

Clase 41

2 0 7 0 0 3

2 0 7 0 0 3

UNA PATENTE DE INVENCION

I

2 0 7 0 0 3

18



207003

Dn. Ernesto Dascalç Miravitllas, de nacionalidad española, domiciliado en Sallent (Provincia de Barcelona) Avenida José Antonio, solicita registrar una Patente de Invención, por 20 años, para España y sus Colonias, que se refiere a - "PERFECCIONAMIENTOS EN EL SISTEMA DE FABRICACION DE LA "SERRETA" PARA-URDIMBRES, DE LOS TELARES" (Clase 41) Grupo 5º - del Nomenclator Oficial.-

Los regles dentados, conocidos con el nombre de "serreta", que forman parte del mecanismo para-urdimbres de los modernos telares, es una pieza que debe ser fabricada con sumo cuidado, ya que de su perfección depende la regularidad de funcionamiento del para-urdimbre, con el que se consigue el paro del telar, cuando al romperse uno de los hilos de urdimbre, cae la laminilla correspondiente, que al introducirse en uno de los dientes de la "serreta", impide el deslizamiento del alma móvil, que se desplaza en el interior de la regata longitudinal, practicada en el regle dentado, que forma la caja de la "serreta".-

El objeto de la presente solicitud de Patente de Invención lo constituyen determinados perfeccionamientos introducidos en la construcción de la "serreta" para los para-urdimbres de los telares, a fin de lograr un perfecto ajuste entre la regata practicada en sentido longitudinal del regle dentado y el alma, igualmente dentada, que se desliza por el interior de dicha ranura, con movimiento alternativo



de vaivén.-

20 En los dibujos adjuntos, que constituyen parte integrante de la presente memoria descriptiva, se representa en varias vistas, el conjunto de una "serreta" fabricada de acuerdo, con las características que constituyen la base del invento que se patenta.-

25 Dichos dibujos muestran:

Fig.1.- Una sección transversal del conjunto de la "serreta".-

Fig.2. - Una vista frontal de un fragmento de la "serreta" para-urdimbre.-

30 Fig.3.- Una vista en perspectiva de la "serreta" mostrada en las Figs. 1 y 2.-

Haciendo referencia a los citados dibujos pasamos a detallar las diversas fases que constituyen el sistema de fabricación perfeccionado de "serretas" para-urdimbres.-

35 Para la fabricación del regle dentado principal -1- se parte de un pasamano de hierro, perfectamente plano y pulido. Dicho pasamano es perforado transversalmente, practicando una serie de taladros, a una distancia de su borde superior, adecuada para que los taladros atraviesen por debajo
40 del fondo de los dientes -2-, quedando separados entre sí de modo que resulten centrados en el espacio -2'-, comprendido entre dos dientes.-

Una vez preparado el pasamano en la forma indicada, se procede al dentado, de manera que cada diente -2- quede situado entre dos de las perforaciones -3-.

45 La ranura longitudinal -4-, que constituye la guía por el interior de la cual se desplaza el almadentada -5- de la "serreta", se practica mediante una fresa, que penetra en el pasamano -1- por el canto, hasta alcanzar la profundidad
50 -a- deseada, tal como se indica en la sección de Fig.1.-



Una vez formada la regata longitudinal -4-, se endereza nuevamente la "serreta", para corregir las deformaciones producidas durante la mecanización de la pieza.-

55 El alma -5- que se desliza con movimiento alternativo de vaivén, dentro de la regata -4-, está constituida por una chapa de acero, dentada al igual que la caja de la "serreta" y debe tener un grado de dureza que resista el roce con el fondo -4'- de dicha regata.-

60 En virtud de las perforaciones -3-, que están en comunicación directa con el fondo de la regata -4-, se logra evacuar, a través de las mismas, todas las suciedades producidas por el polvo, o por la borra, que se interponen entre el alma -5- y su guía -4-.

65 Siguiendo el proceso de fabricación que dejamos descrito, se consigue un tipo de "serreta", que por su perfecto ajuste, garantiza un buen funcionamiento del para-urdimbres.

