



ESPAÑA

19	ES	11	NUMERO	10	Y
		21	221395		
		22	FECHA DE PRESENTACION		
			21 MAYO 1976		

MODELO DE UTILIDAD

21



30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	
54 TITULO DE LA INVENCIÓN		
" TUBO PARA MAQUINAS MECHERAS "		
71 SOLICITANTE (S)		
DON FORTIAN SOLA FRANQUESA		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
Reverendo Sabaté, 4, TORELLO (Barcelona)		
72 INVENTOR (ES)		
el mismo solicitante		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE		
DON LEONCIO DEL RIO CUYAS		



MEMORIA DESCRIPTIVA

1 El presente Modelo de Utilidad tiene por objeto, según se indica en su enunciado, un tubo para máquinas mecheras, es decir, un tubo destinado a servir de soporte a las bobinas de mecha textil que se obtienen en las máquinas
5 denominadas "mecheras", en una fase intermedia del proceso de hilado, y con las que posteriormente se alimenta la máquina continua de hilar, en la que se obtiene definitivamente el hilo. Ello no obstante, y sin más que unas elementales modificaciones de adaptación, el tubo que se preconiza
10 puede también ser ventajosamente utilizado para otras aplicaciones, resultan do apto para servir de soporte a toda clase de bobinados, preferentemente, pero no necesariamente, de tipo textil.

De manera más concreta, el presente Modelo de Utilidad
15 se refiere a un perfeccionamiento introducido en los tubos del expresado tipo, de acuerdo con el cual se somete a la superficie exterior de los mismos a un proceso de acabado final, en la que se labra esta superficie, originando en toda la extensión de la misma un grabado continuo, de reducidísima profundidad. Este grabado, que resulta casi imperceptible, es suficiente para retener con toda seguridad la
20 mecha sobre el tubo, evitando todo deslizamiento de aquélla con respecto a éste y no dificultando en absoluto, en cambio, el posterior desenrollado de la mecha en la máquina continua de hilar. Este grabado continuo sustituye, pues,
25 con grandes ventajas a las clásicas regatas y rayas periféricas que, con objeto de alcanzar el expresado efecto de retención, se prevénde manera tradicional en los tubos que se utilizan como soportes de bobinados textiles. Una venta-



ja accesoria, pero no desprovista de importancia, que se alcanza con la disposición que se preconiza, estriba en la posibilidad de moldear el tubo por inyección en un molde que se abra en sentido axial con respecto a aquél, es decir, en un molde que comprende una cavidad tubular practicada en un bloque de una sola pieza y un macho que entre y salga axialmente de esta cavidad. Ello permite obtener un tubo de paredes perfectamente lisas y uniformes, dotado de la misma resistencia en toda su superficie y totalmente desprovisto en la misma de juntas o rebabas. En cambio, la producción en el tubo de las expresadas canales o rayas periféricas, obliga prácticamente a moldear el mismo en un molde que, aparte del macho cilíndrico interior, comprenda dos mitades dispuestas para abrirse y cerrarse desplazándose en sentido radial con respecto al tubo, de manera que necesariamente se producen en el mismo dos juntas o líneas longitudinales diametralmente opuestas, que lo debilitan y pueden dificultar el arrollado y desenrollado de la mecha.

Por otra parte, el proceso final de moleteado superficial al que, de acuerdo con la invención, queda sometido el tubo, se obtiene simplemente sometiendo al mismo a la acción de unos cepillos rotativos, equipados con cerdas dotadas de un grado apropiado de resistencia, por ejemplo, cerdas de alambre o similar. Se comprende que esta operación no ofrecerá ninguna dificultad, podrá fácilmente automatizarse por completo y no encarecerá prácticamente en absoluto los costos de fabricación del conjunto del tubo.

