



251021

PATENTE DE INTRODUCCION
=====

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio español y sus colonias, a favor de:

DON RICARDO BACIANA SAMPERE

de nacionalidad española y domiciliado en Sabadell (Provincia de Barcelona), calle de Latorre núm. 138 a 156, relativa a:

"MEJORAS EN LAS MAQUINAS PERCHADORAS DE GUARNICION METALICA".

MEMORIA DESCRIPTIVA



La presente Patente de Introducción se contrae, conforme se indica en su enunciado, a unas mejoras en las máquinas perchadoras de guarnición metálica. - - - - -

5. Ya es conocido, en las máquinas perchadoras de guarnición metálica para la obtención de un determinado grado y efecto de perchado en los tejidos tratados por ellas, el empleo de variadores de velocidad sin escalonamientos, cuya misión es variar la velocidad de giro de los elementos perchadores propiamente dichos. - - - - -
- 10.

- No obstante la consecución de una determinada capa vellosa en los tejidos, viene influida también por la velocidad de paso del tejido por dichos elementos perchadores, así como por la tensión del tejido y precisamente en el tramo expuesto a la acción de los mismos. -
- 15.

- En la mayoría de las máquinas perchadoras hasta ahora conocidas, tanto para variar la velocidad de paso del tejido como para regular su tensión en el tramo del mismo expuesto a la acción cardadora, son empleadas transmisiones de poleas escalonadas o bien cajas de cambio de engranajes escalonados, presentando tales disposiciones inconvenientes como son la falta de graduaciones intermedias y que el cambio de velocidad o tensión solo es posible previo paro de la máquina. - - - - -
- 20.

25. A fin de eludir dichos inconvenientes, se ha adoptado la solución de sustituir las transmisiones con graduaciones antes aludidas, por otras transmisiones regu-



lables sin graduación que dispuestas entre una toma de fuerza a velocidad constante y los elementos a regular, 30. permiten la variación de su velocidad de giro estando la máquina en marcha. - - - - -

De acuerdo con las precedentes premisas se ha desarrollado las mejoras a que se contrae la presente Patente de Introducción, las cuales esencialmente se caracterizan 35. porque tanto la velocidad del tejido como la tensión del mismo a su paso por la zona de perchado, son variables en forma continua durante la marcha de la máquina, mediante por lo menos dos variadores de velocidad, uno de los cuales recibe el movimiento de una toma de velocidad constante, mientras que el otro lo recibe del primero. - - - 40.

El tejido es conducido a través de la zona de perchado mediante una serie de cilindros, de los cuales por lo menos el de entrada o el de salida, reciben el movimiento del primer variador de velocidad a través de un segundo variador de velocidad. - - - - - 45.

La relación entre la velocidad del cilindro de entrada y la del cilindro de salida del conjunto de traslación del tejido, es variable independientemente de las variaciones de velocidad del propio tejido. - - - - -

A la salida del variador de velocidad que recibe 50. el movimiento a velocidad constante, se dispone una caja desmultiplicadora cuya salida acciona los cilindros de entrada y de salida del conjunto de traslación del tejido.

Para facilitar la comprensión de las ideas preceden-



55. tes, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una forma de realización de la presente Patente de Introducción, haciendo referencia a los planos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo

60. deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. En los dibujos: - - - - -

Figura 1, se ha representado esquemáticamente en alzado la disposición que adoptan el tambor de una máquina perchadora, con sus elementos de perchado y los cilindros del conjunto de traslación del tejido con indicación de la trayectoria de este último. - - - - -

65.

Figura 2, se ha representado esquemáticamente en planta, la disposición que adoptan los cilindros del conjunto de traslación del tejido y los mecanismos y elementos que intervienen para dar movimiento a los mismos. -

70.

Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre las mismas indican cada una de las partes y detalles de la máquina perchadora representada, su descripción es como sigue a continuación. - - - - -

75.

