



Carpeta núm. 4,883.

Expediente núm. 247,250.

247250

PATENTE DE INVENCION

a favor de

Dr. Pedro Serra Comellas, de nacionalidad española, de-
5 miciliado en Sabadell (Barcelona), calle Ribot y Serra nº.
217.

por:

- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BASTIDORES PARA LIZOS
DE TELARES -

10

-0000-

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sabido es que forman parte de los telares los
lizos, a través de los cuales pasan los diversos hilos de la
urdimbre para poderlos desplazar y formar las diversas cala-
15 das y dar lugar al paso de la lanzadera que deposita la pasa
da de trama en el interior de la calada; éstos lizos se en-
cuentran dispuestos y fijados en el interior de unos bastido-
res susceptibles de desplazarse en sentido vertical.

Los indicados bastidores portadores de los li-
20 zos para los telares se han venido obteniendo hasta la fecha

247250



a base de madera, pero ésta, debido a la humedad o a su re-
secado, dá lugar a deformaciones en el bastidor y, en su con-
secuencia, a una textura defectuosa.

El objeto de la presente invención lo cons-
tituye un procedimiento de fabricación del citado bastidor
para los lizos de los telares, bastidor mejorado en sus ca-
racterísticas de diseño y de montaje, con miras a que reali-
ce la función para la que específicamente ha sido concebido,
con una seguridad y una eficacia máximas.

Según la patente que nos ocupa, el basti-
dor que como es sabido afecta la forma rectangular, se ha con-
seguido metálico, a base de perfiles y planchas embutidas que
enfrentadas entre sí, se solidarizan para constituir el mar-
co o bastidor en el cual deben fijarse los lizos atravesados
por los hilos de la urdimbre del telar. De acuerdo con la in-
vención, los travesaños del bastidor de mayor longitud, es de-
cir, los que ocupan la posición horizontal, se han obtenido,
cada uno de ellos, mediante un par de láminas o tiras metáli-
cas que a intervalos determinados presentan unas partes en-
trantes (por embutido), estableciendo contacto las dos tiras
de cada lado del bastidor por dichas partes entrantes, en cu-
ya posición se fijan mediante puntos de soldadura; los lados
verticales del bastidor se han conseguido, cada uno de ellos,
mediante un par de ángulos o planchas formando ángulo diédri-
co recto que se unen por sus bordes longitudinales constitu-
yendo una pieza tubular, cual pieza, queda fijada por sus ex-
tremos, por ejemplo por soldadura, sobre las partes extremas
de los lados horizontales del bastidor.

Según otra característica propia de la pa-
tente, en el lado horizontal superior del bastidor y junto a
sus extremos, se han fijado unas orejetas que sirven para la



suspensión del bastidor en el lugar apropiado del telar.

Según otra característica de la patente, en la parte interna del bastidor, junto a sus lados horizontales de mayor longitud y paralelamente a ellos, se han fijado 55 unas reglas que inmovilizan a las varillas portadoras de los lizos, al quedar éstos dispuestos paralelamente a los lados verticales del bastidor; dichas varillas penetran en unos vaciados previos en los lados verticales del bastidor 60 y quedan retenidas en tal posición mediante ganchos que actúan sobre ellas llevados por las reglas.

Para facilitar una mejor comprensión del procedimiento de fabricación de bastidores para lizos de telares, objeto de esta patente, en las figuras de la hoja de 65 dibujos adjunta se representa, esquemáticamente y a título de ejemplo no limitativo, una forma de realización práctica del bastidor.

En el dibujo:

La figura 1, es una vista de frente del bastidor, convenientemente seccionada; y 70

La figura 2, muestra el mismo bastidor en sección vertical, por la línea A-A de la figura 1.

Tal como muestran las figuras, el bastidor rectangular, portador de los lizos del telar (no representados), se ha conseguido como sigue: 75

Cada lado del bastidor de menor longitud, es decir, cada lado vertical, está constituido por un par de ángulos o planchas dobladas formando ángulo diédrico recto -1- y -1'- unidas por sus bordes longitudinales constituyen- 80 do una pieza tubular; los lados de mayor longitud del bastidor, los que ocupan la posición horizontal, se han consigui-

247250



do, cada uno de ellos, mediante un par de tiras metálicas -8-
y -8'- que se disponen enfrentadas entre sí, habiéndose pre-
visto en ellas y a intervalos determinados, unas partes en-
85 trantes -3- y -3'- que establecen contacto entre sí, en cual
posición se fijan mediante puntos de soldadura. Las piezas
tubulares o lados verticales del bastidor -1-, -1'-, se fi-
jan por sus extremos, por ejemplo mediante puntos de soldadu
ra, sobre las partes extremas de los lados horizontales -2-,
90 -2'- del bastidor.

En el lado del bastidor que ocupa la posi-
ción horizontal más elevada, se han fijado cerca de sus ex-
tremos, unas orejetas -4- que mediante ganchos que forman o
mediante un agujero -5-, sirven para suspender el bastidor en
95 el lugar apropiado del telar (no representado).

En la parte interna del bastidor -1-1'-,
-2-2'-, junto a los lados horizontales y paralelamente a e-
llos, se han fijado unas reglas -6- que inmovilizan a las va-
rillas (no representadas) portadoras de los lizos; dichas va-
100 rillas penetran por sus extremos en unos vaciados -7- exis-
tentes en los lados verticales -1-1'- del bastidor, quedando
retenidas en tal posición mediante ganchos que actúan sobre
ellas y que son llevados por las reglas -6-.

