

19 67 22

28



96722

P A T E N T E D E I N V E N C I O N
=====

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para todo el
territorio español, sus colonias y protec-
torados a favor de:

Don Jaime SAURET FONSA

de nacionalidad española y residente en
Barcelona, calle Mallorca, núm. 212 por:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE
LOS CILINDROS DE ESTIRADOS (GORRONES) DE
LAS CONTINUAS DE HILAR"

MEMORIA DESCRIPTIVA

Actualmente los cilindros de estirado o gorrones para las continuas de hilar, están formados por un núcleo metálico preferentemente de acero, el cual

5. se recubre con una o varias capas de cuero convenientemente adherido, pero dado el esfuerzo a que están sometidos durante su funcionamiento, el cuero se deteriora y se hace necesaria la sustitución del gorrón o cilindro, teniendo para ello que parar la continua

10. de hilar, y como el deterioro de los cueros es frecuente se suceden estos paros y ello representa una sensible reducción en la producción de las máquinas de hilatura.

Otro inconveniente importante que presentan los

15. cilindros de estirado forrados de cuero, es que su superficie exterior, o sea la de la camisa de cuero, ha de ser perfectamente cilíndrica, lo que obliga a que la operación de sustitución de la camisa deteriorada, deba hacerla personal especializado, y ello, en unión

20. del coste de estas operaciones y del frecuente paro de las máquinas, representa un inconveniente económico de considerable importancia.

Para subsanar estos inconvenientes y facilitar el proceso de fabricación de dichos cilindros de estirado, el recurrente ha ideado y experimentado con

25.



buen éxito los perfeccionamientos a que se contrae esta Patente de Invención, gracias a los cuales se logra no sólo que dichos elementos sean de más duración sino que su encamisado sea operación fácil, rápida y económica.

30.

Estos perfeccionamientos están caracterizados en practicar en la superficie exterior del núcleo metálico del cilindro, un estriado que crea una superficie irregular, pudiendo este estriado o labrado practicarse en el sentido de sus generatrices, perpendiculares a ellas o en ambas direcciones a la vez. Una vez preparado así el núcleo, se introduce en un molde de configuración especial en el cual y por inyección de materias plásticas apropiadas, se dota al citado núcleo de una camisa de espesor regular, siendo precisamente el plástico empleado, elástico en grado suficiente al fin propuesto. Por último se procede al rectificado de la superficie exterior de recubrimiento mediante muelas apropiadas y fijando el cilindro de estirado por su núcleo metálico precisamente.

35.

40.

45.

Para facilitar la mejor comprensión de cuanto se ha indicado, se describe seguidamente la representación del plano adjunto en el que se han grafiado las dos últimas fases del proceso, o sea la de recubrimiento y rectificación habiéndose representado en la figura primera una vista en sección del molde en el que (1) es el

50.



núcleo metálico del cilindro de estirado, (2) es el orificio axial de este núcleo en el cual penetran los noyos centradores (3), por (4) se ha representado una de las caras del molde que está dotada del apéndice (5) con el conducto (6) para la inyección el cual está en comunicación con el espacio interior (7); por (8) se ha representado la pieza central del molde cuya cavidad interior es cilíndrica; (9) representa la -

55. do una de las caras del molde que está dotada del apéndice (5) con el conducto (6) para la inyección el cual está en comunicación con el espacio interior (7); por (8) se ha representado la pieza central del molde cuya cavidad interior es cilíndrica; (9) representa la -

60. segunda pieza lateral que al mismo tiempo sirve de expulsor.

La figura segunda representa al cilindro de estirajes debidamente recubierto por (10), sin rectificar su superficie exterior (11), y en cuyos extremos (12) queda dicho núcleo sin recubrir al objeto de permitir su correcta instalación en las continuas de hilar.

65.

Por último la figura tercera representa al mismo cilindro de estirados convenientemente rectificado - por su superficie (14) y suprimido el apéndice (13) que procede como residuo de la inyección.

70.