Se sobreentiende que los medios mecánicos utilizados para practicar los dientes y las regatas de la "serreta", así como los dientes del alma deslizable y las perforaciones de evacuación de suciedades, podrán variar al igual que las dimensiones del conjunto de la "serreta" para-urdimbres, con tal de que no se altere el ciclo de operaciones que dejamos descrito y que constituye la base del invento.-

70
75 La Patente de Invención por: "PERFECCIONAMIENTOS EN EL SISTEMA DE FABRICACION DE LA "SERRETA" PARA-URDIMBRES, DE LOS TELARES" cuyo privilegio de explotación en España, sus Colonias y Protectorado, se solicita por un periodo de 20 años, recaerá sobre las particularidades, que se concretan en las siguientes,

80

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

1ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL SISTEMA DE FABRICACION DE LA "SERRETA" PARA-URDIMBRES, DE LOS TELARES" caracterizados -



85 por el hecho de que para la fabricación del regle dentado,
que constituye la caja de la "serreta", se utiliza un pasa-
mano de hierro, perfectamente plano y pulido, el cual es -
perforado transversalmente, practicando una serie de tala-
90 dros, a una distancia de su borde superior, que los situa
por debajo del fondo de los dientes, quedando dichas perfo-
raciones separadas entre si, de modo que resulten centradas
en el espacio comprendido entre los dientes, que se practi-
can luego, centrándolos con relación a dichas perforaciones.
2ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL SISTEMA DE FABRICACION DE LA
"SERRETA" PARA-URDIMBRES, DE LOS TELARES" según la 1ª rei -
95 vindicación, caracterizados por el hecho de que la ranura
longitudinal, que constituye la guía por el interior de la -
cual se desplaza el alma dentada de la "serreta", se practi-
ca mediante una fresa, que penetra en el pasamano por su can-
to, hasta alcanzar la profundidad conveniente.-
100 3ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL SISTEMA DE FABRICACION DE LA
"SERRETA" PARA-URDIMBRES, DE LOS TELARES" según la anterior
reivindicación, caracterizados por el hecho de que una vez-
practicada la regata longitudinal en el regle dentado, se -
enderezan nuevamente la pieza, para corregir las deformacio-
105 nes producidas durante la mecanización, a fin de garantizar
un perfecto centraje de la guía, con relación al alma de la
"serreta".-
4ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL SISTEMA DE FABRICACION DE LA
"SERRETA" PARA-URDIMBRES", DE LOS TELARES" según la preceden-
110 te reivindicación, caracterizados por el hecho de que para
la fabricación del alma dentada, que se desliza, con movi-
miento alternativo de vaivén, dentro de la regata del regle
dentado, se utiliza una chapa de acero, de un grado de dure-
za que resista el roce con el fondo de la regata, a fin de
115 que, durante su movimiento, dicha alma provoque la evacua-



ción, a través de las perforaciones transversales, de las
suciedades depositadas en el fondo de la ranura.-

5^a.- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL SISTEMA DE FABRICACION DE LA
"SERRETA" PARA-URDIMBRES, DE LOS TELARES". Tal como se ha -
120 descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.-

Consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por
una sola cara.

Barcelona a 18 de Diciembre de 1952.

P.A. de Dn. Ernesto Descalç Miravittlas.

