

AÑO 1.959

Expediente núm.



249654

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INVENCIÓN** por 20 años, en España

a favor de

DON ERNESTO RICHTER, de nacionalidad
alemana domiciliado en BARCELONA
calle de Aribau núm. 177

por:

«PERFECCIONAMIENTOS EN LOS MEDIOS DEVANADORES PARA MAQUINAS
TEXTILES»

Nº 15144

Agente Sr. JAIME ISERN MIPALLES.



249654

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

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS MEDIOS DEVANADORES PARA MAQUINAS TEXTILES", a favor de Don ERNESTO RICHTER, de nacionalidad alemana, domiciliado en BARCELONA, calle de Aribau, núm, 177.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en los medios devanadores para máquina textiles.

Más concretamente los perfeccionamientos constituyen una mejora en la fabricación y constitución de las almas de devanado de materias textiles, especialmente en lo que se refiere a los carretes usados en las bobinadoras para la disposición de fibras textiles, preparadas para su manipulación ulterior antes de constituir tejidos.

La dificultad existente en unir solidamente varios cuerpos cilíndricos entre sí, sin que ninguno de ellos pueda



25 MA

249654

independientemente hacer movimiento rotativos alrededor de su eje, es particularmente notable en la construcción de carretes o bobinas para las industrias hiladora y textil.

5. En general esta unión depende esencialmente de un encolado más o menos eficaz y en algunos casos de un enroscado de las diferentes piezas, que lógicamente resiste bien en un sentido de giro, pero que tiende a desenroscarse en el opuesto.

10. La unión objeto de la patente se efectúa a base de un machihembrado de las varias piezas, absolutamente resistente a los esfuerzos de giro en cualquier sentido, ayudado de un encolado que, sin sufrir los efectos del giro, evita la salida, uno del otro, de los varios cilindros que compondrán el carrete.

15. Este sistema de fabricación de carretes y bobinas se rá aplicable a cualquier tipo de éllas, con la particularidad de que estos perfeccionamientos se podrán aplicar asimismo a bobinadoras cilíndricas y cónicas.

20. Con el fin de facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos en la que se ha re presentado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En los dibujos :

25. la figura 1, muestra un detalle seccionado del tubo o cilindro de bobinado,

la figura 2, muestra un detalle seccionado del alma interna del cilindro de bobinado,

la figura 3, muestra en sección el conjunto del cilindro de bobinado con su alma interna de refuerzo,

30. la figura 4, muestra el plato superior ,o sea la ca-



249654

beza, de un tipo de carrete,

la figura 5, muestra el plato inferior, o sea el pié, de un tipo de carrete, y

la figura 6, muestra en sección axial el conjunto del carrete.

5.

Haciendo referencia a las figuras, es de observar que en una primera fase de fabricación se constituye un elemento tubular 1, preferentemente de cartón, aunque puede constituirse de madera, metal, plástico u otros, que forma el cilindro de bobinado propiamente dicho, el cual presenta en su cavidad interna una superficie rugosa, áspera o grafilada 2.

10.

En dicha primera fase se constituye, asimismo, un alma tubular 4, a base de cartón u otro material de similares características, la cual presenta en sus extremos unas muescas 5 o entrantes de constitución rectangular, o bien triangular, semicircular u otras formas de fácil encaje a piezas hembras de las mismas.

15.

Este alma se introduce y pega, en una operación de fabricación siguiente, en la zona intermedia de la superficie 2, en la cual se solidariza por efecto del encolado sobre la superficie rugosa, constituyéndose un todo único entre las piezas 1 y 4. El conjunto así formado, recibe un recubrimiento plastificante que asegura la unión de las dos piezas y al mismo tiempo afina su superficie externa, dándole una mayor resistencia y nuevas propiedades que la hace inatacable por la humedad, los ácidos y los aceites.

20.

25.

En el caso de fabricación a base de materias plásticas esta primera fase puede suprimirse, pues en dicho caso las piezas 1 y 4, se fabrican por moldeo conjuntamente en una sola.

30.



249654

5. En una segunda fase de fabricación se procede a la fabricación por moldeo de los píos y las cabezas del carrete en plástico, cuyos manguitos cilíndricos 8, presentan en su superficie un grafilado 9 o rugosidades, y en su extremo final unos salientes 3, que casan con los entrantes 5 de la pieza de refuerzo 4.

10. Dichos manguitos se introducen en el interior del elemento tubular 1, pudiendo presentar en su salida al exterior unos platos de cabeza 6 y 7, que sirven de guía al hilo o bien se relacionan con los elementos de arrastre de la bobina.

15. Los manguitos así constituidos se introducen en el interior de los tubos 1, de forma que los salientes 3, de los manguitos, se introducen en el interior de los entrantes 5, del alma tubular 4, constituyendo un machihembrado que ancla los manguitos de forma que los mismo giren al unísono con el tubo 1.

20. Para los casos en que los manguitos presenten cabezas de cierre, se ha previsto que entre las mismas y el manguito se constituyen un entrante circular, 11, facultado de encajar con los extremos del elemento tubular 1 e impedir que los hilos queden prendidos entre los platos extremos y el elemento tubular, lo cual provoca su rotura.

25. Para mejorar la sujeción por encaje de estos elementos se incorpora entre los mismos antes de su ajuste y precisamente en sus zonas de contacto un adherente, que introduciéndose entre sus grafilados o asperezas, según los casos, los ancla unos a otros, impidiendo los posibles desplazamientos axiales de los mismos.

