

253753



MEMORIA DESCRIPTIVA

De la PATENTE DE INVENCION que se solicita por veinte años para España, a favor de A. CARNITI & C.- S.p.A. Officine Fonderie Meccaniche Tessili Oggionesi; de nacionalidad italiana, con residencia en Oggiono, Provincia de Como (Italia).

Por: "Procedimiento de fabricación de soportes para husos de máquinas textiles".

Del que es inventor DON ARTURO CARNITI.

=====

1 La presente invención se refiere a un soporte para el montaje y sostén de los husos en las máquinas textiles para hilar y/o retorcer y/o bobinar fibras e hilados, y destinado a constituir la parte estructural fija, en la cual
5 se monta, de modo que gira libremente alrededor de un eje vertical el propio huso.

La presente invención se refiere también al procedimiento de construcción de dichos soportes.

Es conocido que los soportes para husos, se montan
10 sobre los bancos de las máquinas textiles, las cuales, comprenden en general, varias decenas de husos, estando generalmente constituidos por cuerpos tubulares abiertos superiormente, y aptos para ser insertados en el banco de la

253753



- 2

15 máquina, y fijados al mismo, en general, por medio de un
caño en cuya parte superior se aloja el cojinete, general-
mente de bolas, para sostener el huso. Prácticamente, los
soportes deben resistir intensos esfuerzos y responder a
rigurosas exigencias de medida solo en su parte superior,
en particular correspondiendo con la sección en que debe
20 colocarse el cojinete con la máxima precisión.

La parte inferior del soporte tiene prácticamente la
sola misión de cerrar la parte inferior del huso y de cons-
tituir una envoltura para el aceite lubricante.

25 Generalmente los soportes de tipo conocido se cons-
truyen completamente con materiales de alta resistencia
mecánica, por ejemplo en hierro, acero o fundición, para
obtener la necesaria robustez en la parte donde se aloja
el cojinete.

30 Por consiguiente, para la fabricación de los soportes
conocidos se necesitan numerosas y sucesivas operaciones
mecánicas, para la formación y rectificación de sus diver-
sas partes, en especial la de alojamiento del cojinete.

35 El soporte para husos, fabricado según la invención,
se detalla a continuación en su ejemplo preferido de eje-
cución, junto con el procedimiento previsto para su fa-
bricación, en los cuales, refiriéndose a los dibujos ad-
juntos:

La fig. 1, representa en seccionado por un plano ver-
tical de simetría, la cavidad de un molde en el cual la

253753



- 3

40 parte sobresaliente del cuerpo del soporte, se puede fabricar por preofusión (inyección a presión de metal fundido)

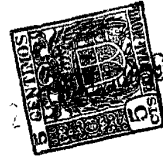
La figura 2ª representa parcialmente en vista lateral y parcialmente en sección, el soporte para huso fabricado en el molde de la fig. 1, únicamente las partes del huso destinadas a estar unidas al soporte. Dichas partes, realizadas según la técnica conocida, están dibujadas con líneas más finas, para así poner más en evidencia las partes características de la invención.

La figura 3, representa en vista lateral y parcialmente en sección, la porción superior del soporte para husos, con el correspondiente huso montado.

En la fig. 2 se reproduce un soporte que se puede obtener enviando aluminio o substancia ligera, bajo presión, por ejemplo a través del agujero inferior indicado con (10) en la fig. 1, a la cavidad (11), de un molde (12). Dicha cavidad, reproduce con sus partes ensanchadas y molduras (13) y (14) el espacio correspondiente a la forma de la franja (15), figs. 2 y 3, de apoyo y fijación del soporte del huso sobre la máquina textil y al brazo (15), al cual, por medio de un perno (17) fig. 3, se fija de forma oscilable un gancho (18).

Dicho gancho se realiza de forma conocida y sirve para sostener fijo el huso a su arbol, sobreponiéndose a la franja inferior (19) de la garrucha (20) alrededor de la cual se aplica la cinta, no representada, utilizada para

253753



- 4

65 poner en rotación el huso mismo, también en forma conocida.
da.

Por otra parte, sobre las superficies internas de la
cavidad (11) del molde (12), se predispone una rosca (21)
fig. 1, que sirve de matriz para hacer la parte roscada
70 exterior (22), fig. 2, utilizada para fijar el soporte del
huso mediante un dado o tuerca (23) fig. 3, al banco (24)
(representado fragmentariamente en la fig. 3), en contra-
posición con la superficie inferior (25), fig. 2, del
ensanchamiento a franjas (15) del soporte.

75 El soporte de la fig. 2, se destina a sostener de forma
giratoria, por medio de un cojinete de bolas o de rodillos
(26) en sí conocido, el asta alrededor de la cual
se monta el huso (27).

