



256 76 12



máticos que realizan el llenado de los cubos y cortan las mechas cuando la carga es la preestablecida.

10 En el adjunto plano se ha representado una forma de realización de la invención, la cual se da a título de ejemplo y sin carácter limitativo alguno.

La figura 1 representa una vista en planta del aparato.

La figura 2 es una sección por C-D de la figura 1.

15 La figura 3 representa un detalle del montaje del cubo.

La figura 4 es una sección según A-B de la figura 1, y

La figura 5 es una sección según E-F de la figura 1.

20 Como puede apreciarse, el aparato que se preconiza se compone de una bancada o plataforma (A), de hierro fundido, constituida por tres piezas unidas entre sí sobre la que se disponen seis, o más, platos giratorios para cubos de nueve y doce pulgadas, según se determinare, y de otra bancada (B), también de hierro fundido, para montaje de los engranajes o mecanismo transmisor reductor, yendo unida esta bancada (B) a la (A) por medio de tornillos.

25 La bancada (A) presenta forma de doble carril guía para deslizamiento de los ejes de los platos portacubos que están animados de movimiento constante de giro al avanzar, poseyendo además una cremallera sujeta por medio de uniones.

30 La toma de fuerza motriz se efectúa por medio de piñón (a) del eje del juego adujador que, por medio de dicho piñón transmite al piñón (c) y éste a los (d), (e), (f), (g), (h), (i), (j) y (k) reduciendo la velocidad hasta con-

35

256761

23 MAY



seguir la conveniente para el llenado de los cubos, por medio de un bulón unido al engranaje (k).

40 Este bulón acciona a una palanca (l) y facilita la subida del plato portador de cubos, una vez lleno, ya que el eje de dicho plato está fijado en un orificio que lleva la bancada (A) de posición de trabajo. En dicho bulón va sujeto un excéntrico de plancha, con rebordes de alambre de acero, que facilita el desplazamiento de la rueda trinquete (m) que, al engranar, impulsa, por medio de una  
45 cadena transmisora, al tren de platos portadores de cubos por mediación del piñón libre (o) que lleva cada uno de ellos. Para el tensado de la cadena transmisora hay previstos dos tensores.

50 En los ejes de los platos portadores de cubos va otro piñón (p) que engrana con la cremallera y facilita el desplazamiento de los mismos.

Unido al piñón (k) hay una excéntrica para accionar a la varilla (q) cuya misión es el corte de la cinta o veta de carda en el preciso instante del cambio de platos portadores de cubos una vez llenos. Esta varilla hace  
55 actuar a una cuchilla sujeta al plato alimentador.

En los cubos (c) va adaptada una varilla de acero, en su eje, y en cuyo extremo superior va una platina cóncava de diámetro inferior al cubo para evitar el derri-  
60 me de la cinta o veta una vez lleno, siendo esta platina de fácil cambio con un pequeño movimiento de rotación.

todo el mecanismo del aparato va tapado y protegido con plancha estampada.

65 Descrita suficientemente la invención, así como la manera de realizarla prácticamente, debe hacerse cons-

256761



ter que la misma es susceptible de cualesquiera modificaciones de detalle que no alteren su fundamento.

-:- NOTA -:-

70 Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta patente de invención, en España, por veinte años, son los siguientes:

75 1ª.- Aparato para el llenado y medido automático de los cubos de las cardas y peinadoras, caracterizado por que consta de una bancada anular en doble carril, con cremallera adosada, a la que va unida otra bancada en la que se monta un tren reductor de engranajes que transmite fuerza motriz, proveniente del eje del juego adujador, a un piñón que lleva unido un bulón en el que va una excéntrica cuyo desplazamiento determina el engrane de una rueda trinquete que provoca la puesta en movimiento de una cadena 80 transmisora en la que engranan piñones locos de los ejes de los platos portacubos que, a su vez, llevan otro piñón que engrana en la cremallera, con lo que se produce el avance y cambio de plato portacubos guiado por la guía en doble 85 carril.

90 2ª.- Aparato para el llenado y medido automático de los cubos de las cardas y peinadoras, caracterizado por que en el momento del cambio de plato, entra en acción una excéntrica que acciona a una varilla que impulsa a una cuchilla, sujeta al plato alimentador, que corta la cinta o veta.

95 3ª.- Aparato para el llenado y medido automático de los cubos de las cardas y peinadoras, caracterizado por que en el eje de los cubos va adaptada una varilla en cuyo extremo superior va una platina cóncava.

