

AÑO 1958

Expediente ²⁴⁰⁹²⁹ núm.



REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE introducción

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** introducción por 10 años, en España

a favor de

D. Santiago ILLAMOLA PIRRETAS, de nacionalidad

española domiciliado en TORELLO

calle de Carretera S/n. Pedro s/ núm.

por:

« Procedimiento para el montaje de la punta de apoyo
en los husetes de soporte de bobinas en las filetas ».

Nº 5805

Agente Sr. BOLIBAR.

MF/.

240929



24 0929

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

a favor de

D. Santiago ILLAMOLA PIRRETAS - de nacionalidad española - domiciliado en Carretera San Pedro s/n.- TORELLÓ (Barcelona).

por:

"Procedimiento para el montaje de la punta de apoyo en los husetes de soporte de bobinas en las filetas".

---oOo---

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

Como es sabido, los husetes o ejes empleados para soportar las bobinas de mechas textiles en las filetas de las máquinas de hilatura, suelen hacerse de madera torneada y provistas en su extremo inferior de una punta de una madera más dura, por ejemplo de boj, con el fin de aumentar la resis-

24 0929

11 MAR.



tencia al desgaste de esta punta producida por su continuo rozamiento sobre la rangua de la fileta en la que se apoya el husete con la bobina.

5 Generalmente, esta punta de madera dura suele montarse empotrando en la base inferior del husete, antes del torneado de la misma, una pieza de madera de boj, o de otra clase de dureza apropiada, que se fija por encolado, y a cuyo extremo se le dá la forma apropiada por torneado durante la misma operación de torneear dicha base. Este sistema usual, además
10 de resultar laborioso, presenta el inconveniente de que cuando llega a producirse el desgaste de la punta, a pesar de su mayor resistencia, el husete queda inutilizable.

 El procedimiento objeto de esta patente, soluciona estos inconvenientes simplificando el montaje de la punta y
15 permitiendo además que cuando ésta ha experimentado un desgaste excesivo, pueda ser cambiada fácilmente por otra punta nueva, con lo que el husete puede continuar utilizándose indifinidamente, con la consiguiente ventaja económica que ello representa.

20 Según este procedimiento, los husetes se construyen en varias piezas por separado, que forman el cuerpo o vástago del husete y la base inferior del mismo, y previamente al montaje del cuerpo del husete en la base, se practica en ésta una perforación axial cilíndrica, por cuya boca superior se
25 introduce la punta ya construída, por torneado o por moldeo, de madera dura, de material plástico, o de otro de dureza apropiada, formando una espiga cilíndrica de diámetro correspondiente a la citada perforación de la base del husete, y terminada en una cabeza de mayor sección provista preferiblemente
30 de aristas o de ángulos vivos que se clavan por percusión en la madera relativamente blanda de la base, quedando así soli-



darizada con la misma y asegurada en su posición después del montaje del cuerpo del husete que impide su desprendimiento accidental, el cual se fija a dicha base de cualquier manera apropiada que permita desmontarlo con facilidad cuando sea necesario.

5

Como se comprende, cuando la punta ha sufrido un desgaste tal que hace necesaria su sustitución, ésta puede efectuarse con facilidad desmontando el cuerpo del husete y desprendiendo la punta gastada, por simple presión o percusión sobre su extremo sobresaliente, dejando así libre la perforación de la base en la que puede entonces montarse una nueva punta de la manera indicada anteriormente.

10

Para facilitar su comprensión, el presente procedimiento se describe a continuación con mayor detalle y con referencia al plano adjunto, en el que se representan varias fases sucesivas de la ejecución práctica del mismo.

15

La figura 1 es una vista de la punta utilizada en este procedimiento.

La figura 2 representa la manera de construir el husete en varias piezas separadas, y la disposición de las mismas.

20

La figura 3 indica el montaje de la punta en la base del husete.

La figura 4 representa el husete completamente montado.

25

Según este procedimiento el husete se construye en varias piezas separadas, constituidas por el cuerpo -1- del husete formado por un vástago cilíndrico de madera torneada que presenta de la manera usual su extremo superior -2- adelgazado para su introducción en el anillo superior de guía de la fileta. La segunda pieza la constituye la base -3- del husete que se construye también de madera torneada, en cuya

30

1 MAR.



5 cara superior se practica una cavidad -4- de diámetro correspondiente al del cuerpo -1- y de profundidad conveniente para que el extremo del cuerpo -1- pueda encajar en una cierta extensión en el interior de la misma, así como una perforación axial -5- desde el fondo de la cavidad -4- hasta el extremo opuesto de la base. Por último, se construye la punta del husete formando una espiga cilíndrica -6-, de dimensiones correspondientes a las de la perforación -5- de la base, con su extremo inferior -7- apuntado, que constituye la punta de apoyo propiamente dicha, y el extremo superior formando una cabeza -8- de mayor sección provista de aristas vivas -9-.