Con el único objeto de aclarar y puntualizar cuanto queda expuesto, con la presente memoria se acompaña una lámina de dibujos, en los que - en forma muy esquemática y, desde luego, sin caracter limitativo de ninguna clase - se



ha representado un ejemplo concreto de realización práctica del tubo perfeccionado para máquinas mecheras que se preconiza.

5 En estos dibujos, la figura 1 es un semicorte diametral del conjunto del tubo, y la figura 2 es un detalle a escala muy aumentada, mostrando el ligerísimo moleteado superficial continuo que, según una característica esencial del invento, se dispondrá sobre las paredes del tubo.

Refiriéndonos, pues, a estos dibujos:

10 El tubo que se preconiza adopta una estructura general en sí ya totalmente conocida, presentando un cuerpo cilíndrico 1, cuyas dimensiones y proporciones variarán entre límites relativamente amplios, de acuerdo con las características de la máquina concreta sobre la que en cada caso
15 deba adaptarse, pudiendo eventualmente hallarse dotado de orificios 2, cavidades, relieves u otros elementos cualesquiera, cuya forma, tamaño, número y distribución, como es lógico, deberán variar también de acuerdo con lo exigido por la máquina. Según es asimismo conocido, a las extremi-
20 dades del expresado cuerpo se adaptan por enchufe ajustado, a modo de tapas, sendas piezas anulares 3-3', iguales entre sí, que adoptan una sección de forma aproximadamente en U asimétrica, conformando una dobla pared, que define un correspondiente cuello interior coaxial 4, preferentemente re-
25 forzado por medio de una sucesión de brazos radiales 5, cuyo número, dimensiones y distribución podrán también variar ampliamente, así como el diámetro y sección del expresado cuello interior, que vendrá gobernado por las características concretas de la máquina a la que deba adaptarse el tubo.
30 Estas dos tapas se inmovilizarán finalmente en la posición enchufada dicha por medio de un pegamento apropiado, aunque



una de ellas puede también, perfectamente, moldearse de una sola pieza, conjuntamente con el cuerpo cilíndrico.

De manera esencial, de acuerdo con la invención, el cuerpo cilíndrico 1 se moldea con la superficie exterior de sus paredes perfectamente lisa, y esta superficie, en una fase final del proceso de fabricación, es sometida a una operación de moleteado por medio de cepillos circulares u otra herramienta análoga cualesquiera, con la que pueda obtenerse el mismo efecto, en la que se produce en toda la extensión de esta superficie un finísimo grabado continuo 6, con las ventajosas consecuencias ya estudiadas.

Resta ya únicamente hacer constar de una manera general y expresa que, como se comprende y es lógico, y aparte de las que han sido ya concretamente indicadas, en la realización práctica del tubo perfeccionado para máquinas mecheras que ha quedado descrito, cabrá introducir todas aquellas adiciones y modificaciones de detalle que no afecten a lo que constituye la esencialidad del registro que se solicita.



REIVINDICACIONES :

1 - Tubo para máquinas mecheras, caracterizado por comprender un cuerpo cilíndrico que se moldea con su superficie exterior perfectamente lisa, y que, de manera
5 esencial, es posteriormente sometido a la acción de unos cepillos circulares, mediante los que se determina en la expresada superficie y en toda su extensión, un finísimo grabado continuo, estudiado para desarrollar un efecto de
10 retención de la mecha, evitando todo deslizamiento de la misma con respecto al tubo, pero facilitando su posterior desbobinado en la máquina continua de hilar.

2 - Tubo para máquinas mecheras.

Consta la presente Memoria Descriptiva de seis hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara y de dibujos anexos.