La máquina perchadora en cuestión consta de un tambor (1) en el cual se hallan dispuestos por su periferia una serie de elementos perchadores (2), que son los que efectúan la acción de perchado o cardado sobre el tejido (3) que discurre por ellos, estando conducido dicho tejido (3) por una serie de cilindros constituyentes de un conjunto de traslación del mismo, que dispone de un cilin-

80.



dro de entrada (4) y de un cilindro de salida (5). - - -

- 85. El movimiento de dichos cilindros de entrada (4) y de salida (5) se lleva a cabo por medio de un variador de velocidad sin graduaciones (6) que recibe el movimiento de una fuente de velocidad constante por el plato dentado (7) y transmite su movimiento a una caja desmultiplicadora (8) a base de engranajes la cual a su vez acciona a
- 90. dos platos dentados (9) cada uno de los cuales da lugar al accionamiento mediante otro plato similar (10) y (11) al cilindro de salida (5) y al cilindro de entrada (4), respectivamente, haciéndolo a este último con interposición de un variador de velocidad sin graduaciones (12) del
- 95. tipo de platos cónicos. - - - - -

- 100. Con cuanto se ha expuesto precedentemente se comprenderá el funcionamiento de la máquina representada esquemáticamente observándose que con las presentes mejoras es factible el conseguir una variación de velocidad sin saltos bruscos o escalonamientos dado que el variador de velocidad (6) y el variador de velocidad (12) son del tipo que llevan a cabo dicha variación sin precisar de poleas o engranajes escalonados. - - - - -

- 105. Debe hacerse notar que la variación de velocidades llevada a cabo por el variador (12) es totalmente independiente de la velocidad de que está animado el tejido (3) a causa del accionamiento provocado por el variador de velocidad sin graduaciones (6), variando únicamente el valor absoluto de las velocidades de dichos cilindros
- 110. (4) y (5) pero nó el valor relativo de las mismas o de otra manera, la relación existente entre las velocidades

251021



de cada uno de ellos. - - - - -

115. Indudablemente con las presentes mejoras se eluden los inconvenientes enunciados en el comienzo de esta memoria al tiempo que se alcanzan las ventajas en la misma apuntados. - - - - -

120. Habiendo efectuado la descripción que precede, debe hacerse constar que en la realización de estas mejoras podrán aplicarse todas las variantes de detalle que la experiencia y la práctica puedan aconsejar en cuanto a dimensiones, número de piezas integrantes, materiales empleados en la construcción de las mismas, forma de acoplamiento mútuo y demás circunstancias accesorias, siempre que
125. con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se resume y concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen ya sea considerada aisladamente ya sea considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes.

N O T A

130. Se declaran de novedad y propiedad para todo el territorio español y sus colonias, las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

135. 1.- Mejoras en las máquinas perchadoras de guarnición metálica, caracterizadas porque tanto la velocidad del tejido como la tensión del mismo por el paso de la zona de perchado son variables en forma continua durante la marcha de la máquina, mediante por lo menos dos variadores de velocidad sin graduaciones, uno de los cuales recibe el



140. movimiento de una toma de velocidad constante mientras que el otro lo recibe del primero. - - - - -

2.- Mejoras en las máquinas perchadoras de guarnición metálica, según la reivindicación anterior, caracterizadas porque el tejido es conducido a través de la zona de perchado, mediante una serie de cilindros, de los cuales por lo menos el de entrada o el de salida reciben del movimiento del primer variador de velocidad a través de un segundo variador de velocidad. - - - - -

3.- Mejoras en las máquinas perchadoras de guarnición metálica, según las reivindicaciones anteriores caracterizadas porque la relación entre la velocidad del cilindro de entrada y la del cilindro de salida del conjunto de traslación del tejido, es variable independientemente de las variaciones de velocidad del propio tejido.

4.- Mejoras en las máquinas perchadoras de guarnición metálica, según las reivindicaciones anteriores, caracterizadas porque a la salida del variador de velocidad que recibe el movimiento a velocidad constante, se dispone una caja desmultiplicadora cuya salida acciona los cilindros de entrada y salida del conjunto de traslación del tejido. - - - - -

5.- "MEJORAS EN LAS MAQUINAS PERCHADORAS DE GUARNICION METALICA". - - - - -

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas foliadas y me-

- 8 - 251021



165. canografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra.

