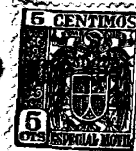


198529

198529



Don José Toll Reixach, de nacionalidad española, domiciliado en Ripoll (Provincia de Gerona), Carretera de Ribas nº 21, solicita registrar una Patente de Invención, por 20 años, para España y sus Colonias, que se refiere a "PRENSA PARA FORMAR PAQUETES DE MADEJAS TEXTILES", Clase 41 - Grupo 5º, del Nomenclator Oficial.-

- - - - -

El objeto de la presente solicitud de patente de invención lo constituye una prensa para formar paquetes de madejas de fibras textiles, que se distingue de las máquinas de igual clase, hasta ahora conocidas, por la sencillez de su construcción y por la economía de tiempo en la ejecución del trabajo a que está destinada.-

Una de las principales características de la nueva prensa para paquetes de madejas, estriba en que la tapa superior, que constituye el sistema de cierre de la prensa, está formada de varias piezas iguales dispuestas sobre dos guías comunes y unidas entre sí por un armazón de varillas, que las hace solidarias, como si constituyeran todas ellas una sola pieza.

El sistema de unión mediante el armazón de varillas, ofrece la facilidad de que, una vez rebatido el armazón que asegure el cierre, se pueden hacer las ataduras del paquete de madejas, sin retirar totalmente la tapa, gracias a lo cual se mantiene la presión sobre las madejas, en virtud del peso que representan los elementos de acero que forman el puente de cierre, que están integrados por piezas de robusta construcción.



25 En los dibujos adjuntos, que constituyen parte integrante de la presente memoria descriptiva, se representa, solo a título de ejemplo, una máquina para prensar paquetes de madejas, en la cual se ha introducido la importante mejora que representa el nuevo puente de cierre, que en líneas generales acabamos de describir.-

Dichos dibujos muestran:

30 Fig. 1, una vista alzada de la máquina, en proyección lateral esquematizada.-

Fig. 2, una vista alzada de la propia máquina, en proyección frontal y parcialmente seccionada.-

Fig. 3, una vista en perspectiva de uno de los elementos de acero que constituyen el puente de cierre.-

35 Haciendo referencia concreta a los citados dibujos, pasamos a detallar las principales partes de la máquina, y muy especialmente aquellas que han sido objeto de mejora, describiendo al mismo tiempo, el modo de funcionar del conjunto.-

40 La máquina consta, esencialmente, de un armazón o molde de acero -1- en cuyo interior se disponen las madejas que han de ser prensadas.- Dicho molde, que está formado de dos mitades simétricas, que constituyen las paredes del armazón, presenta una serie de hendiduras verticales -1'-, a través de las cuales se pasan los cordeles o hilos que han de atar el paquete de madejas una vez prensado.- Tam-  
45 bién se han previsto unos nervios de refuerzo -1''-, intercalados entre las hendiduras -1'-, cuyo objeto es dar mayor resistencia mecánica a las dos mitades que forman el molde de la prensa.-  
50

La parte superior del molde presenta unas entallas, que forman las guías del puente de cierre -2- que está



55

compuesto por una sucesión paralela de varios elementos -2'-, cuyo detalle se representa por la perspectiva de Fig. 3.-

El conjunto del molde, que dejamos descrito, se halla sólidamente fijado sobre la bancada o caballete -3- de la máquina.-

60

Sobre el mismo caballete van fijados los cojinetes -4- y -5-, que sirven de apoyo al eje que soporta la polea motriz -6-, dispuesta en uno de los extremos de dicho eje, mientras que en el opuesto se halla fijada una rueda dentada -7-, retenida por un trinquete de seguridad, así como el volante -8-, sobre el que se actúa para producir el retroceso del émbolo prensor -17-, que descien-  
de una vez separado el trinquete que retiene la rueda de seguridad -7-. -

65

70

Sobre la propia bancada -3- se halla el mecanismo de puesta en marcha, que se acciona mediante la palanca de mando -9-, que al ser desplazada hace entrar en contacto las dos coronas -10-, que forman el embrague para la puesta en marcha.-

75

El árbol motriz lleva un piñón dentado -11-, que engrana con una rueda dentada -12-, de mucho mayor diámetro, que es la que imprime movimiento al otro árbol -15- que gira entre dos cojinetes -13- y -14-.-

80

Sobre el árbol conducido -15- se halla un piñón -15'-, que engrana con una cremallera -16-, unida, por la parte inferior, al centro de una plataforma -17-, que constituye el elemento prensor de las madejas.-