Para la fabricación del soporte de la fig. 2, en la
80 cavidad (11) del molde (12), se introduce un alma o macho
(28), cuya forma corresponde a la de la cavidad (29) del
cuerpo tubular (30) del soporte a producir. Antes de intro-
ducir el alma (28) en la cavidad (11), alrededor de dicha
alma, se enfilea un manguito (31) de material de gran re-
85 sistencia mecánica, en particular de acero, cuya extremi-
dad inferior está provista de una franja (32) y cuya ex-
tremidad superior presenta un ensanchamiento (33) en forma
de taza, cuyo interior (34) fig. 2, constituye el aloja-
miento en el cual se mete de forma precisa el cojinete
90 (26) del huso.

253753



- 5

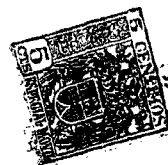
95 El borde superior (35) de dicha parte ensanchada (33) se destina a estar replegado hacia el interior, después que el cojinete (26) se ha introducido en su alojamiento (34), para formar el borde (35) fig. 3, de vínculo de dicho cojinete en el soporte.

100 El soporte para husos, así fabricado, resulta por consiguiente de estructura compuesta, en particular formado por materiales de alta resistencia, limitados a las partes altas que deben soportar esfuerzos notables y ser fabricadas con altísima precisión, esto es, en la parte que comprenden el alojamiento (34) del cojinete (26) mientras en todas las otras partes el soporte se realiza en material más ligero y económico, particularmente en aluminio o en substancia ligera.

105 Por otra parte, el trozo tubular formado por el manguito (31) y que comprende el alojamiento (34) del cojinete, resulta permanente y establemente unida a las otras partes por la presencia de la franja (32) que se aloja en la masa del metal ligero que forma el cuerpo tubular (30) con la franja (15) y el brazo (16). Dicho manguito se puede hacer con la máxima precisión, particularmente en su porción (34) en la cual el cojinete (26) se debe adaptar. Tal trabajo de precisión se puede efectuar de modo conocido con sistemas rápidos y económicos, ya que dicho manguito (31) es de pequeñas dimensiones y de sección circular en toda su longitud.

115

253753



- 6

Las otras partes del cuerpo del soporte no necesitan prácticamente ninguna elaboración, salvo un eventual perfilado de la superficie inferior (25) de la franja (15) y la abertura de la extremidad del brazo (16) para la introducción del perno (17).

Descrito suficientemente el invento que nos ocupa, se hace constar que el procedimiento de fabricación indicado es susceptible de modificaciones de detalle que no alteren su principio funcional, reivindicándose con arreglo a las siguientes,

NOTAS

1a.- " Procedimiento de fabricación de soportes para husos de máquinas textiles", que comprende la fabricación de una parte tubular cerrada interiormente, con franja y parte roscada para la fijación del soporte sobre el banco de la máquina textil, brazo para sostener el gancho que retiene el huso y alojamiento, correspondiendo su extremidad superior para el cojinete del huso, caracterizado por el hecho de que está constituido por una estructura compuesta, en la cual, la parte que forma la sede de alojamiento del cojinete está constituida por un manguito de material de alte resistencia, (por ejemplo acero), mientras las otras partes se hacen con un cuerpo único en metal o substancia

253753



-7

140 metálica ligera.

2º.- "Procedimiento de fabricación de soportes para husos de máquinas textiles", como se reivindica en la nota 1, caracterizada esencialmente por el hecho de que dicho manguito metálico está parcialmente incorporado a la masa
145 de metal ligero que forma la parte central e inferior del soporte.

3º.- "Procedimiento de fabricación de soportes para husos de máquinas textiles", como se reivindica en la nota 1, caracterizado esencialmente porque dicho manguito metálico presente en su parte superior un ensanchamiento para
150 alojar el cojinete del huso y un margen superior replegable hacia el interior, después que dicho cojinete ha sido colocado en dicho alojamiento, para bloquear dicho cojinete.

4º.- "Procedimiento de fabricación de soportes para husos de máquinas textiles", como se reivindica en las notas 1 y 2, caracterizado por la formación de un cuerpo tubular del soporte, con franja y brazo, mediante la introducción a presión de un metal ligero, en un molde, alrededor de un alma que ocupa el eje de dicha cavidad y alrededor del cual se ha previamente colocado un manguito metálico de modo que el metal ligero ocupando toda la cavidad va dispuesto también alrededor de, por lo menos, parte del manguito, efectuando la unión entre los dos componentes de
160 la estructura compuesta.