BARCELONA, 11 JUL. 1959

P. A.

Curry

Fig. 1 251021

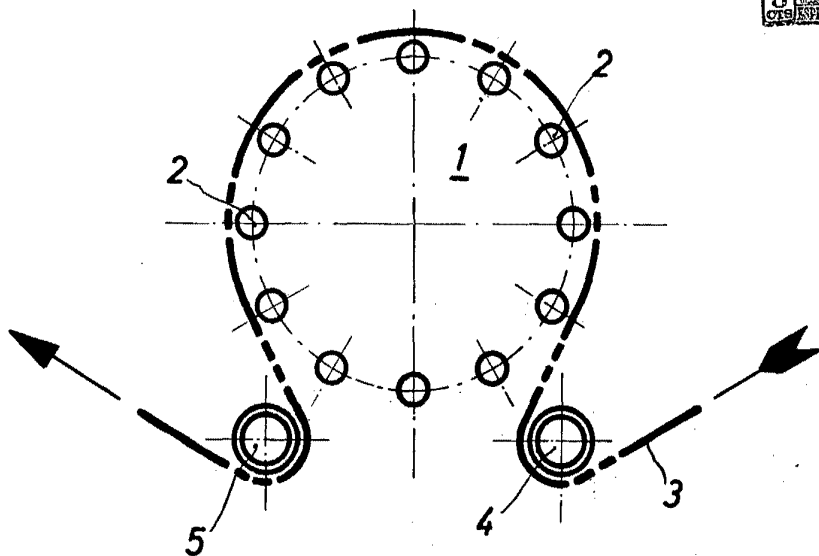
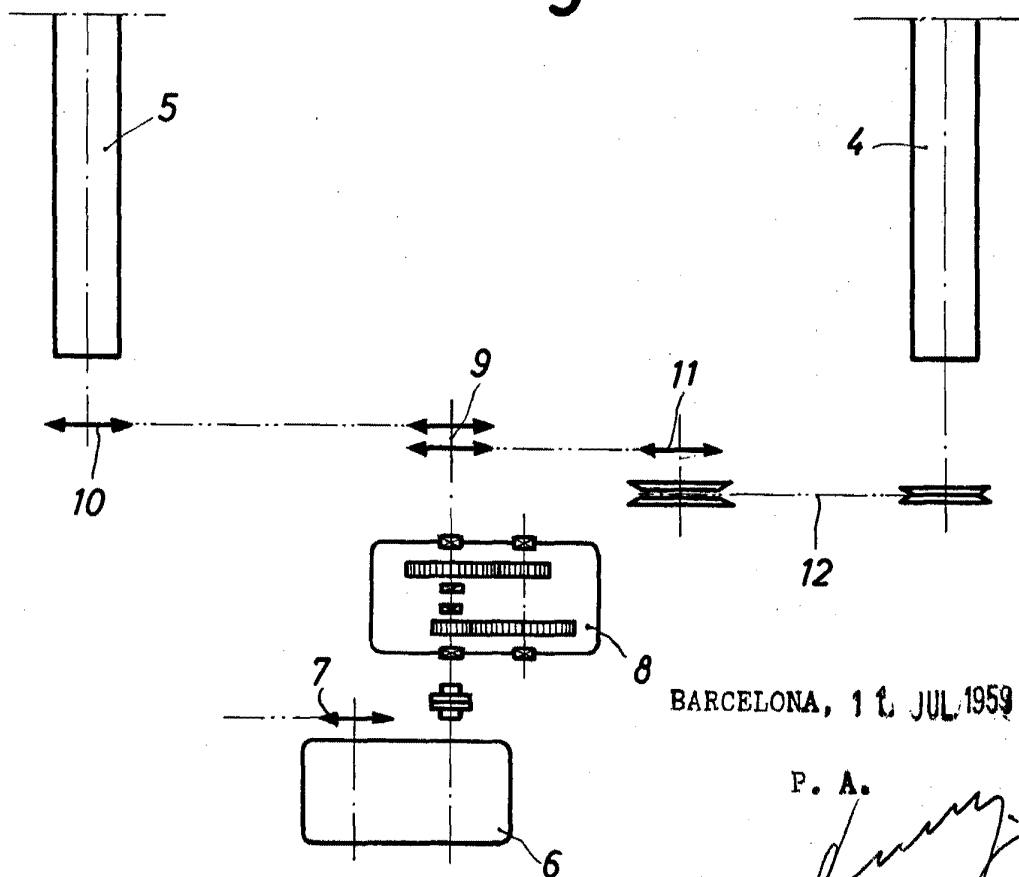


Fig. 2



BARCELONA, 1^a JUL 1959

P. A.

Escala variable