Descritas convenientemente las características de los perfeccionamientos a que se contrae esta Patente de Invención se hace constar que en los mismos será susceptible introducir todas aquellas modificaciones que la experiencia, la práctica o la técnica puedan aconsejar, siempre que con ellas no se cambie,

75.



altere o modifique su idea fundamental la cual queda resumida en la siguiente:

N O T A
=====

80. Se declaran de novedad, propiedad y utilidad las siguientes,

R E I V I N D I C A C I O N E S
=====

- 1ª.- Perfeccionamientos en la construcción de los cilindros de estirados (gorrones) de las continuas de hilar, caracterizados en practicar al núcleo metálico una serie de estrías o tallados en dirección de sus generatrices preferentemente, las cuales cubren únicamente la parte central que ha de ir encamisada; en proceder seguidamente y mediante un molde especial, al recubrimiento o encamisado del núcleo metálico con materia plástica flexible; y en rectificar la superficie exterior de la camisa ajustándola a las dimensiones convenientes.
85. 90.

- 2ª.- Los mismos perfeccionamientos de la nota anterior se caracterizan también en que el centrado del núcleo metálico en el interior del molde se verifica por medio de uno o dos noyos centradores que penetran en el orificio axial del citado núcleo.
- 95.

19 67 22

26



- 6 -

3ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE
190. LOS CILINDROS DE ESTIRADO (GORRONES) DE LAS CONTINUAS
DE HILAR".

105. Todo ello tal y como se describe y reivindica en
la presente memoria que consta de seis hojas foliadas
y mecanografiadas por una sola de sus caras y un pla-
no que la ilustra.

Madrid 26 Febrero de 1.951.

P. A. de

D. JAIME SAURET FONSA

Luis Triana Arroyo

P. P.

196722₂₆



Fig. 1'

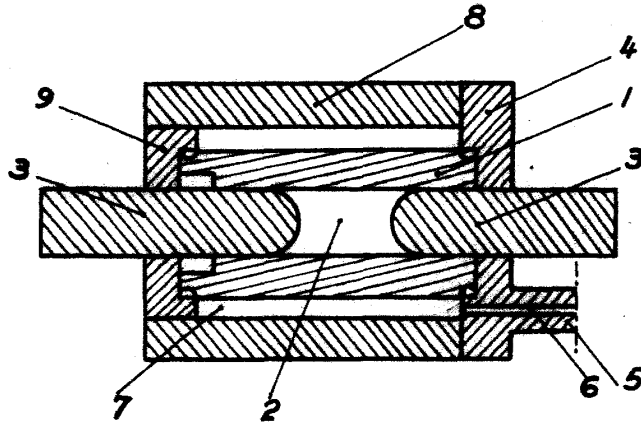
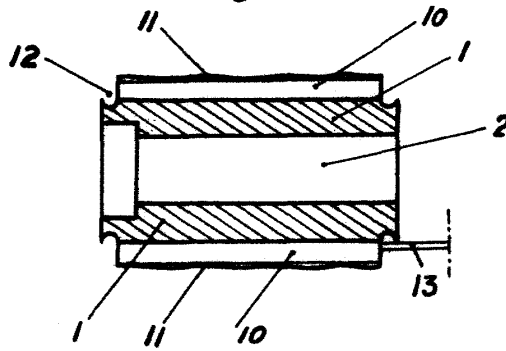
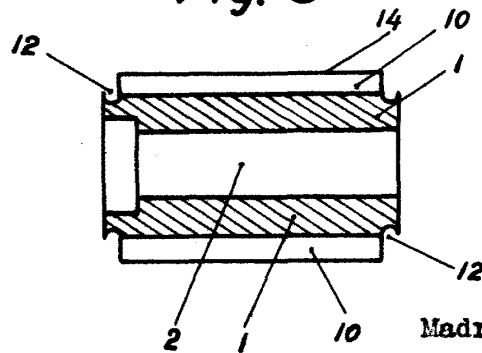


Fig. 2



196722

Fig. 3



Madrid 26 Febrero 1.951.

Luis Triana Arroyo

[Handwritten signature]

Escala variable