30. El invento, dentro de su esencialidad, puede ser lle

249654

25



vado a la práctica en otras formas de realización, que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamño, con los materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

= . =

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones :

10. 1. Perfeccionamientos en los medios devanadores para máquinas textiles, preferentemente en bobinas y carretes, tanto cilíndricos como cónicos, que se caracterizan esencialmente, por constituirse a través de un cilindro de bobinado, preferentemente de cartón, que presente su superficie interior con asperezas o grafilados, en la que se incorpora, en 15. su parte central un alma de refuerzo mediante un adherente adecuado, presentando este refuerzo en sus extremos unas muescas de constitución determinada.
20. 2. Perfeccionamientos, según la anterior reivindicación en los que, el conjunto constituido por cilindro de bobinado y alma de refuerzo recibe un recubrimiento de materia plástica o resina sintética, con cualidades de impermeabilidad, que unifica el conjunto formado un todo único.
25. 3. Perfeccionamientos, según las anteriores reivindicaciones, en los que en la parte superior del carrete de

25 MAY 1951



240654

- bobinado, o sea la cabeza, constituida por moldeo, presenta una prolongación tubular a guisa de manguito, para su introducción en el cilindro de bobinado y un entrante periférico entre esta parte y su prolongación para la introducción en él
5. del extremo del cilindro de bobinado.
4. Perfeccionamientos, según las anteriores reivindicaciones, en los que la parte inferior de arrastre del carrete de bobinado, o sea el pie, presenta una prolongación a guisa de manguito, para su introducción en el cilindro de
10. bobinado y un entrante periférico entre ésta parte inferior de arrastre y su prolongación para la introducción en él del extremo del cilindro de bobinado.
5. Perfeccionamientos, según las anteriores reivindicaciones, en los que los manguitos del pie y de la cabeza del carrete presentan en sus extremos unos salientes a modo de machihembrado para encaje en las muescas del alma de refuerzo del tubo, anclando las partes extremas al tubo en sus
15. movimientos de giro.
6. Perfeccionamientos, según las anteriores reivindicaciones, en los que en los manguitos y en el interior del tubo se ha previsto un grafilado o aspereza superficial, que constituye una pluridad de entrantes, constituyéndose un anclaje para los desplazamientos axiales de las partes extremas con respecto al tubo al incorporarse entre las mismas un adherente que se introduce entre sus superficies de apoyo.
20. 25. 7. Perfeccionamientos en los medios devanadores para máquinas textiles.
- Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de siete hojas foliadas y escritas a
30. máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibu-

= 7 =



1009

jos.

249654

Madrid, a 25 MAY. 1959

ERNESTO RICHTER

p. a.

RECEIVED

G/.ag.

Fig. 1

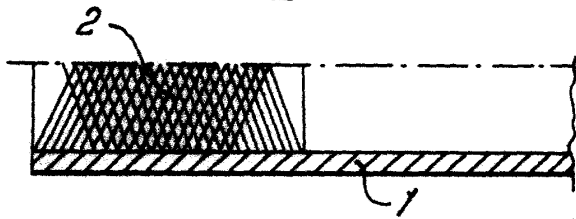


Fig. 2

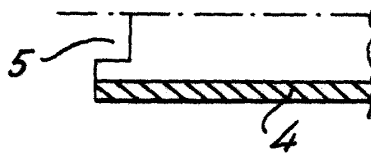


Fig. 3

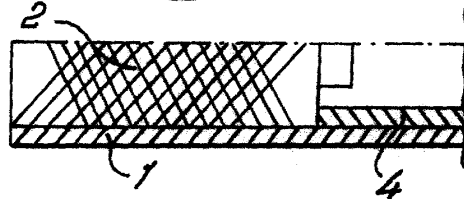


Fig. 4

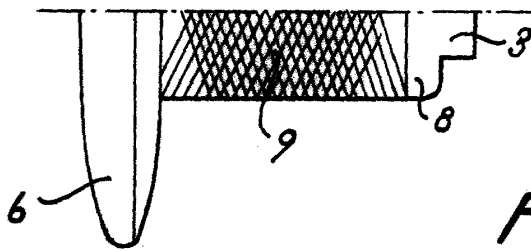


Fig. 5

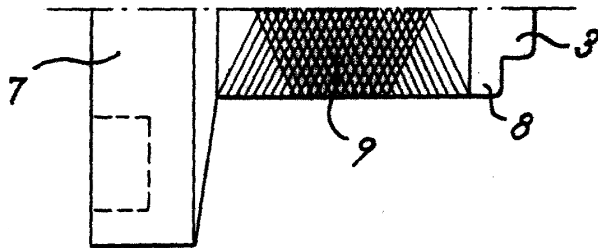
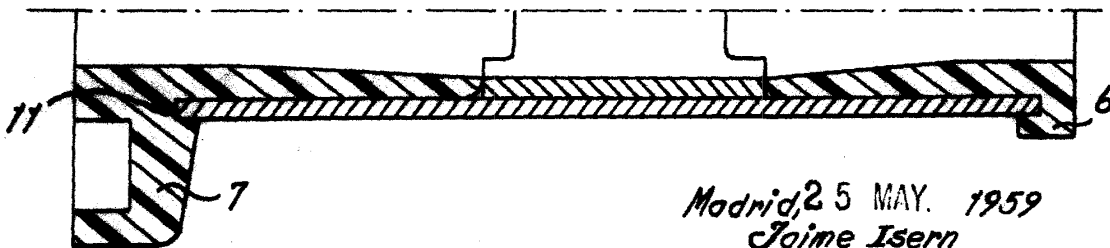


Fig. 6



249654

Madrid, 25 MAY. 1959
Jaime Isern

p.p.