



24762A

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

INTRODUCCION

a favor de Don Selvestor M. MALLADO SERRA, Don Valentin
QUIRAN ESPINOSA y Don Juan CRISTIANO ABRA, todos de na-
cionalidad española y residentes en Barcelona, Museo de
la Exposición, 113, por REPRESENTACIONES EN LAS MÁ-
QUINAS HILANDERAS.

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un sistema de
hilados introducidos en las máquinas hiladoras manuales,
mediante cuyos perfeccionamientos se consiguen ventajas e
importantes ventajas con relación a todas las disposicio-
nes conocidas hasta la fecha, que con sujeción a la
simplicidad de construcción y de funcionamiento, así co-
mo por el ahorro de la energía que facilitan el trabajo
mecánico de las hiladoras y para las hiladoras de algodón,
tanto en el momento de hilado del algodón como
de hilado de algodón para el mismo usuario.

247694



de la ejecución de una máquina concebida de acuerdo con las perfeccionadas antes referidas.

En dicho dibujo, las figuras 1 y 2 corresponden a varias vistas en alzado lateral de la máquina, vistas por distintas caras; y la figura 3 es una planta seccionada por la línea III-III de la figura 1.

La máquina según lo expuesto está constituida por una caja o bastidor general -1-, sobre la cual se hallan dispuestos la capuladura -2- y el pomo -3- para el manejo del conjunto, así como la entrada de corriente -4- y el interruptor -5-, que forma parte del circuito de alimentación del electromotor -6-, que presenta la particularidad de estar montado transversalmente respecto al eje longitudinal del bastidor o montura -1-, en la parte inferior de la que aparecen los tambores o cilindros -7- y -8-, ambos destinados al arrastre de la cinta o banda sia fina abrasiva o lijadora -9-, la cual, en su zona de trabajo, se encuentra en contacto, por su cara interna, con una placa -10-, solidarizada al soporte -11-, a su vez fijo al cajetín -12- y poseedora de una lámina intercala a la material atómano -13-, preferentemente cercha, la cual, además de proporcionar un buen asiento o superficie de apoyo para la banda móvil -9-, constituye un medio aislante que evita la transmisión del calor hacia las partes altas de la máquina.

De los indicados tambores, el -7- o posterior recibe el impulso desde el motor -6- a través de una transmisión lateral por cadena o similar -14-, que se encuen-

247624



1. La parte III por una caja -15- formada en la propia envoltura general de la máquina y formada de una sola fácilmente desmontable, tal como puede verse en la figura 2. En la figura 3 puede verse el piñón unido al tambor -8- y las partes que integran la caja protectora arriba citada.

10. El cilindro o tambor delantero -1- viene sostenido por una pieza en ángulo -16-, solidaria de una cojinete -17- móvil a modo de eje por el interior del cajetín -18- y tensada por un resorte helicoidal -13-. Este conjunto determina un tensor para el tambor -8-, cuyo eje es susceptible además de basculación sobre el punto -19-, establecido en el soporte angular -16-. El mencionado eje va unido a una platina -20-, combinada con un tornillo regulable -21-, cuyo mayor o menor resaca se ajusta al rodeamiento del tambor -8- respecto al eje longitudinal geométrico de la máquina, lo que permite ajustar la exacta posición de trabajo de la banda sin fin abrasiva -3-. El mismo soporte -16- se encuentra unido a un fleje -22-, con un orificio oblongo -23-, susceptible de engranzarse, en el momento de hacer retroceder el tambor -8- para aflojar la cinta -3-, con el tope -24-, unido al cajetín -18-.

25. El funcionamiento de una máquina lijadora constituida por las piezas descritas es, en líneas generales, el siguiente:

Normalmente, la banda sin fin abrasiva -3- se encuentra constantemente tensada gracias al resorte expansi-

- 3 -
247624



vo -11-, que aleja el tambor de arrastre -- del cilindro motor -7-. En tales condiciones, la acción lijadora se efectúa por apoyo de la máquina sobre el material, ejerciéndose la presión en el punto donde figura la placa -10-, cuyo medio atórnano -13- no sólo proporciona un efecto muelle sino que evita el paso del calor, como antes se ha indicado.

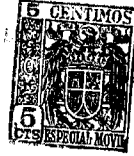
La transmisión entre el motor -6- y el tambor trasero -7- es directa y realizada lateralmente, por cuya causa la potencia disponible es máxima y la labor se lleva a cabo de un modo rápido y eficaz.