10 Esta punta -6- se construye de un material duro, pudiendo obtenerse por torneado de una barra de madera de boj o de otra madera de dureza apropiada, de sección cuadrada correspondiente a la de la cabeza -8-, dejándose sin tornear uno de sus extremos para que quede así formada dicha cabeza -8- con sus aristas -9-, o también puede obtenerse por moldeado de un material plástico de dureza conveniente.

15 La punta -6- así obtenida, se introduce en la perforación axial -5- de la base -3- del husete, por el extremo correspondiente a la cavidad -4-, y se percute a continuación sobre la cabeza -8- de manera que las aristas -9- de la misma se hincan en la madera más blanda que constituye la base -3-, sobresaliendo su extremo apuntado -7- por el extremo opuesto de la base, tal como se representa en la figura 3.

20 A continuación se encaja el extremo inferior del cuerpo -1- del husete en la cavidad -4- de la base -3- y se sujeta convenientemente a la misma, para que queden así las tres piezas -1-3- y -6- mutuamente solidarizadas para constituir el husete. Esta fijación del cuerpo -1- puede efectuarse por simple encolado, pero, preferiblemente se lleva a cabo

25

30

24 0929



De manera que en caso conveniente pueda desmontarse con facilidad dicho cuerpo -1-. Esto puede conseguirse efectuando el acoplamiento de ambas piezas a roscas o por otro sistema semejante, pero de una manera más sencilla se consigue por medio de una clavija o clavo -10-, que atraviesa la base -3- y el extremo del cuerpo -1-, y que puede retirarse con facilidad cuando convenga desmontar el husete.

5
10
15
Cuando el extremo apuntado -7- de la punta -6- ha experimentado un desgaste que sobrepasa el límite admisible, después de desmontar el cuerpo -1- de la manera indicada se procede a desprender la punta -6-, simplemente percutiendo o presionando sobre su extremo -7-, procediendo luego a montar una punta nueva de la manera ya expuesta, operación que puede repetirse cuantas veces sea necesario para poder continuar utilizando el mismo husete.

====: N O T A :====

Se reivindica como objeto de esta patente:

20
25
30
1.- Procedimiento para el montaje de la punta de apoyo en los husetes de soporte de bobinas en las filetas construídos en varias piezas separadas, caracterizado por formar el cuerpo o vástago y la base inferior del husete de madera torneada, y la punta inferior de apoyo torneada o n moldeada de un material de mayor dureza, practicando en el extremo superior de la base, además de la cavidad destinada a recibir el extremo del cuerpo, una perforación axial entre el fondo de dicha cavidad y el extremo opuesto de la base, en la que se encaja a presión la punta introduciéndola por el extremo correspondiente a la cavidad, antes de montar el cuerpo en la base.

2.- Procedimiento según la reivindicación anterior



5 caracterizado por construir la punta de un material duro, según una espiga de dimensiones correspondientes a la perforación axial de la base, con un extremo a puntado y el opuesto formando una cabeza de mayor sección provista de aristas vivas, y encajar esta punta en dicha perforación de la base por la parte correspondiente a la cavidad de alojamiento del extremo del vástago, percutiendo sobre la cabeza de la punta de manera que las aristas de la misma se hinquen en el material de la base.

10 3.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por fijar el cuerpo en el alojamiento de la base, después de empotrar la punta de material duro, por medios que permitan su fácil separación para cambiar la punta en caso necesario.

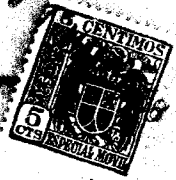
15 4.- Procedimiento para el montaje de la punta de apoyo en los husetes de soporte de bobinas en las filetas.