Después de lo manifestado se comprende que
105 serán susceptibles de variación aquellos detalles de reali-
zación del procedimiento de fabricación que acaba de concre-
tarse que no influyan en su esencialidad, en su consecuencia
podrá obtenerse el bastidor y en cualquier tamaño y con el ma-
terial o materiales que se tengan por convenientes, pudiendo
110 ser portador el bastidor del número de lizos más apropiado a
las necesidades de cada caso.



N O T A 247250

Se declaran como de propiedad y novedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes

115

REIVINDICACIONES:

1. Procedimiento de fabricación de bastidores para lizas de telares, que esencialmente se caracteriza por que se constituye cada lado vertical del bastidor por un par de perfiles angulares que por su bordes longitudinales se han unido entre sí constituyendo una pieza tubular, mientras que los lados horizontales del citado bastidor se han conseguido, cada uno, por un par de tiritas metálicas embutidas que, a intervalos determinados de su longitud, presenten unas partes entrantes que establecen contacto entre sí.

125

2. Procedimiento de fabricación de bastidores para lizas de telares, objeto de la reivindicación 1, caracterizado en que cada par de tiritas metálicas embutidas que constituyen un lado horizontal del bastidor se han solidarizado entre sí mediante puntos de soldadura llevados a cabo en sus partes entrantes, y en que las piezas tubulares o lados verticales del bastidor se han fijado por sus extremos sobre las partes extremas de los lados horizontales del citado bastidor.

130

3. Procedimiento de fabricación de bastidores para lizas de telares, objeto de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por haberse fijado sobre el lado del bastidor que ocupa la posición horizontal más elevada, unas orejetas para la suspensión del bastidor.

135

4. Procedimiento de fabricación de bastidores para lizas de telares, objeto de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado por disponerse en el interior del bastidor y

140

247250



145 paralelamente a los lados horizontales, unas reglas solidari-
zadas a dichos lados que inmovilizan a las varillas porta-
doras de los lizos, cuyas varillas, por sus extremos, que-
dan alojadas en unos vaciados existentes en los lados verti-
cales del bastidor.

5. " Procedimiento de fabricación de bastido-
res para lizos de telares ".

150 Todo, tal y conforme se describe y reivin-
dica en esta memoria que consta de seis hojas, escritas a má-
quina por una sólo cara, y se ilustra en las figuras de la
hoja de dibujos que la acompaña.

Madrid, 14 de febrero de 1959.

P.S.



247250

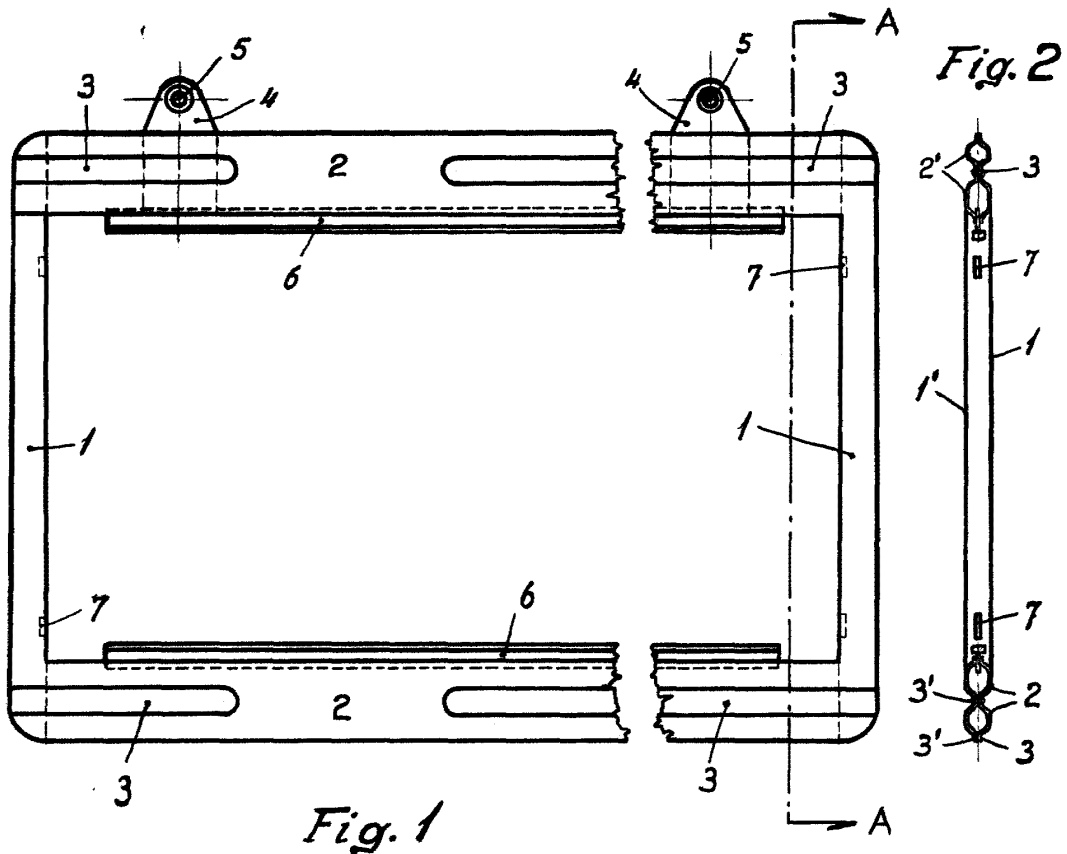


Fig. 1

Fig. 2

Serra
DISEÑADOR

Madrid, 14 de febrero de 1959.