



P.- 9942.-
I-1487-0e/K.

**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

21 ABR. 1952 203152

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

PATENTE DE INVENCION

en

ESPAÑA

por VEINTE años

a nombre de S.A. DE PROCEDES MECANQUES ET TEXTILES S.A.P.R.O.,
entidad suiza, establecida en 4 Rue du Temple Neuf, Neuchâtel,
Suiza, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS SOPORTES EXTENSI-
BLES PARA EL ARROLLADO DE MECHA EN MAQUINAS
DE HILAR".

El presente invento se refiere a un soporte pa-
ra bobinas de mecha para máquinas de hilar, especialmente pa-
ra continuas de anillos.

5 Para disminuir el ángulo de entrada de la mecha
en los mecanismos estiradores se ha propuesto ya dividir las
alimentaciones de varios hilos en dos secciones iguales y se-

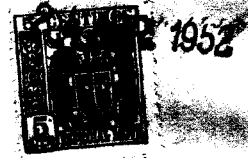


parar entre sí las dos secciones, cada una con la mitad del número de rollos de mecha hacia ambos lados. Esto conduce a una reducción de los ángulos de entrada a la mitad, cada uno de los cuales es distinto para cada huso. Prescindiendo de la irregularidad en el desarrollo del hilo, que es provocada por ello y que es indeseable, resultan también, frente a las alimentaciones de varios hilos no divididas pérdidas considerables de mecha, porque las bobinas terminan de forma distinta, o pérdidas en el rendimiento, porque las nuevas alimentaciones tienen lugar, por lo común, sólo al terminarse todos los rollos de una máquina, y la máquina debe marchar hasta tanto que se haya hilado el rollo más lleno.

Para evitar estos inconvenientes, el invento propone mantener iguales los ángulos de entrada de la mecha de todos los rollos de una alimentación de varios hilos para cada punto de trabajo, por ejemplo, cada huso de una máquina. Según el invento, esto se consigue porque las distintas alimentaciones de mecha son separadas entre sí en la anchura de trabajo correspondiente de la máquina, por ejemplo, en el paso de los husos.

Para ello los tubos de las bobinas pueden disponerse individualmente sobre secciones tubulares de longitud esencialmente igual, adaptada a la anchura de trabajo de la máquina o al paso entre sus husos, habiendo de separarse los tubos de las bobinas hasta topes que determinan una distancia igual. Los tubos de las bobinas pueden fijarse sobre las secciones tubulares correspondientes de tal modo que, jun-

203152



5 to con la sección tubular considerada, hayan de separarse hasta topos que determinan la distancia deseada, pero también pueden unirse de modo elástico con ellas de manera que, en la separación, puedan saltar en las muescas de tope que garantizan las distancias deseadas.

En el primer caso, cada sección tubular puede ser mantenida en posición al menos en estado extendido, por un órgano de fijación elástico, y en el segundo caso puede serlo cada tubo de bobina.

10 En una forma de realización especial del invento, los tubos de las bobinas están dispuestos simétricamente en forma separable a ambos lados de un solo soporte común a ambos. En este caso, la sección tubular que se encuentra entre dos tubos de bobina puede tener un dispositivo de
15 apoyo para evitar desviaciones lateral del rollo. Para asegurar el arrollado de cada tubo de bobina individual a la distancia correcta desde los tubos de bobina contiguos, los tubos de bobina tienen una superficie áspera o rugosa.

20 En el dibujo se representa a modo de ejemplo el invento.

La figura 1 es una vista de un soporte para el arrollado de mecha de acuerdo con el invento, en posición recogida;

25 La figura 2 es una sección longitudinal a través del soporte para rollos de mecha, en posición extendida.

La figura 3 representa un detalle en corte longitudinal a escala ampliada,

203152



La figura 4 muestra otra forma de realización del invento en alzado, y

La figura 5 es una sección longitudinal por la figura 4,

5 La figura 6 es un corte longitudinal a través de otra forma de realización, y

La figura 7 muestra la forma de realización de la figura 6 en la posición extendida de los tubos de las bobinas.