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

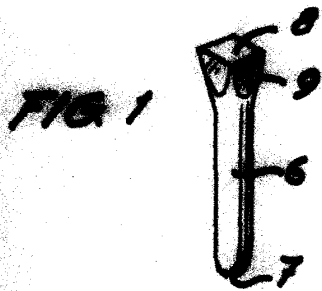
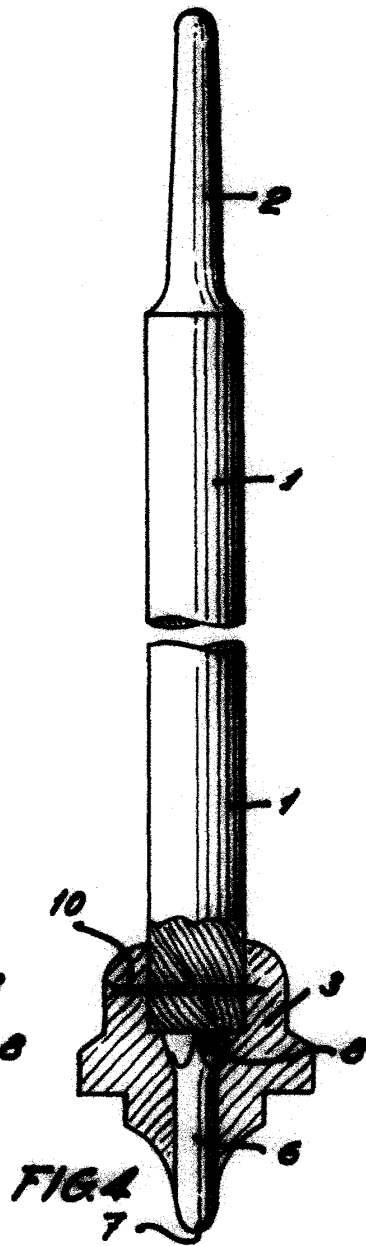
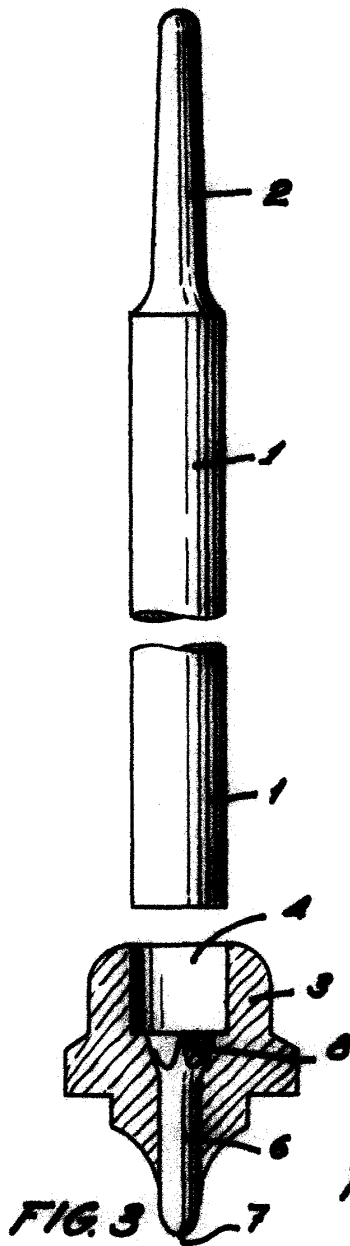
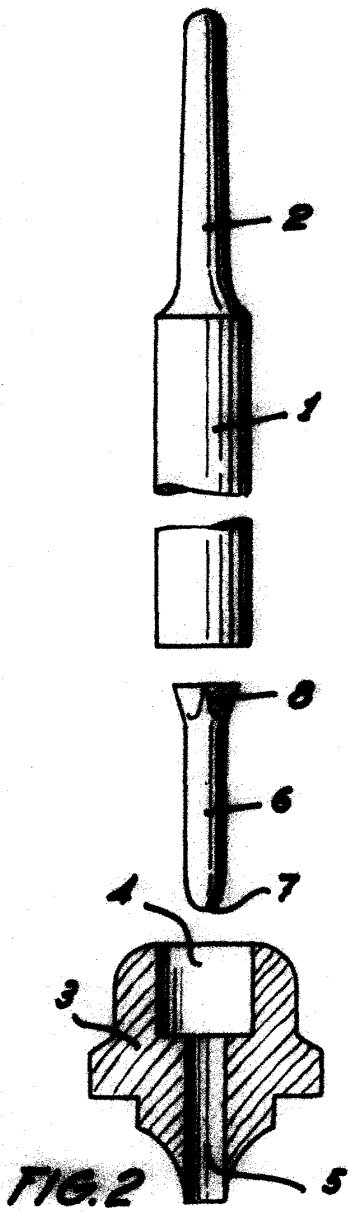
BARCELONA, 11 de marzo de 1958

P.A.

JOSE M. BOMBARD
P.F.



24 0929



P.A.
D.S.A. M. BONDAR
R.P.