Barcelona, 21 MAYO 1976

P. A.

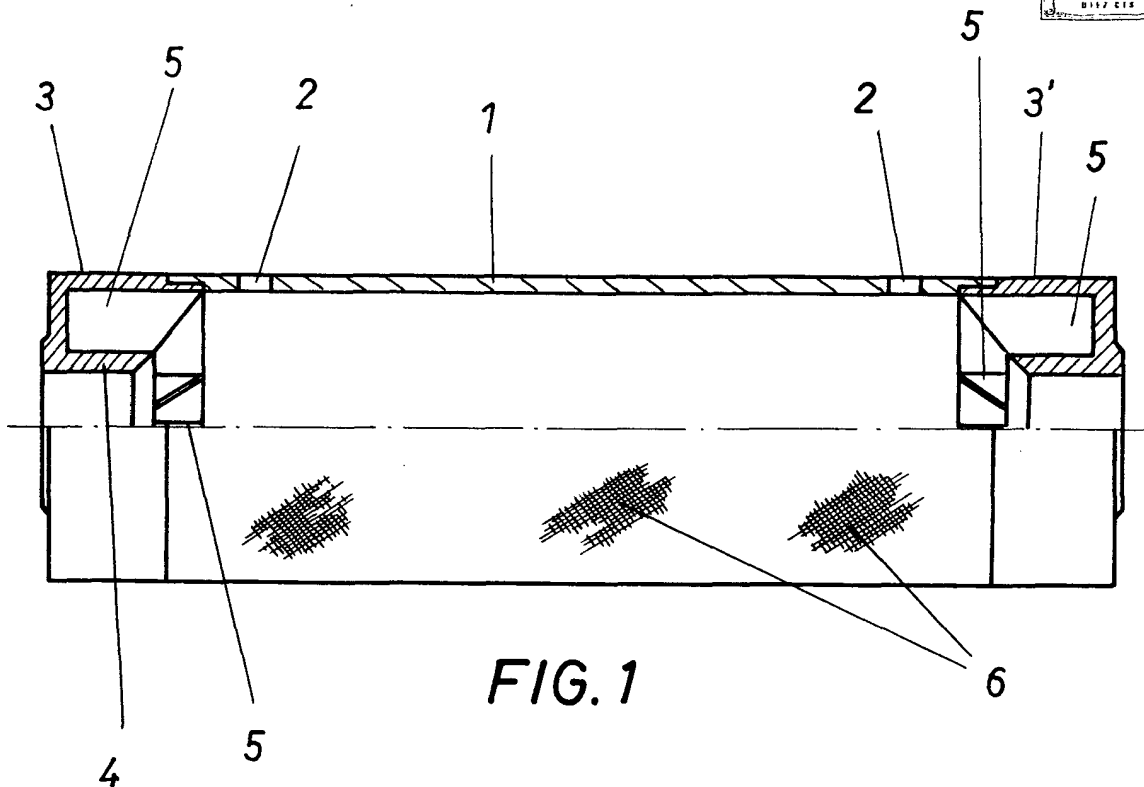


FIG. 1

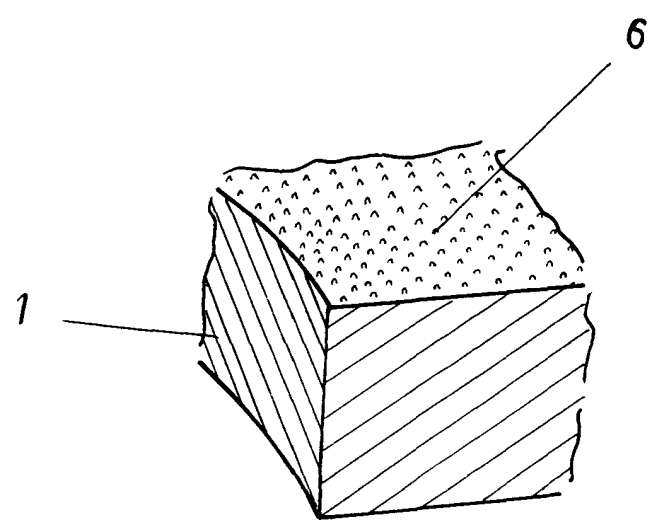


FIG. 2

Barcelona,
P. A.

Escala variable