10 Los mismos signos de referencia indican partes iguales en las figuras.

El soporte para rollos de mecha según las figuras 1 y 2, consiste en una pluralidad de secciones tubulares 3, 4, 5, 6, 7, 8 de longitudes esencialmente iguales. Las secciones más exteriores 3 pueden también - sin que por ello se menoscabe el invento - tener menor longitud que las demás secciones, como se ha representado a modo de ejemplo. La longitud de las distintas secciones tubulares, ventajosamente, se calcula de modo que las distancias a de las líneas
15 centrales de los tubos de las bobinas 9 fijadas sobre las secciones tubulares estén acomodadas a la anchura de trabajo de la máquina de que se trate, por ejemplo, al paso de los husos en una continua de anillos. De este modo, los hilos de mecha entran sólo bajo un ángulo muy pequeño que corresponde a la
20 anchura de los tubos de las bobinas, en los dispositivos de trabajo de la máquina

25 El diámetro de las distintas secciones se eli-

203152



ge de modo que todas las secciones se adapten dentro de las precedentes y una sección pueda ser desplazada con respecto a la otra de forma telescópica sin agarrotarse. Cada sección tubular lleva en su extremo vuelto al plano de simetría vertical medio un tubo de bobina 9 de diámetro exterior igual en cada caso, pero de diámetro interior que corresponde a la sección tubular que le está subordinada. Cada tubo de bobina 9 está fijada de tal modo en la sección tubular correspondiente que los tubos de bobina, al separar las secciones tubulares, lleguen a una posición final que garantiza las distancias a, en las cuales pueden ser retenidos por órganos de fijación elásticos. El mantenimiento de las distancias a pueden lograrse por medios diversos. En la forma de realización según las figuras 1 y 2, cada tubo 9 está fijado contra rotación sobre su sección tubular correspondiente por medio de una espiga o similar 10 que atraviesa el tubo radialmente en su extremo vuelto al plano de simetría perpendicular medio. Estas espigas 10 penetran en la sección tubular correspondiente y encajan en cada caso en una ranura longitudinal 11 de la sección tubular contigua que se adapta dentro de la sección tubular exterior y forman de este modo un tope de límite para el movimiento de la primera, de modo que la sección tubular interior sólo pueda extenderse desde la sección tubular exterior en la longitud determinada por la ranura 11.

A fin de poder mantener los tubos de las bobinas, en este ejemplo de realización, en posición recogida



1952

203152

(figura 1) o extendida (figura 2) se prevén órganos de sujeción elásticos que en la figura 2 sólo se han designado esquemáticamente con 12 pero que en la figura 3 se han representado más detalladamente en una forma de realización.

5 Estos órganos de sujeción consisten, por ejemplo, en dedales 12 que están bajo la acción de resortes de presión 13, cuyos dedales encajan en ánimas 15 de los tubos 9 con sus alas marginales 14 y, así, quedan asegurados contra su caída.

10 Los órganos de sujeción 12, colaboran con los alveolos 16 previstos en las secciones tubulares, para la fijación en la posición extendida, y con los alveolos 17 para la fijación en la posición recogida. Con ello las secciones tubulares son fijadas mutuamente en forma indesplazable en ambas posiciones.

15 La disposición puede ser tal que cada tubo de bobina esté dispuesto en forma extensible simétricamente a ambos lados de un portador común. De este modo resulta una estructura a modo de juego de ruedas de dos bobinas que, ventajosamente, encuentra aplicación en aquellos casos en los
20 cuales tiene lugar un cambio de bobinas más frecuente. En tales casos es conveniente, como puede verse en las figuras 4 y 5, prever un dispositivo de apoyo 19 en el plano de simetría del soporte común 18, en el cual encaja una horquilla o similar (no representada) fijada en la máquina a fin de impedir una desviación lateral de los rollos sobre el dispositivo de desenrollado. La separación o recogida de tales bobinas
25

203152



nas a modo de juego de ruedas se realiza exactamente en la misma forma que se ha descrito para las figuras 1 a 3.

También en este caso, las bobinas son fijadas mediante espigas elásticas y similares 12 que, en la posición extendida o recogida de los tubos de las bobinas 9 saltan en alveolos 16 del soporte 18.

En esta forma de construcción del soporte es conveniente desplazar/hacia dentro las paredes laterales 20 de los tubos 9 vueltas hacia el dispositivo de apoyo 19 de tal modo que el dispositivo de apoyo 19, al estar recogidos los tubos 9, encuentre sitio fácilmente, entre los dos tubos 9, como puede verse en las representación en líneas de trazos en la figura 4.

