



254083

254083

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCIÓN, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA, A FAVOR DE DOÑA MARIA DE LOS SANTOS GARCIA PEREZ, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN BARCELONA, Córcega, 628

s o b r e:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BOBINADORES"

=====

??????????????

Con la presente solicitud se trata de proteger un procedimiento de fabricación de bobinadores, con el cual se consiguen grandes ventajas, ventajas éstas que se irán desprendiendo a lo largo de la presente descripción.

- 5.- La finalidad del procedimiento es la de alcanzar una estructuración del bobinador o carrete que permita un grado superior de eficacia funcional del mismo tanto en lo que se refiere a su colocación en el respectivo soporte, como a la eliminación de todo posible enganche del hilo que ha de arrollarse sobre el mismo.
- 10.-



254083

Conocidos son los bobinadores compuestos que se utilizan en sustitución de los anticuados fabricados utilizando como material la madera . No obstante, en los carretes compuestos hasta ahora utilizados, la misma estructuración compuesta daba

5.- lugar a dificultades concretas que les ponían en cierta situación de inferioridad en comparación con los de madera maciza.

Así p.e., la existencia de rebordes en el interior de la perforación axial de los bobinadores motivaba que al colocarse en su soporte, éste al introducirse por dicha perforación cho-

10.- cará con las aristas que ofrecían las distintas piezas componentes, dificultad que no se salvaba aún cuando se procuraron eliminar los cantos vivos. Igualmente, al quedar a la vista el lugar de ajuste del cuerpo o árbol del carrete con sus placas de limitación, existían siempre la posibilidad de que el

15.- hilo se introdujera por el intersticio formado en aquel lugar de ajuste, peligro que aumentaba cuando tal ajuste no se efectuaba con toda perfección.

Dichos inconvenientes quedan totalmente eliminados gracias a los mejoramientos que en la estructuración del carrete

20.- aporta la presente patente, cuyas características esenciales con la eliminación de todo reborde o cambio de diámetro en el interior del conducto interno que da paso a la púa o elemento de sustentación del carrete, así como la supresión, en la superficie sobre la que debe arrollarse el hilo, de todo inters-

25.- ticio que pueda impedir su libre juego.

Como ratificación a todo lo que se expone, se representa un caso de realización práctica de las mejoras, en el ejemplo que se consigna en el gráfico adjunto, y con el cual se facilita su consiguiente descripción.

30.- En la Fig.1ª, se dibuja un bobinador esquematizado desprendidas sus dos bases y seccionado en su total línea media.



254083

En la Fig. 2ª, se reproduce la cara externa de la base superior, y

En la Fig. 3ª, se muestra la planta de la base inferior.

Consiste la presente invención en un procedimiento de fa-

- 5.- bricación de bobinadores, caracterizado porque el cuerpo central del bobinador queda integrado con los dos elementos tubulares concéntricos (5 y 6) cuyo acoplamiento con las piezas que los sujetan o limitan se verifica, en cuanto al cilindro exterior (6), mediante un encaje circular (12 y 12a) que presentan respectivamente la cabeza (8) y la base (15), y en cuanto al cilindro interior (5) mediante su ajuste en el interior de los casquillos (10 y 11) los cuales denotan un adelgazamiento de sus paredes (13) que corresponden justamente al grueso del cilindro que reciben. De acuerdo con el procedimiento de montaje expuesto vemos, en primer lugar que el eje (4) -dibujado en línea de trazos- al introducirse por el conducto interior del carrete (9 y 9a) no encontrará más que una perforación con diámetro uniforme y sin resalte ni arista alguna que dificulte su entrada. Igualmente, el hilo, al arrollarse sobre el cilindro exterior (6) no podrá introducirse por intersticio alguno por quedar los mismos eliminados gracias al encaje del cilindro exterior.
- 10.-
- 15.-
- 20.-

En cuanto a los restantes elementos, se ha mejorado también su estructura mejorando su rendimiento funcional. Así la pieza superior (8) presenta una configuración bombeada, mientras que la que sirve de base (15) está dotada de una cierta altura, pero sin constituir un cuerpo macizo, pues su interior está vaciado conservando solo unos refuerzos radiales (14) para mantener su necesaria solidez.

- 25.-
- 30.- No afectará al objeto de la presente patente, la identidad de los materiales empleados para la obtención de las distintas piezas correspondientes, así como tampoco su forma concreta

siempre y cuando se mantenga lo que constituye su configuración esencial.

N O T A

En resumen; la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

5.-

1ª.-Procedimiento de fabricación de bobinadores, caracterizado porque se efectúa la composición de los mismos en partes distintas e independientes que se acoplan entre sí, vinculándose por ajuste y acoplamiento directo a simple presión

10.-

de forma que el árbol o eje central del carrete presenta interiormente un conducto completamente expédito por no presentar en su curso ningún resalte ni reborde saliente, ni cambio alguno en su diámetro como consecuencia de que el conducto tubular que recibe a la púa se asimila y adapta exactamente a los rebajes que las dos piezas extremas del carrete presentan en el casquillo en cuyo interior reciben a dicho conducto.