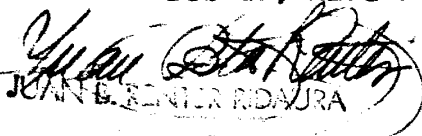

JUAN E. ESCUDÉ

Fig. 1

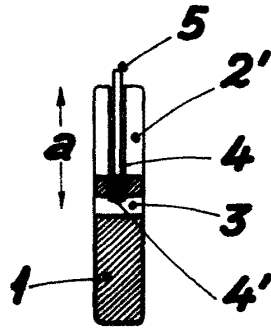


Fig. 2

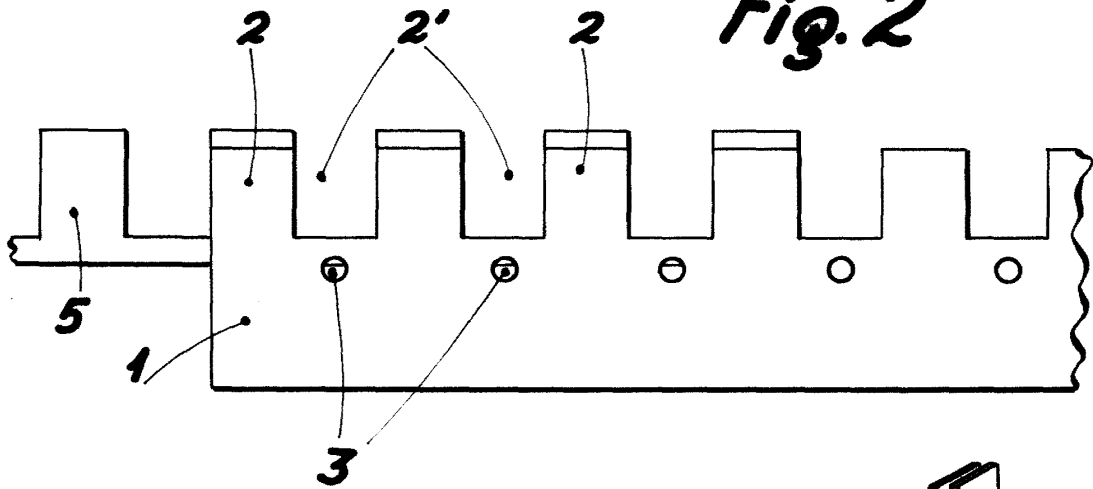
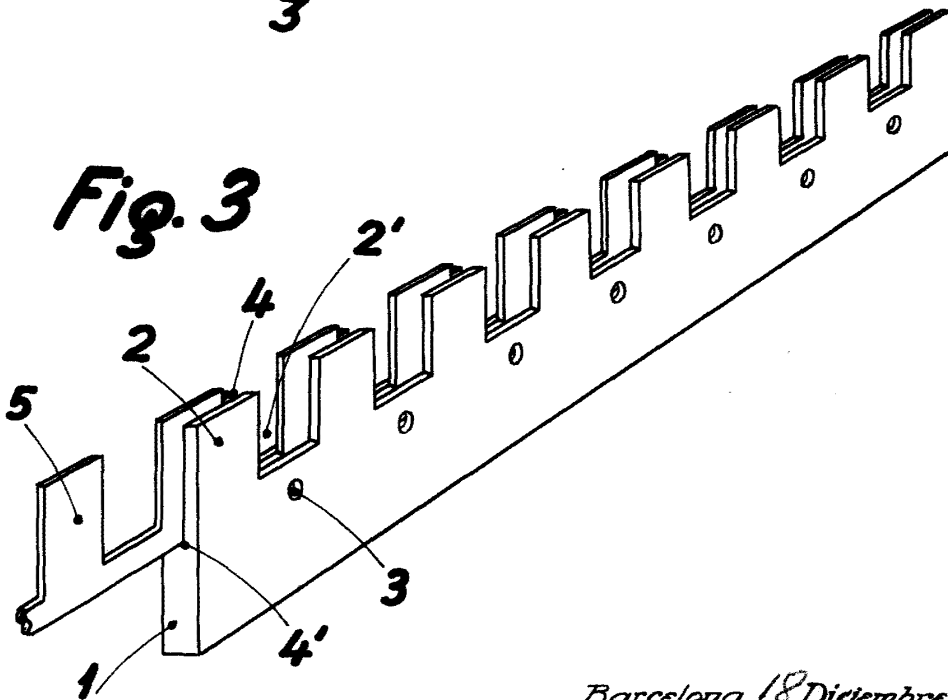


Fig. 3



Escala variable

Barcelona 18 Diciembre 1952

P.O. *Juan B. Renter Ridauro*
Juan B. Renter Ridauro