En las figuras 6 y 7 puede verse una forma de realización simplificada. Sobre el soporte tubular 21 se han fijado de nuevo, en forma deslizable, dos tubos de bobina 9. La fijación se realiza mediante anillos elásticos 24 dispuestos en gargantas 22 del tubo interior 23 de las bobinas, cuyos anillos encajan de tal modo en gargantas 25 y 26 de la sección tubular 21, hechas como ranuras periféricas cuneiformes, que los anillos elásticos 22 saltan, en la posición recogida de los tubos 9 en las gargantas 25 (figura 6) y en la posición extendida de los tubos 9 en las gargantas 26. En el plano medio de simetría de la sección tubular, 21, se encuentra de nuevo un dispositivo de apoyo en forma de estría periférica 27. Puede verse que eligiendo correspondientemente la longitud de la sección tubular 21 y la distancia correspondien-

203152



1952

te desde las gargantas 25 a las gargantas 26, las líneas centrales de los tubos 9 pueden extenderse de nuevo a la anchura de trabajo deseada o al paso de los husos de la máquina.

5 Para conseguir que los distintos tubos de bobina, al arrollar la mecha, cojan simultáneamente los hilos de mecha que salen de la máquina preparadora, sin que se deslicen de los tubos, los distintos yubos de bobina están guarnecidos con un forro áspero o rugoso, de naturaleza adecuada, por ejemplo, masa de fieltro, papel de lija o similares.
10 Naturalmente, la superficie de los tubos 9 puede asperizarse o hacerse rugosa también de otro modo, por ejemplo, por aplicación de una guarnición de cuerda o similares.

15 Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Suiza, el 24 de Abril de 1951, bajo el Número 66.940, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto Ley sobre Propiedad Industrial.

---- N O T A ----

Los puntos de invención propia y nueva que se

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

203152

presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, son los siguientes:

1º. Mejoras introducidas en los soportes extensibles para el arrollado de mecha para máquinas de hilar, especialmente para continuas de anillos, caracterizadas por que las distintas alimentaciones de mecha pueden separarse entre sí cada una en la anchura de trabajo en cada caso (paso de los husos) de la máquina.

2º. Mejoras según se reivindican en el punto 1º., caracterizadas por que los tubos de bobinas están dispuestos individualmente sobre secciones tubulares de longitudes esencialmente iguales adaptadas a la anchura de trabajo de la máquina o al paso de sus husos y los tubos de las bobinas pueden separarse entre sí hasta topes que determinan una distancia igual.

3º. Mejoras según se reivindican en los puntos 1º. ó 2º., caracterizadas por que los tubos de las bobinas están fijados de tal modo sobre la sección tubular correspondiente que, junto con la sección tubular correspondiente, pueden extenderse hasta topes que determinan la distancia deseada.

4º. Mejoras según se reivindican en cualquiera de los puntos 1º. ó 2º., caracterizadas por que los tubos de las bobinas están unidos elásticamente con las secciones tubulares de tal modo que al ser extendidos, puedan saltar en alvéolos de tope que garantizan las distancias deseadas.

5º. Mejoras según se reivindican en cualquiera de los puntos 1º. a 4º., caracterizadas por que las partes ex-

203152



tensibles son mantenidas en posición al menos en estado extendido por un órgano de fijación elástico.

5 6º. Mejoras según se reivindican en cualquiera de los puntos 1º. a 5º., caracterizadas por que los tubos de las bobinas están dispuestos en forma extensible simétricamente a ambos lados de un solo soporte común para ambos.

10 7º. Mejoras según se reivindican en el punto 6º., caracterizadas por que la sección tubular que se encuentra entre dos tubos de bobina tiene un dispositivo de apoyo para evitar un desplazamiento lateral de las bobinas.

8º. Mejoras según se reivindican en cualquiera de los puntos 1º. a 7º., caracterizadas por que los tubos de bobina tienen una superficie áspera o rugosa.

15 9º. Mejoras introducidas en los soportes extensibles para el arrollado de mecha en máquinas de hilar.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, ilustrado en los dibujos que se acompañan y para los fines que se han especificado.