La cremallera -16-, que produce el movimiento ascensional de la prensa, va guiada por un rodillo -18-



que asegura la ascensión vertical de la referida plataforma -17--

85

En la parte inferior de la citada cremallera, se halla un tope -19-, regulador de su carrera ascensional, el cual, al chocar contra una palanca -20-, unida al sistema de embrague -10-, lo separa automáticamente, parando así el movimiento ascensional de la plataforma -17- y volviendo la palanca -9- a la posición inicial, en virtud de la contracción de un muelle espiral previsto al efecto.-

90

95

El puente de cierre, que constituye la tapa de la prensa, contra la cual son comprimidas las madejas para formar el paquete, está compuesta por una serie de elementos -2'-, cuya forma funcional queda claramente detallada en la Fig. 3, los cuales van montados sobre dos guías paralelas -21-, formando, en conjunto, una sola pieza, una vez han sido unidos por el armazón de varillas -22--

100

105

Dicho armazón, que es rebatible sobre un punto de giro, presenta unos salientes coincidentes con los espacios huecos establecidos entre dos de los elementos de fundición, para dar rigidez a la estructura que forma la tapa, la cual se desliza entre las guías -21- para introducirla y retirarla del interior del molde -1--

110

En el extremo de las varillas de guía -21-, se ha previsto un tope -23-, amortiguado por unos muelles, contra el cual choca la tapa corredera -2- al abrir la prensa para retirar el paquete de madejas prensado y atado.-

La máquina, cuyos elementos principales acabamos de describir, funciona del siguiente modo:



115 En primer lugar se introducen en las hendiduras  
-1'-, los hilos o, cordeles que han de atar el paquete  
de madejas una vez prensado.-

120 Las madejas de fibras textiles, se colocan en la  
prensa, por sus caras laterales que son huecas, y se  
van depositando formando columna sobre la plataforma  
-17-, que es la que constituye el elemento prensor.-

125 Una vez lleno el molde, se corre la tapa desplaza-  
ble -2-, hasta que se introduce completamente entre las  
dos mitades que lo forman.- Cargada así la máquina, se  
pone en marcha, actuando sobre la palanca -9- para es-  
tablecer el embrague -10- con la polea motriz -6-, que  
hace funcionar el árbol motor, el cual arrastra al ár-  
bol conducido -15-, portador del piñón -15'-, que al  
engranar con la cremallera -16- hace subir la platafor-  
ma -17-.- Las madejas son prensadas hasta que, al lle-  
gar la plataforma -17- al final de su carrera ascensio-  
130 nal, limitada por el tepe -19-, se produce el desembra-  
gue automático de la máquina, quedando parada, de mo-  
mento, para proceder a levantar el armazón -22- y atar  
los cordeles que aseguran el paquete.- Después es sol-  
135 tado el trinquete que retiene la rueda de seguridad -7-  
y se puede actuar sobre el volante -8-, para volver la  
plataforma -17- a su posición inicial, quedando así dis-  
puesta la máquina para un nuevo prensado.-

140 Naturalmente que la forma, dimensiones, disposición  
y arreglo del conjunto y de cada una de las piezas que  
integran la prensa para paquetes de madejas, y muy es-  
pecialmente las que forman el nuevo sistema de puente  
de cierre, podrán variar y sufrir todas aquellas modi-  
ficaciones que se estimen pertinentes, con tal de que

198529



145

no se desvirtue la idea funcional que infunde la característica de novedad a la máquina.-

150

La patente de invención por "Prensa para formar paquetes de madejas textiles", cuyo privilegio de explotación en España, sus Colonias y Protectorado, se solicita por un período de 20 años, recaerá sobre las particularidades que se concretan en las siguientes

REIVINDICACIONES

155

1ª.- "PRENSA PARA FORMAR PAQUETES DE MADEJAS TEXTILES", caracterizada por el hecho de que el armazón que forma el molde de la prensa, en cuyo interior se disponen las madejas que han de ser prensadas para constituir el paquete, está formado de dos mitades simétricas, que limitan las paredes laterales del armazón, las cuales presentan una serie de hendiduras verticales, a través de las que pasan los cordeles que han de atar el paquete de madejas, presentando dichas paredes, en su parte superior, unas guías para facilitar la introducción del puente de cierre, que constituye la tapa de la prensa.-

160

165

2ª.- "PRENSA PARA FORMAR PAQUETES DE MADEJAS TEXTILES", según la 1ª reivindicación, caracterizada por el hecho de que la tapa superior, que constituye el puente de cierre de la prensa, está formada de varias piezas iguales, de robusta construcción, dispuestas sobre dos guías y unidas entre sí por un armazón de varillas que las hace solidarias, como si constituyeran todas ellas una sola pieza, habiéndose previsto, sobre dichas guías, unos topes amortiguadores para suavizar el choque de la tapa, al ser retirada de la prensa.-