253753

- 8

165 5º.- " Procedimiento de fabricación de soportes para
husos de máquinas textiles", como se reivindica en la nota
ta 4, caracterizado por la previa elaboración del manguito
to metálico, conformación del alojamiento para el cojinete,
correspondiendo con su parte superior, y de una orla o
170 franja que sobresale al exterior, en su parte inferior,
resultando dicha franja substancialmente al nivel de la ex-
terna del cuerpo del soporte.

6º.- "Procedimiento de fabricación de soportes para
husos de máquinas textiles",

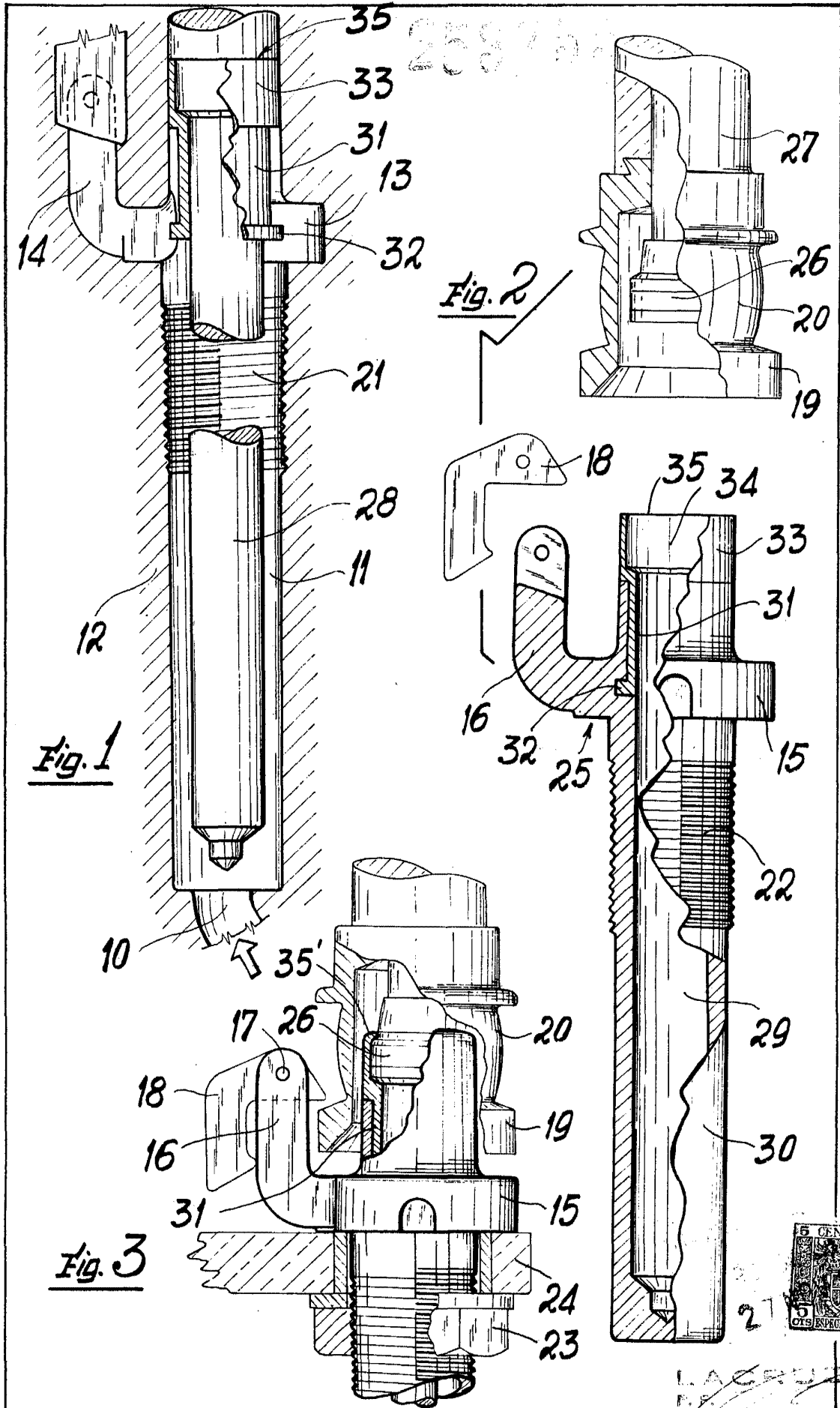
Tal y como se describe en la presente Memoria, reivin-
dica en las anteriores Notas y queda representado en los
dibujos que se adjuntan.

Esta Memoria consta de ocho hojas foliadas y mecano-
graficadas por una sola cara y de una hoja de dibujos.

Madrid, 27 de noviembre de 1959



LACRUZ
P.P.



LACROIX