

198606

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL



198606

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

por "UN DISPOSITIVO PARA EFECTUAR EL CAMBIO, EN LAS MAQUINAS AUTOMATICAS DE BARRASAR HILOS A TUBOS DE DISTINTAS FORMAS INDUSTRIALES", a favor de Don Miguel COMBESAL BOLL, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Aragón nº 360. ----

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

Como se indica en este enunciado, el dispositivo de que tratamos presenta la ventaja de poder efectuar el bobinado de los hilos sobre cualquier eje cilíndrico que se sitúe ante las puestas, ya sea husillo, carrete o tubo de cartón.

5 En todos los procedimientos conocidos anteriormente, el efectuar el transporte de carretes vacíos al lugar del bobinado, se realiza mediante soportes acoplados a cubetas que reciben los carretes llenos, por caída de estos entre los balancines, hasta llenar dicha cubeta, que debe ser retirada, precisamente, durante el movimiento de retroceso del soporte del porta-
10 bobinas. Por el contrario, en el caso que se preconiza, los carretes llenos, deslizándose cuando se separan las puntas de sujeción, por los espacios intermedios de los balancines van a parar a un colector inferior, del que se extraen por decantación de su fondo en plano inclinado.
15

En la hoja adjunta, se incluye un dibujo esquemático repre-



representativo de la localización y trayectoria descrita por la parte móvil del dispositivo. Se trata de un caso de ejecución práctica de una máquina de capacidad de cuatro bobinas, de las que se señala su emplazamiento por la representación de las cabezas o puntas de presión -1-, de las cuñas sujetadoras de los husillos. Estas, coinciden en los planos verticales de las puas sustentadoras del hilo que procede de ovillos centrales, y, la parte corredora del dispositivo, consta de un soporte o bastidor -2-, cuadrangular, que en los dos lados longitudinales, está provisto de cuatro pares de topes -3- finalizados en discos de caucho, entre los que se sitúan los tubos vacíos -4-. El lado extremo de este soporte cuadrangular, está perforado en toda su longitud, a modo de ojal, por una ranura corredera -5-, en la que puede deslizarse libremente un tope cilíndrico que posea su mismo diámetro. Posteriormente a este soporte, está instalado el elemento motor consistente en un eje situado verticalmente, que recibe su movimiento de giro por transmisión indeterminada procedente del movimiento general de la máquina en forma intermitente, o en periodos alternos, según requiere su también alternativa intervención. Este eje -6-, termina superiormente en una corona o rueda dentada -7-, que es solidaria de un pivote o prominencia radial -8-. Los dientes de esta corona son correspondientes a los del bis sin-fin situado en su mismo nivel -9-, la cual transmite su fuerza para su desplazamiento al carro -2-. En el mismo plano vertical en que está situado el eje -6-, pero en lugar más distante, se inserta fijamente, aunque con libertad de movimiento pendular, el extremo de un larguero -10-, cuyo otro extremo opuesto se halla provisto de una rueda o eje loco, que se desliza por la ranura del montante -5-. Este larguero, a su vez, está dotado de una segunda ranura o carrilera por la que se desliza la rodela en que termina el pivote excéntrico de la rueda dentada -8-.



5 según esta distribución, cuando el eje -6- recibe su fuer-
za giratoria, la rueda dentada impulsa en su avance a la bis
sin-fín que arrastra el carro o montante -2-, sustentador de
los carretes vacíos, al propio tiempo que el excéntrico -8-,
conduce y guía al mismo en su desplazamiento rectilíneo, por
10 medio del larguero -10-, que describe un arco de círculo has-
ta fijar el soporte en el lugar señalado por línea de trazos
en el dibujo, con lo que se sitúa en posición de efectuar el
canje. En este lugar, es donde el soporte experimenta la trans-
misión de su segundo movimiento, el de ascenso hasta el nivel
horizontal de los porta husillos -1-, a los cuales, por la co-
niciencia de su cabeza, impulsa o desplaza el borde del carro
soporte, obligando a desprenderse al carrete lleno y a apri-
sionar el vacío en su movimiento de regresión. En este preci-
15 so instante, inicia el carro su retroceso, impulsado siempre
por el pivote excéntrico -8-, con lo que habrá efectuado un
giro completo y una fase de trabajo, quedando en pasividad
hasta el ciclo siguiente.

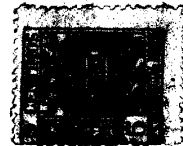
20 Todos los movimientos de transmisión o arrastre, podrán
sufrir variantes distributivas con arreglo a la estructuración
de la máquina, así como la colocación del bobinado, número y
modo de enrollamiento de los carretes, guía de hilos y demás
partes accesorias, sin que ello altere o modifique la esen-
cialidad del invento descrito.