15.-

2ª.-Procedimiento, según la reivindicación anterior, caracterizado porque el conducto tubular que actúa de árbol del carrete ha sido efectuado de manera que coincide exactamente e introduce sus bordes extremos en las dos ranuraciones circulares que rodean las aristas angulares de los dos casquillos de las respectivas piezas limitadoras del bobinador-carrete.

20.-

3ª.-Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la pieza limitadora superior ha sido dotada su cara superior de un ligero bombeamiento, con la superficie lisa, siendo macizo el cuerpo de sus aletas, en tanto que la pieza base que tiene su cara inferior exactamente horizontal se encuentra rebajada en su grosor, para aligerar su peso, siendo reforzada por varios tabiques radiales que unen la pared exterior con la prolongación interna del casquillo central.

25.-

4ª.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BOBINADORES"  
Según se describe en la presente memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina y dibujos.-Madrid, 10.12.59

30.-

P. P. 

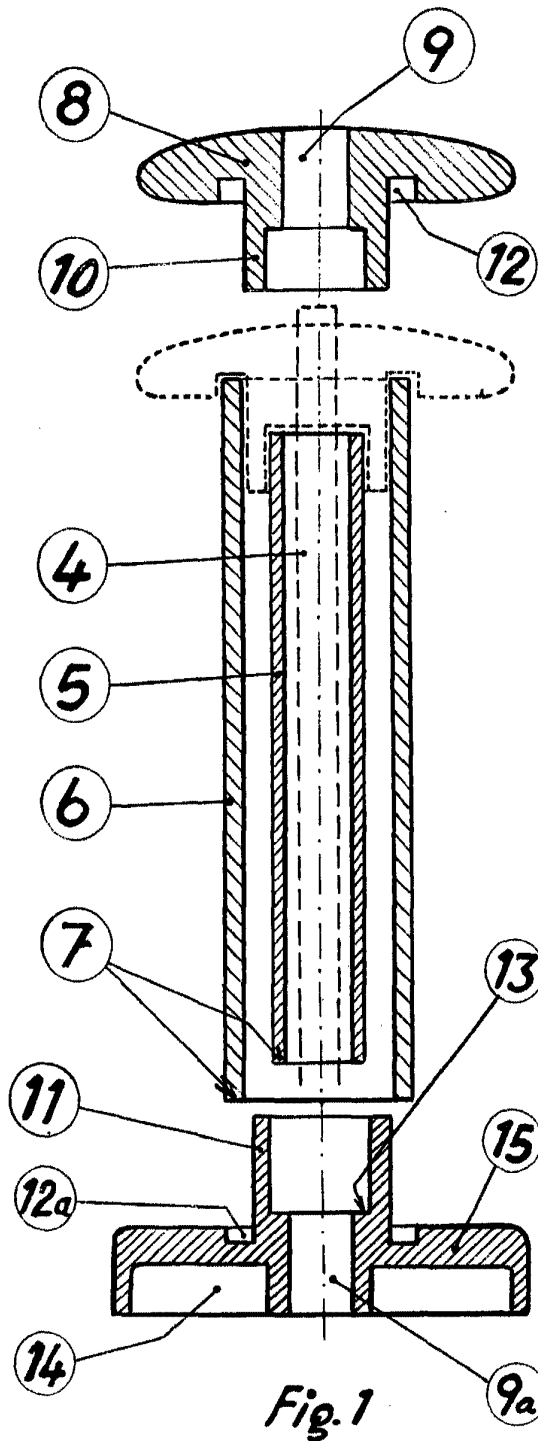


Fig. 1

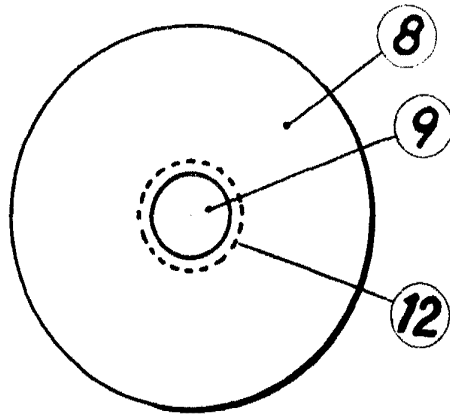


Fig. 2

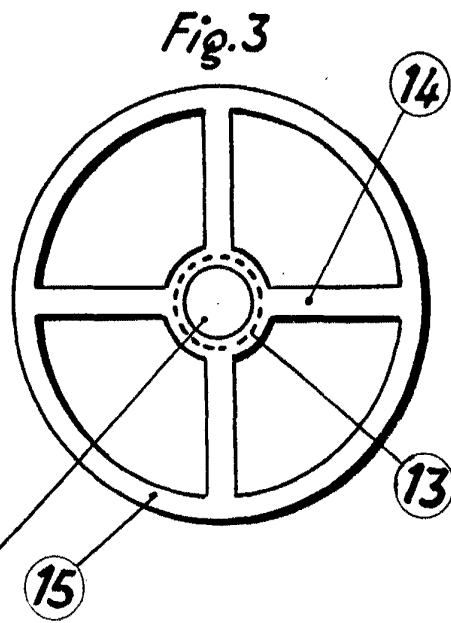


Fig. 3

Escala variable

10 DTG. 1959

M. Santos Garcia Perez