170

175

3ª.- "PRENSA PARA FORMAR PAQUETES DE MADEJAS TEXTILES", según la anterior reivindicación, caracterizada



180 por el hecho de que el armazón de varillas que une entre  
sí los elementos de acero que integran la tapa de cierre,  
es rebatible sobre un punto de giro, para dejar descubier  
tos los espacios huecos establecidos entre dos de los ci-  
tados elementos, a fin de que se puedan hacer las atadu--  
ras del paquete de madejas, sin retirar la tapa, gracias-  
a la cual se mantiene la presión sobre las madejas, en -  
virtud del peso que representan los elementos que la cong  
tituyen.-

185 4ª.-"PRENSA PARA FORMAR PAQUETES DE MADEJAS TEXTILES"  
según las reivindicaciones precedentes, caracterizada por  
el hecho de que la plataforma que forma el elemento pren-  
sor del paquete de madejas, es accionado por un sistema -  
de piñón y cremallera, quedando limitada su carrera ascen  
190 sional por un tope, que al chocar contra una palanca, pro  
duce el desembraque automático de la prensa, que queda pa  
rada, de momento, hasta que al soltar el trinquete que re  
tiene una rueda de seguridad, se puede actuar sobre un vo  
lante que reintegra la plataforma de la prensa a la posie  
195 ción primitiva.-

5ª.-"PRENSA PARA FORMAR PAQUETES DE MADEJAS TEXTILES"  
Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjun  
tos.-

200 Consta de siete hojas, foliadas y mecanografiadas por  
una sola cara.-

Barcelona a 19 de Junio de 1951

P.A. de D. José Tell Reyach.-

  
JUAN B. FERRER RIDAURA

19852

Fig. 1

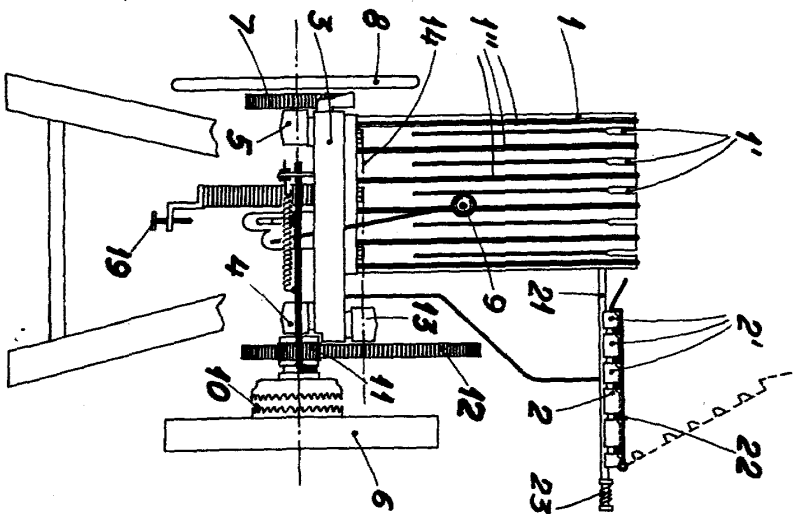


Fig. 2

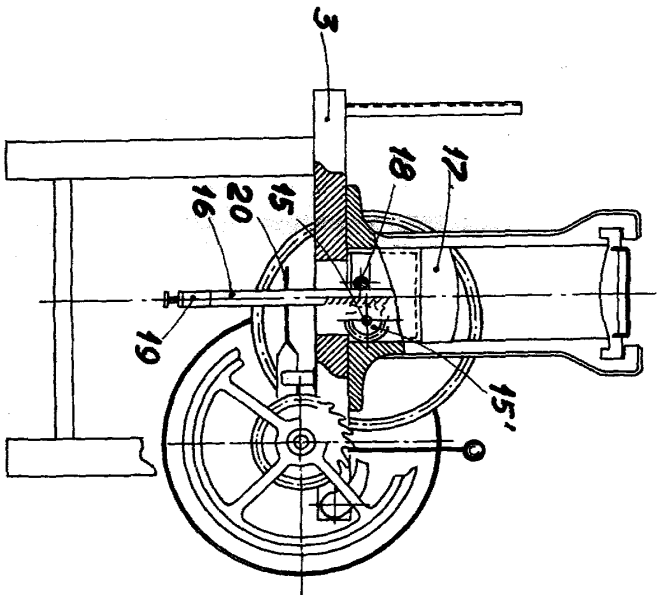
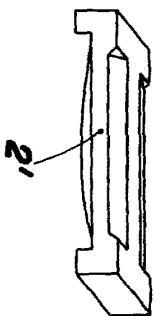


Fig. 3



198520



Escala variable

Barcelona 14 Junio 1951

R.A.

Juan B. Ferrer Ridaura