25

- N O T A -

Se reivindica como objeto de esta patente de invención:

1º.- Un dispositivo para efectuar el cambio en las máqui-
nas automáticas de traspasar hilos a tubos de distintas formas
industriales, el cual es suplementario y está integrado por
30 un eje vertical terminado, superiormente, en una corona den-
tada, provista de un brazo de palanca, radial y saliente con
cabeza de rodela que se desliza por la ranura corredera que



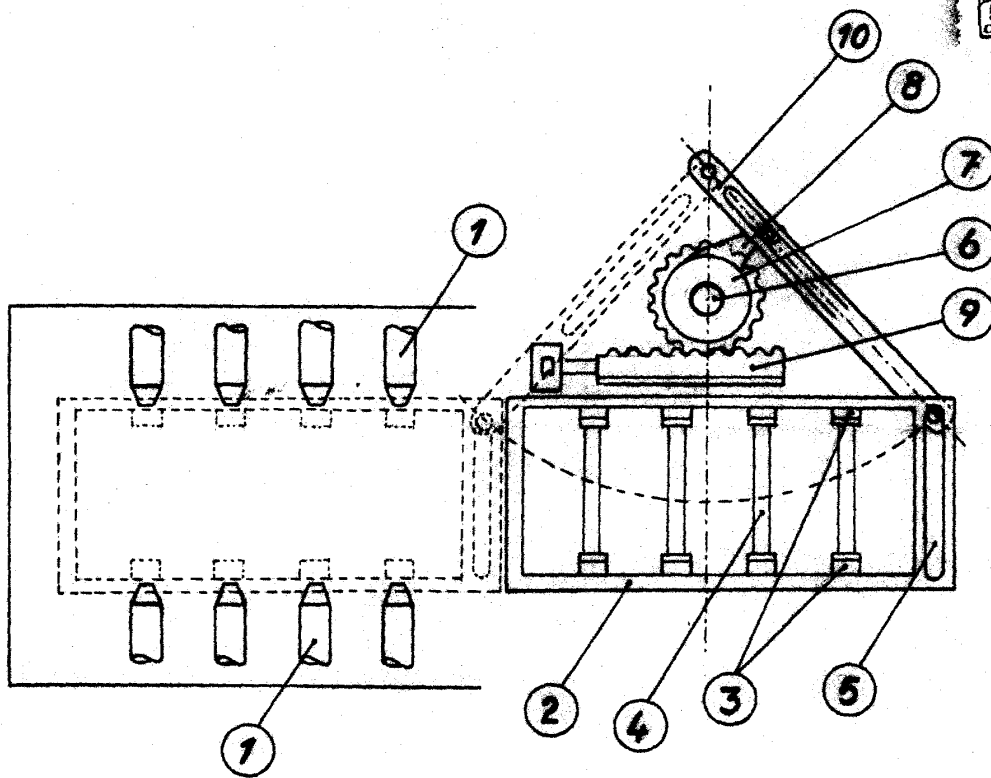
presenta un larguero, que inserto por su extremo anterior en un eje fijo de un punto de la máquina, desliza a su vez su extremo libre por otra guía o canal corredero practicado en el lado extremo del soporte porta-bobinas, describiendo un movimiento de sector de círculo, de longitud equivalente a la del soporte, con el fin de que, llevado al lugar de encuadre perfecto a la vertical de las puas, pueda ascender hasta el plano horizontal del nivel de los prensos, donde estos atenzan los nuevos carretes vacios.

5
10 2º.- El propio dispositivo para efectuar el cambio en las máquinas automáticas de traspasar hilos a tubos de distintas formas industriales de la reivindicación anterior, el cual, simultáneamente al acto de sujeción de los nuevos tubos, retrocede el bastidor soporte a su punto de partida, siguiendo el ciclo completo de la excéntrica que lo impulsa, y, al descender el conjunto, conecta de nuevo el piñón de ataque con la bis sin-fin de arrastre, por donde recibe la fuerza motriz para sus desplazamientos, quedando en situación de efectuar un nuevo recorrido.

15
20 3º.- UN DISPOSITIVO PARA EFECTUAR EL CAMBIO EN LAS MÁQUINAS AUTOMÁTICAS DE TRASPASAR HILOS A TUBOS DE DISTINTAS FORMAS INDUSTRIALES.

Madrid, 5 de Julio de 1.951

FERNANDO RERAIRE
P. P.



198606

p.a. Fernando Peraire
p.p.

Escala variable.