

222873



222873

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a
la solicitud de

un CERTIFICADO DE ADICION, por veinte años, en ESPA-
ÑA, a favor de MOULINAGE ET RETORDERIE DE CHAVANOZ, S.-A.
de nacionalidad francesa, residente en CHAVANOZ (Isère),
por mejoras introducidas en la patente principal nú-
mero 216039, referente a: PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO
PARA LA FABRICACION DE HILO RIZADO.-----



En la patente principal se describió un procedimiento para la obtención de hilos rizados, especialmente partiendo de hilos de materia termoplástica, por aplicación al hilo en movimiento de una falsa torsión que su-
5.- be por el hilo tratado y que es fijada en lo alto, por ejemplo, mediante agua caliente, vapor de agua, etc. Asimismo se describió un dispositivo utilizado a este efecto. En la primera adición se indicó que la fijación de la falsa torsión podría también ser conseguida por contac-
10.- to con una placa caliente calentada, por ejemplo, en su interior mediante circulación de un fluido caliente, como o bien haciendo pasar en un dispositivo calentado medios de alta frecuencia o radiaciones infrarrojas.

Los distintos medios descritos en la patente principal y en la primera adición exigen el empleo de instalaciones complicadas. El objeto de la presente invención se refiere a un perfeccionamiento sencillo que permite conseguir los mismos resultados con una instalación de volumen reducido y de fácil manejo.

La invención consiste en el calentamiento del hilo, por encima del punto de aplicación de la falsa torsión, en un órgano calentado eléctricamente y que consiste en una lámina metálica, por ejemplo de acero dulce, de sección en U, como las que comúnmente se utilizan para las balles-
20.- nas metálicas de paraguas, inofensivas, de aproximadamente 1 V. Han sido obtenidos resultados muy satisfactorios en el caso de hilados de 70 d. de polihexametileno-adipamida, que pasan de 5 metros por minuto, con aplicación de una torsión falsa de 20.000 t.p.m., para una tensión de 1 V. con 16 am-
25.- perios; sin embargo, es evidente que este ejemplo de ninguna manera debe considerarse limitativo, comprendiendo la invención asimismo toda clase de variantes dentro de la misma
30.- esencia.



70.- otras irregularidades de marcha de la hiladora, las guitarras (13 y 15) son rechazadas según las flechas (16 y 17) y separan el hilo de la lámina. Estos impulsos pueden ser provocados por medios convencionales, mecánicos o de otro género.

75.- En vista de que las pérdidas de calor se producen en los extremos de la lámina huecos calentados, es decir, en la parte donde no pasa el hilo, se puede curvar la lámina en gancho por los dos extremos y apretar las partes curvadas dentro de los bornes. Se puede así aumentar la longitud útil de calentamiento sin otra complicación.

N O T A

80.- En resumen: El certificado de adición cuyo registro se solicita, recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

85.- 1ª.- Mejoras introducidas en la patente principal 216039, referente a procedimiento y dispositivo para la fabricación de hilo rizado, caracterizadas por el hecho de que la torsión falsa, va fijada en un hilo termoplástico, cuyo hilo pasa por encima del dispositivo que produce la torsión a una lámina hueca calentada directamente por electricidad a baja tensión.

90.- 2ª.- Mejoras introducidas en la patente principal 216039, referente a procedimiento y dispositivo para la fabricación de hilo rizado, caracterizadas por una lámina hueca metálica, de sección en U, como las empleadas para ballenas de paraguas, cuya lámina envuelta en un cilindro aislante, con una hendidura frente al hueco de la misma, va tendida entre los bornes.

95.- 3ª.- Mejoras introducidas en la patente principal 216039, referente a procedimiento y dispositivo para la fabricación de hilo rizado, caracterizadas porque el hilo a que se alude en la reivindicación precedente, con la cooperación de guitarras de centraje, va colocado dentro de la



35.-

Con el fin de evitar las pérdidas de calor, se puede envolver la lámina por un cilindro de material aislante, por ejemplo de cartón de amianto, provisto de una hendidura longitudinal frente al hueco de la lámina.

40.-

El empleo de guitarras de centraje para el hilo a la entrada y la salida de la lámina permite la fácil colocación del hilo. Por otra parte, dichas guitarras pueden ser reemplazadas por guías susceptibles de ser montadas de manera que se separen en caso de interrupción de corriente o de un accidente cualquiera, con el fin de poder separar inmediatamente el hilo de la lámina calentada.