256761



42.- "APARATO PARA EL LLENADO Y MEDIDO AUTOMATICO DE LOS CUBOS DE LAS CARGAS Y PERNADORAS".

Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y para los fines que se han especificado.

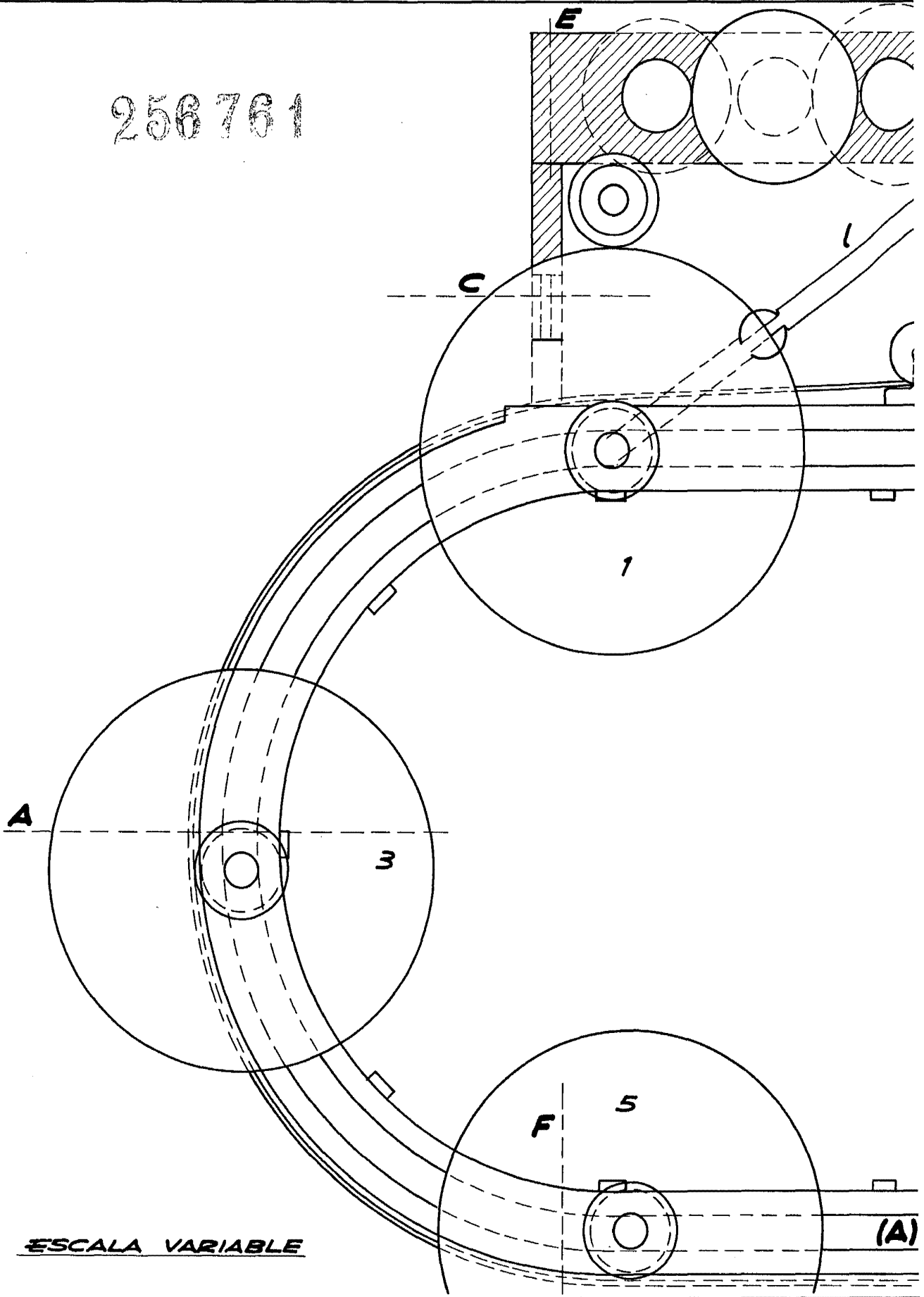
100

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

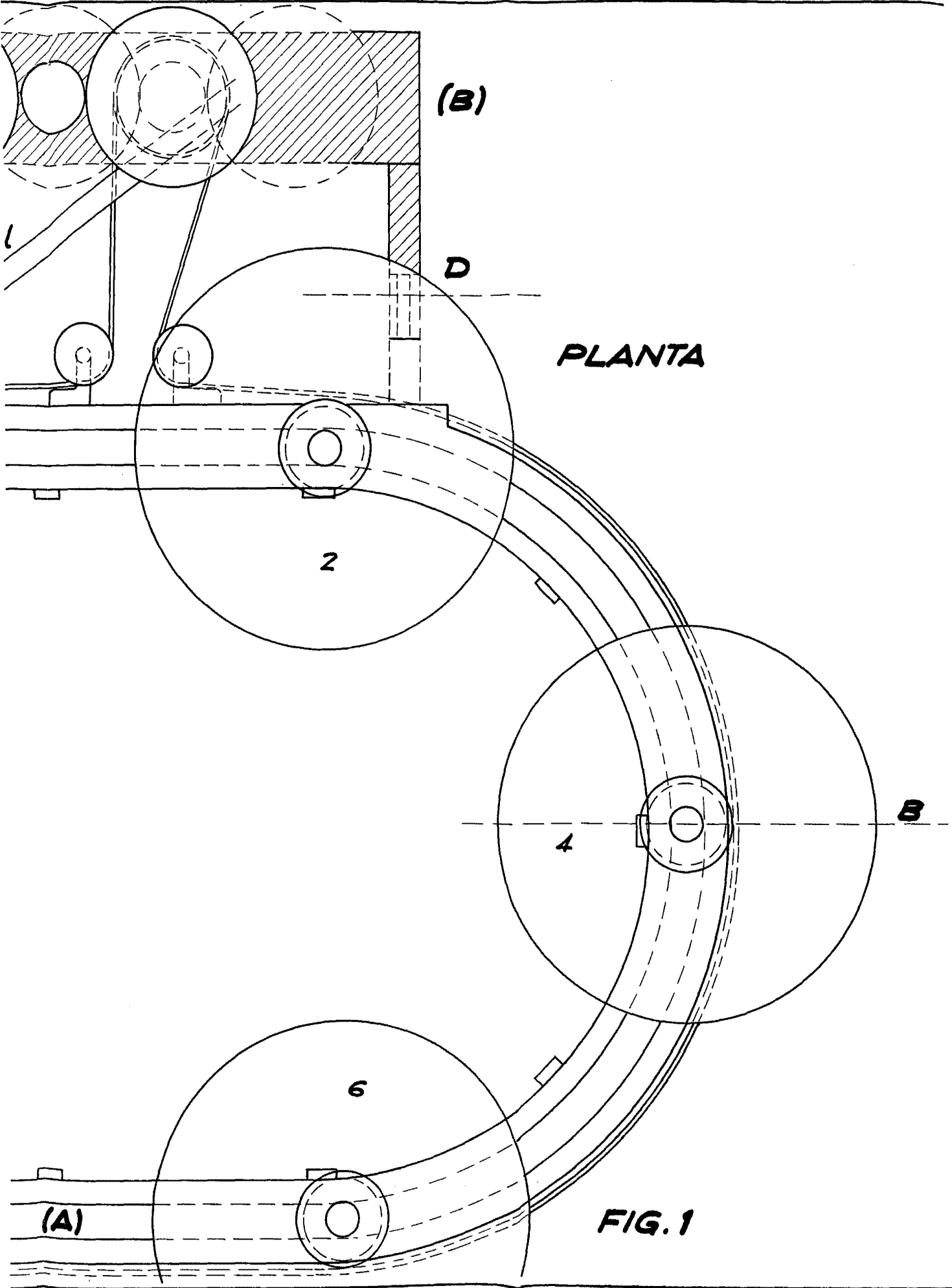
Madrid, 23 de Marzo de 1960

JOSE GRIERA VILAGELIU

256761



ESCALA VARIABLE



(B)