20 Esta Memoria consta de diez hojas escritas a máquina por una sola cara.

24 ABR. 1952

Madrid

P. A.

Alberto de Elzaburu

Por Poder

203152

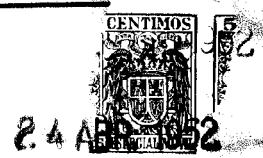


Fig.1

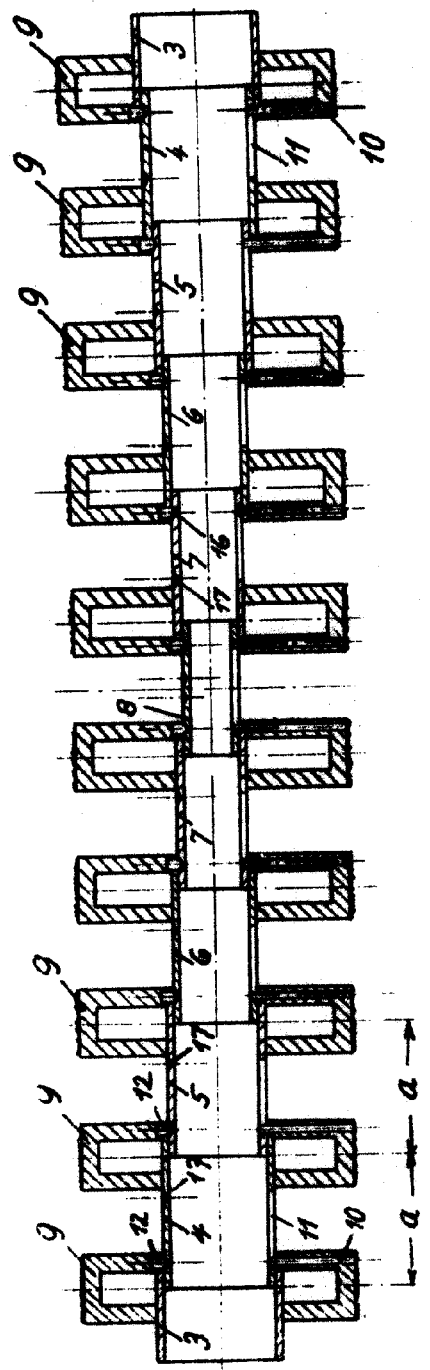
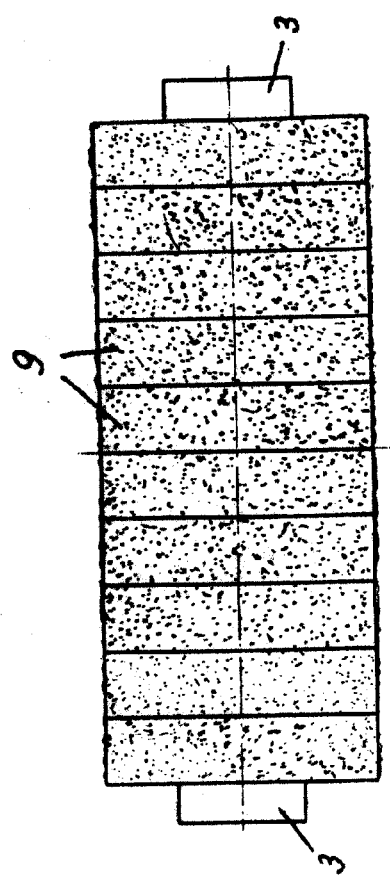


Fig.2

Euler

203152

244



Fig. 3

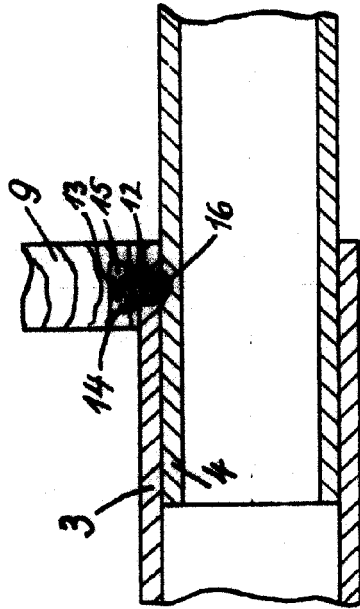


Fig. 5

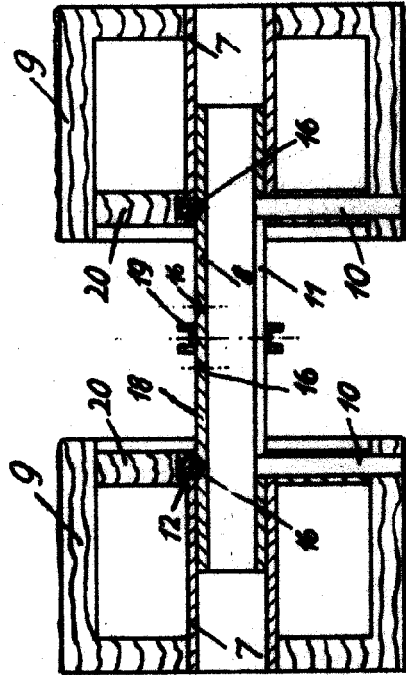
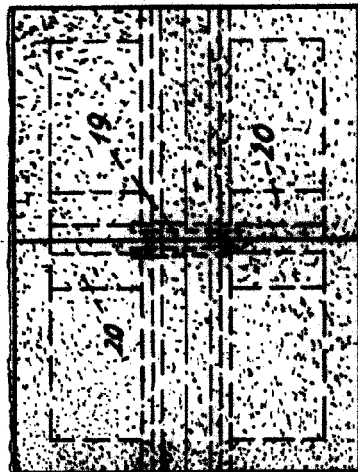