45.-

Con el fin de hacer comprender más fácilmente la invención, se ha representado esquemáticamente un ejemplo de realización en la hoja de dibujos adjunta, en la que la Fig. 1, corresponde al conjunto del dispositivo, mientras que la Fig. 2 muestra las guías móviles de entrada y salida de la lámina.

50.-

El hilo se devana de la bobina (1), pasa por la guía (2) y penetra por el hueco de la lámina (3), apretada por los extremos entre las pinzas (4 y 5), que sirven de bornes para la corriente. El hilo pasa seguidamente al interior del tubo giratorio (6), que da la torsión falsa, que sube por la parte del hilo que se desliza sobre la lámina calentada por la corriente y que se fija allí. El hilo pasa, finalmente, por una guía (7) y se enrolla en el carrete (8). La lámina (3) está envuelta por un cilindro aislante (9) provisto de una hendidura longitudinal (10).

55.-

60.-

La guitarra (11) es llevada por una pequeña palanca acodada (13), que pivotea en (14); mientras que la guitarra (12) es llevada por una pequeña palanca acodada (15) que pivotea en (16), manteniéndose las guitarras en su sitio por medios convencionales, por ejemplo, mediante espigas de tãpe, resortes, etc. En el caso de un corte de corriente y/o

65.-



222873

- 5 -

100.-- lámina a que se alude en la reivindicación precedente, cuyas guías van montadas de manera que separen el hilo automáticamente de la lámina, en el caso de interrupción de corriente o de otros accidentes.

4^a.--Se reivindica MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA PATENTE PRINCIPAL 216039, REFERENTE A PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE HILO RIZADO.

105.-- La presente memoria descriptiva, consta de ~~cinco~~ ^{seis} hojas, escritas a máquina y por una sola cara.

Madrid, 8 de julio 1955

110.-- El Agente Oficial,

JOAQUÍN GARCÍA LOCA Y DOMÍNGUEZ

222873



FIG. 1

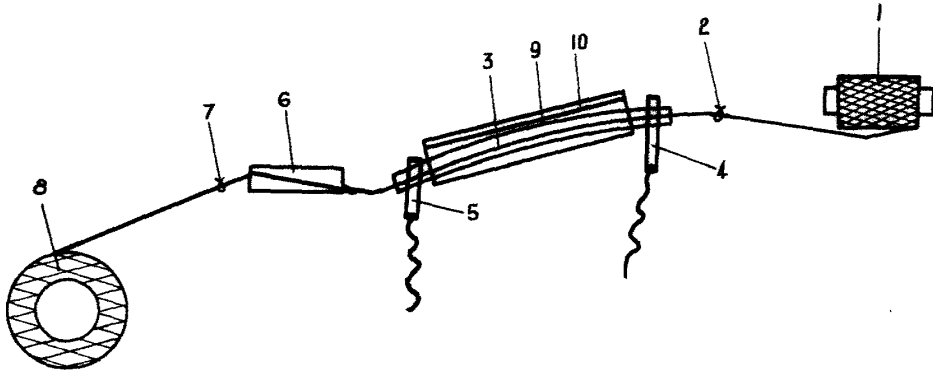
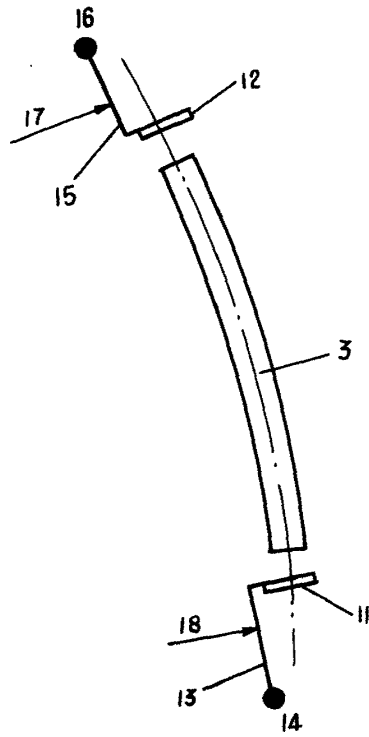


FIG 2



ESCALA VARIABLE

Chavanz S.A.
1953