Quando se precisa ajustar la posición de la banda -9-, o sea asegurar su total contacto con la periferia o llanta de los tambores -7- y -8-, a fin de evitar la angulación lateral de la misma, basta manipular sobre el tornillo -21-, cuyo mayor o menor avance corregirá la orientación del eje del cilindro anterior -3-, eje susceptible de moverse angularmente (véase flechas en la figura 3) sobre su soporte angular -16-.

Por último, en el momento del recambio de la banda abrasiva -9- es necesario hacer retroceder el tambor -8- y mantenerlo en esta posición para que quede floja la cinta -9-, que será extraída lateralmente. Para la adecuada detención se utiliza el fleje -22-, el cual, al enganzarse por su orificio -23- con el tope -24-, evitará, al vencer la tensión del muelle -13-, cualquier movimiento de avance del indicado tambor -8-.

Serán independientes del objeto de la invención

247694



los notoriamente, formas y dimensiones de las piezas que integran una máquina concebida de acuerdo con los perfeccionamientos descritos, siempre que las variaciones que se introduzcan no afecten a su esencialidad.

- . -

N O T A

5. Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1. Perfeccionamientos en las máquinas lijadoras, que consisten esencialmente en montar el electromotor accionado por los elementos activos o de trabajo de la máquina, en sentido transversal respecto al eje longitudinal de la montura de la misma, debajo de cuya montura figuran, asimismo transversalmente, o sea paralelos al eje del motor, los tambores o cilindros para arrastre de la banda sin fin abrasiva o elemento lijador propiamente dicho, recibiendo uno de los citados tambores movimiento desde el eje del electromotor a través de una transmisión lateral por cadena o similar, mientras que el tambor opuesto se halla sometido a la constante acción de un tensor regulable.

2. Perfeccionamientos en las máquinas lijadoras, según la reivindicación anterior, que se caracterizan por el hecho de montarse en la zona de actuación de la banda lijadora sobre el material a tratar una placa interior

24769A



receptor de la presión y combinada con una lámina de material atómico, de preferencia caucho, la cual, además de determinar un apoyo eficaz para realizar la operación lijadora, evita la transmisión del calor hacia las partes altas de la máquina, o sea hacia la empujadora que ésta posee para su manejo.

10. 3. Perfeccionamientos en las máquinas lijadoras, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracterizan por el hecho de formarse el tensor de que dispone uno de los tambores o cilindros de acople de la banda abrasiva a base de un resorte que toma apoyo en un punto fijo de la máquina y que ejerce constante presión sobre el soporte del citado tambor en el sentido de alejamiento de su eje, cuyo soporte se halla dotado además de un dispositivo bloqueador para mantener el conjunto en fase de compresión de aquel resorte, con vistas a aflojar la cinta para su recambio, constando tal dispositivo de un fleje con un medio que pueda engancharse en un tope apropiado situado igualmente en el bastidor de la máquina.

20. 4. Perfeccionamientos en las máquinas lijadoras, según las reivindicaciones 1 a 3, que se caracterizan por el hecho de dotar el tambor combinado con el tensor de un mecanismo corrector de la orientación del eje de aquél, con vistas a ajustar en su debida posición de buen contacto a la banda abrasiva, cuyo mecanismo consta de un tornillo regulable conjugado con el propio eje del tambor, que es susceptible de desplazamientos angulares sobre su soporte, al compás del resaca de dicho tornillo.

