

mc;po

203356

203356

23



=====

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

=====

a favor de

D. Salvador SINDREU DAROCA -- de nacionalidad española --
domiciliado en Rdo. A. Romeu, 66 -- BADALONA,

por:

" Perfeccionamientos en el montaje de los peines para
telares ".

====:oOo:=====

M e m o r i a D e s c r i p t i v a

La presente patente tiene por objeto unos perfeccionamientos en el montaje de los peines para telares que proporcionan una gran regularidad y exactitud en la

203356

23 AB



construcción de los mismos, lo que permite alcanzar una mayor perfección en la producción de los tejidos.

5 Los peines para telares están formados por un marco que sostiene una serie de dientes o laminillas constituidas por alambre de hierro o de latón convenientemente laminado y enderezado para obtener una cinta plana, la cual se recorta luego al ancho necesario, y por medio de una máquina especial se corta esta cinta a longitudes iguales para obtener dichos dientes que la misma máquina coloca en su posición, unos junto a otros, con sus extremos entre dos listones de madera o metálicos, y comprime los dientes a la media justa para obtener la densidad exacta deseada.

15 En el caso de emplearse listones de madera, los dientes se fijan a los mismos por medio de una cuerda embreada que pasa entre cada dos dientes, determinando la separación de los mismos, y rodeando los listones. Cuando los extremos de los dientes se sujetan entre dos listones o láminas metálicas, se fijan a los mismos por medio de soldadura, para lo cual se sumergen en un baño de estaño fundido.

25 Estos sistemas de fijación de los extremos de los dientes se han de efectuar a temperaturas bastante elevadas, especialmente cuando se emplea la soldadura, ya que el baño de estaño alcanza una temperatura de unos 500° C. Esta elevación de temperatura en uno de los extremos de los dientes, produce en ellos diferencias de dilatación que originan su deformación, con las consiguientes irregularidades en la separación entre los dientes, o sea en la densidad del peine. Naturalmente, las irregularidades en la densidad del peine se traducen en las correspondientes irre-



gularidades en la densidad de urdimbre de los tejidos que, sobre todo cuando se trata de tejidos finos, es causa de la aparición en los mismos del defecto conocido con el nombre de barrados.

5 Por otra parte, para obtener una buena soldadura es preciso limpiar con ácido o de otra manera las partes a soldar, y luego, para evitar que durante la soldadura el estaño fundido ascienda por efecto de capilaridad por los intersticios entre los dientes, hay que tapar estos intersticios con cal, la cual se ha de retirar y limpiar una vez
10 terminado el peine mediante cepillos apropiados, complicando y encareciendo considerablemente todas estas operaciones la fabricación de los peines.

Los perfeccionamientos en el montaje de los peines para telares a que se refiere esta patente, tienen como
15 fin principal evitar las citadas deformaciones de los dientes haciendo posible que dichos dientes, después de montados y fijados en el peine, conserven su forma y posición perfectas con que se obtienen de la máquina que los prepara, y permiten además simplificar notablemente este montaje.
20

Consisten esencialmente estos perfeccionamientos en efectuar la fijación de los extremos de los dientes a los listones a temperaturas bajas o incluso en frío, con lo que no tiene lugar la deformación de los dientes, empleando
25 para tal fin una cola o pegamento capaz de unir o soldar fuertemente metal con metal o con madera, especialmente una cola de este tipo a base de resinas sintéticas.

En la fabricación o montaje de peines para telares según los perfeccionamientos objeto de esta patente, se
30 substituyen las dos láminas o listones entre las que se fijan ordinariamente los extremos de los dientes, por una pie-



za que puede ser de plancha metálica o de madera, de sección en U. La canal de esta pieza en U se llena con una cola de resina sintética del tipo que a baja temperatura es capaz de soldar fuertemente el metal con metal o con madera, y en ella se introducen los extremos de los dientes cortados y preparados a máquina del modo usual.

Dicha cola se prepara previamente mezclándola con la proporción necesaria de un endurecedor en una máquina mezcladora apropiada. La cola así preparada se endurece más o menos rápidamente según la temperatura a que se aplique, de modo que para una determinada fórmula de preparación de la cola, esta se endurece tanto más rápidamente cuanto mayor es la temperatura. Sin embargo, esta temperatura no es conveniente que sea muy elevada, pudiéndose conseguir el endurecimiento completo de la cola en un espacio de tiempo de una hora a la temperatura de 60° C., mientras que si se aplica a la temperatura ambiente de 20° C. aproximadamente, el endurecimiento total de la cola tiene lugar al cabo de unas 48 horas.

Una vez preparada la cola de modo que se obtenga su estado de máxima viscosidad, se aplica por medio de un pincel o de una espátula apropiada a la pieza en U que ha de formar el marco del peine, llenando con ella la canal de dicha pieza en U. La cola debe aplicarse lo antes posible después de su preparación, ya que la solución de la cola lista para su uso se mantiene utilizable a la temperatura del ambiente solo durante un tiempo limitado, transcurriéndole el cual se condensa para transformarse finalmente en una gelatina que no puede ya extenderse.

Después de aplicada la cola a la canal de la pieza en U, se introducen en ella los extremos de los dien-

23 ABR



tes del peine tal como se obtienen de la máquina, en la forma usual, y se mantienen en la posición correcta durante el tiempo necesario para alcanzar el total endurecimiento de la cola correspondiente a la temperatura a que se efectúe la operación, como se ha indicado anteriormente.

5

Transcurrido este tiempo mínimo de endurecimiento, se monta de igual manera el otro extremo de los dientes en una segunda pieza en U análoga a la primera, para completar el montaje del peine.

10

Como se comprende, por llevarse a cabo el montaje del peine, según los perfeccionamientos objeto de esta patente, a la temperatura del ambiente o a una temperatura que como máximo no sobrepasa los 60° C., los dientes del peine no llegan a dilatarse y por tanto no experimentan deformaciones de ninguna clase, consiguiéndose que en el peine acabado los dientes conserven su forma y mantengan su equidistancia exacta con que se obtienen a la salida de la máquina de preparación.

15

20

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

Se reivindica como objeto de esta patente:

25

1.- Perfeccionamientos en el montaje de los peines para telares, que consisten en montar los extremos de los dientes, preparados a máquina de la manera usual formando una serie en la que están dispuestos paralelos entre sí y exactamente equidistantes, encajándolos en la canal de una pieza en U, de madera o de plancha metálica, cuya canal se ha llenado previamente con una cantidad de una cola a base de resinas sintéticas, del tipo que a la temperatura ambiente o a una temperatura ligeramente superior a la am-

30

203356

23 ABR



5 biente, suelda o une fuertemente el metal con metal o el metal con madera, de tal manera que la fijación de los dientes a la pieza en U que forma el marco del peine, se efectúe a una temperatura suficientemente baja para que los dientes no experimenten dilatación alguna.

2.- Perfeccionamientos en el montaje de los peines para telares.

Esta memoria consta de seis páginas, escritas por una sola cara.

BARCELONA, 23 ABR. 1952

P.A.

SEÑOR D. SOLÍS

M. M. M. M. M.