D

PLANTA

2

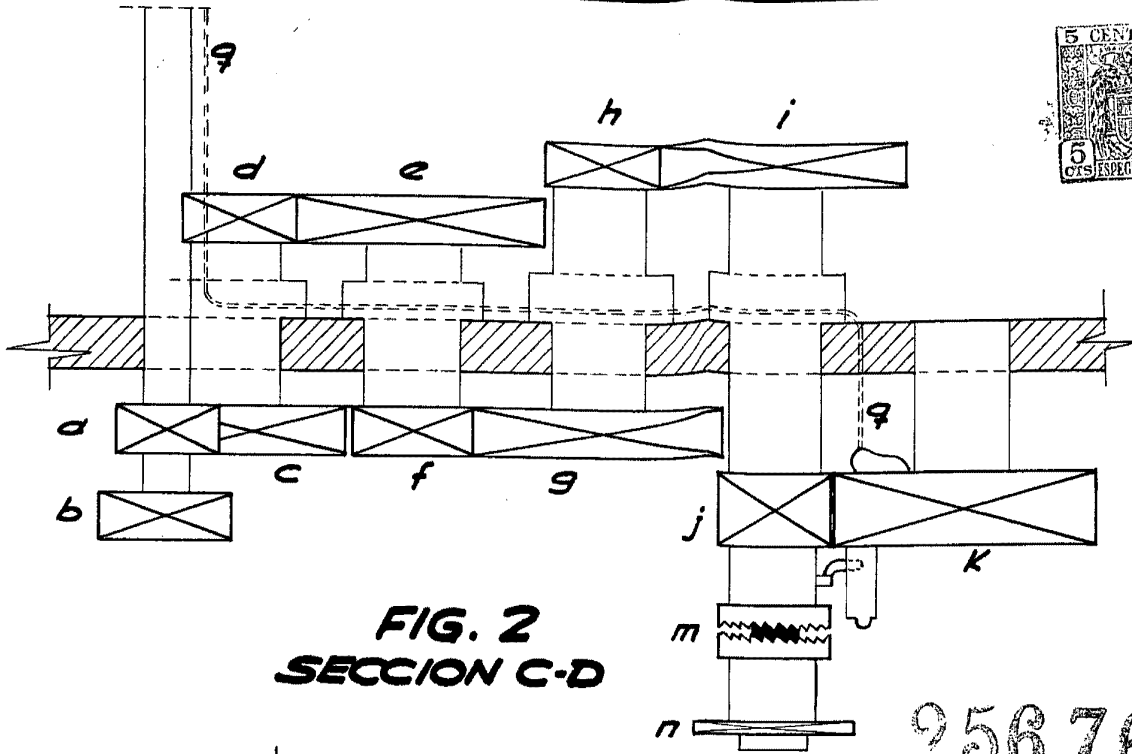
4

B

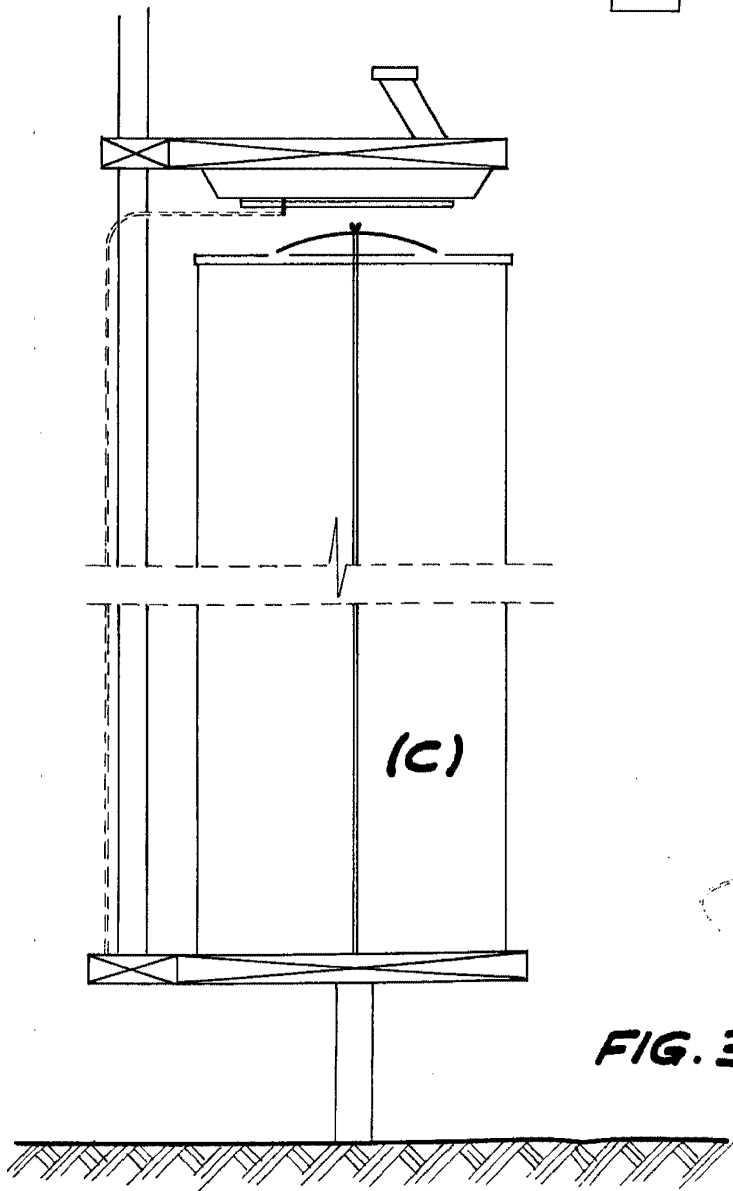
6

(A)