12-EE

247624



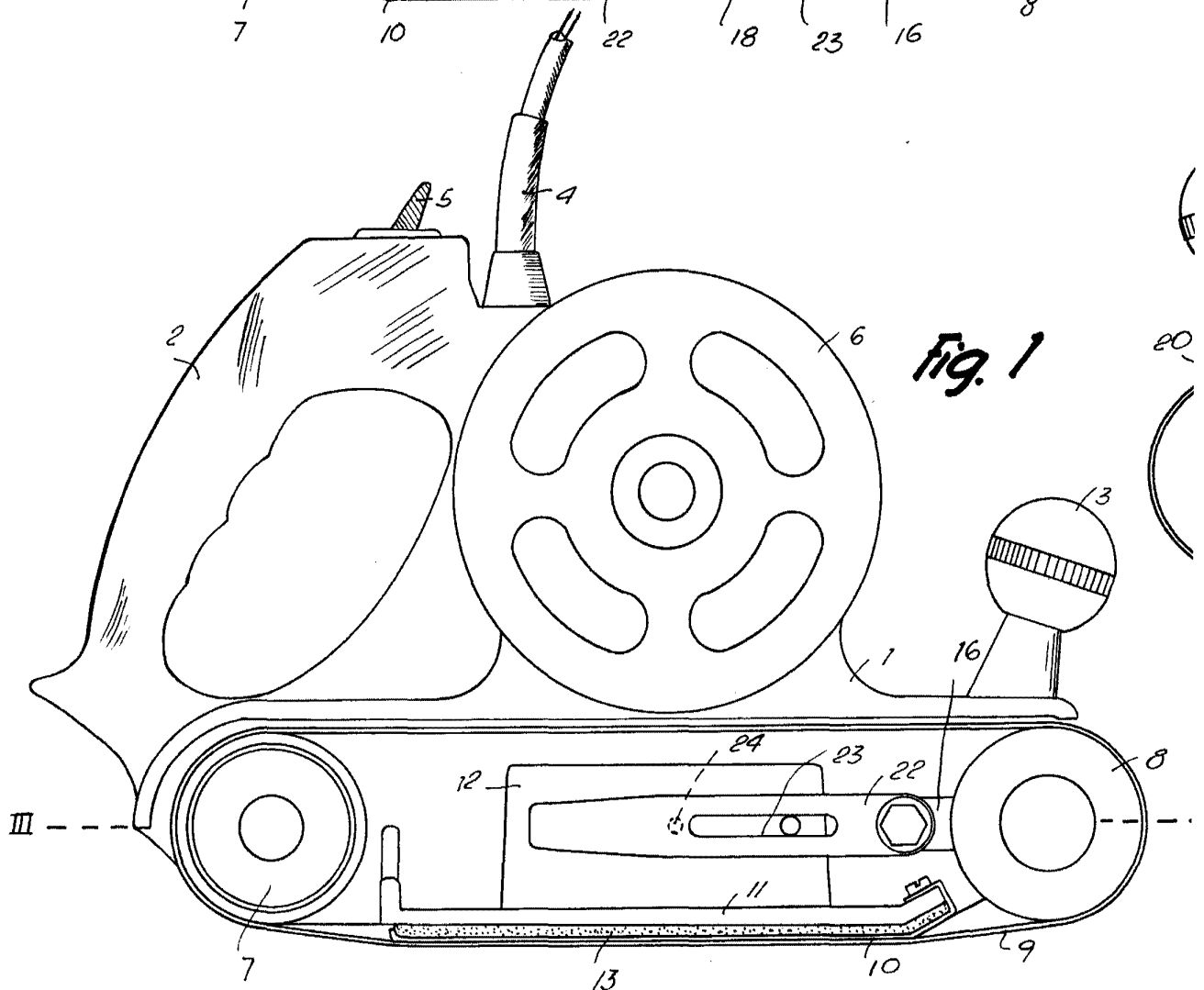
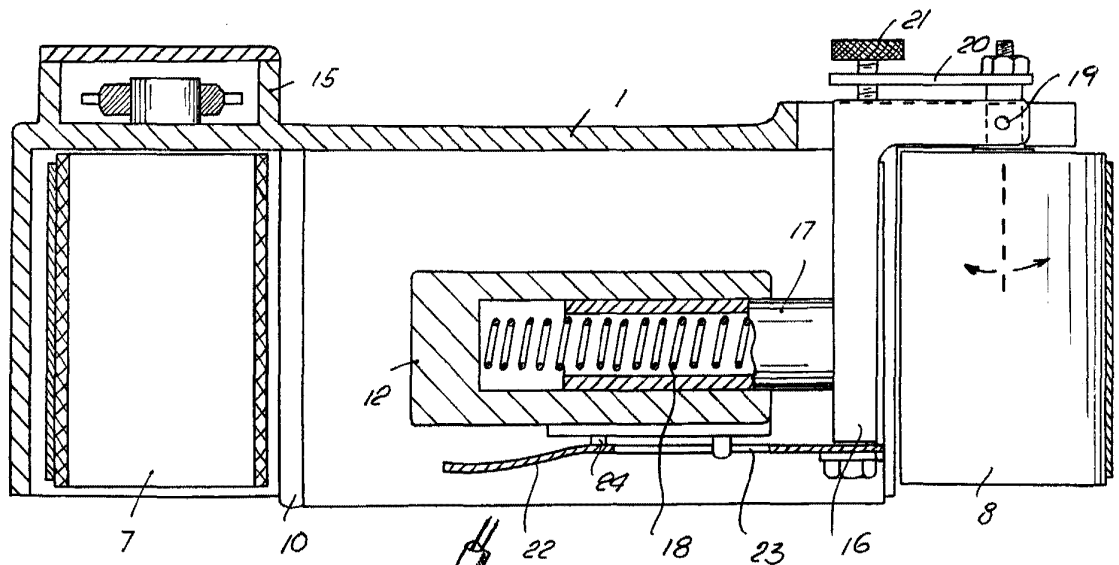
2. Perfeccionamiento en las máquinas lijadoras.
La presente memoria consta de ocho hojas folia-
das, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 12 de febrero de 1959.