Fig. 4



E. A. Erl.

203152



Fig 6

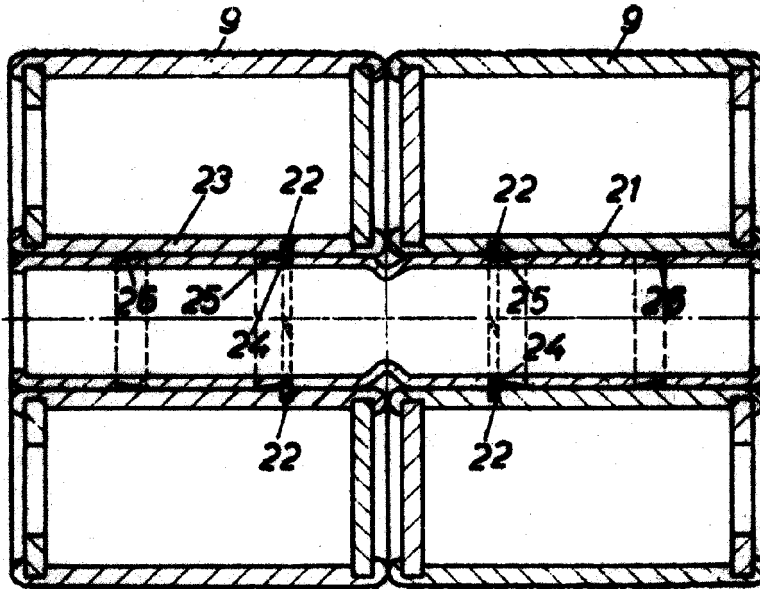
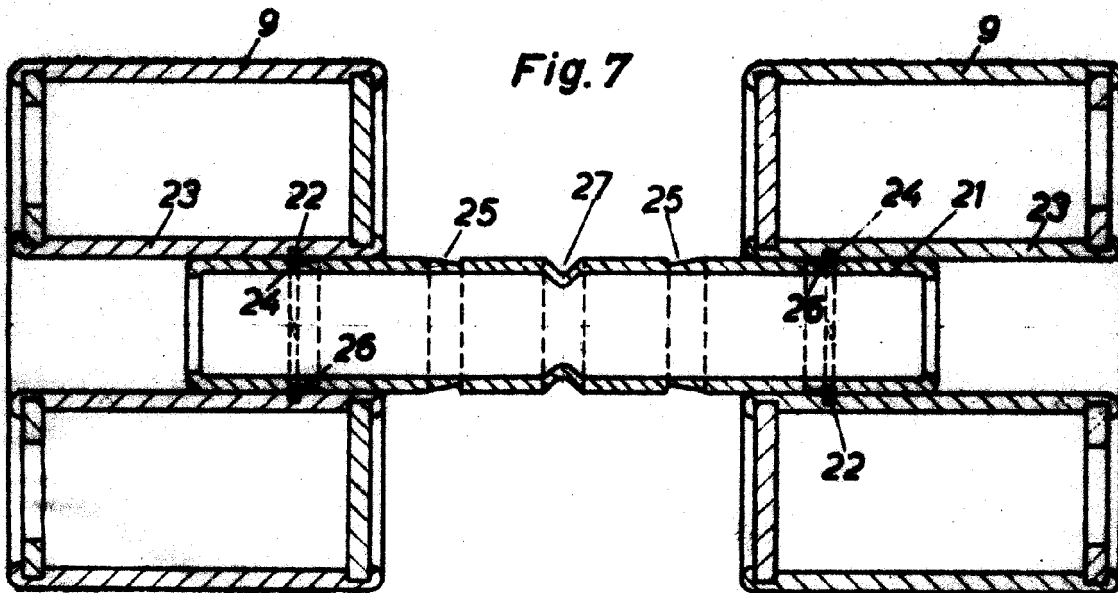


Fig. 7



Eurl