Salvador RIBASARRENA MORA,
Valentín QUINTANA AGOASANS y
Juan CASILLAS POITE

P.Z.

D. SALVADOR RIBATALLADA MORERA
D. VALENTIN QUINTANA RECASENS
D. JUAN CASELLAS PETIT

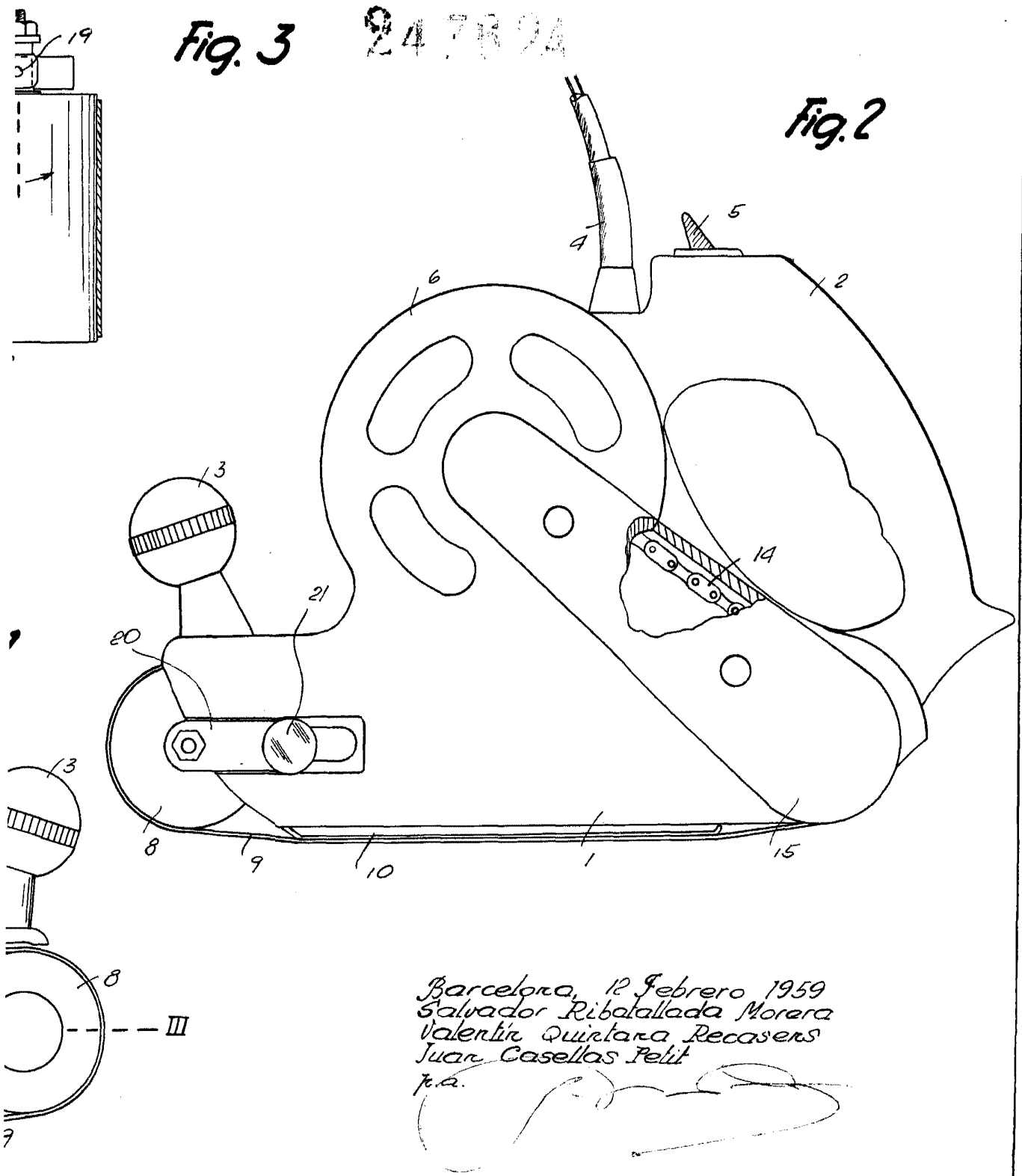


54 90

Fig. 3

247894

Fig. 2



Barcelona, 12 Febrero 1959
Salvador Ribalallada Morera
Valentin Quintana Recasens
Juan Casellas Petit
f.a.