FIG. 1



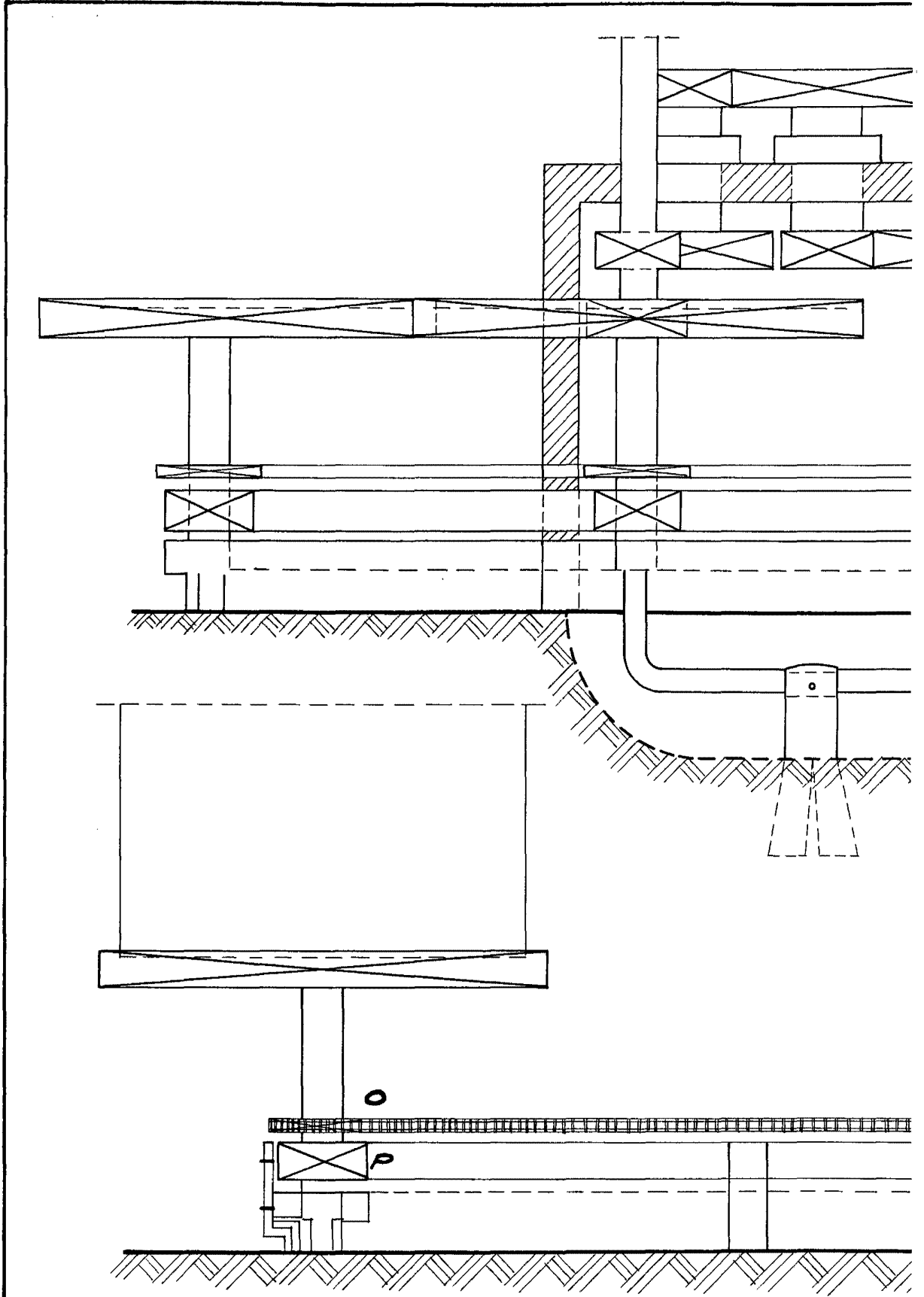
256761



*[Handwritten signature]*

FIG. 3

**JOSE GRIERA VILAGELIU**



**ESCALA VARIABLE**

**FIG. 5  
SECCION**



256761

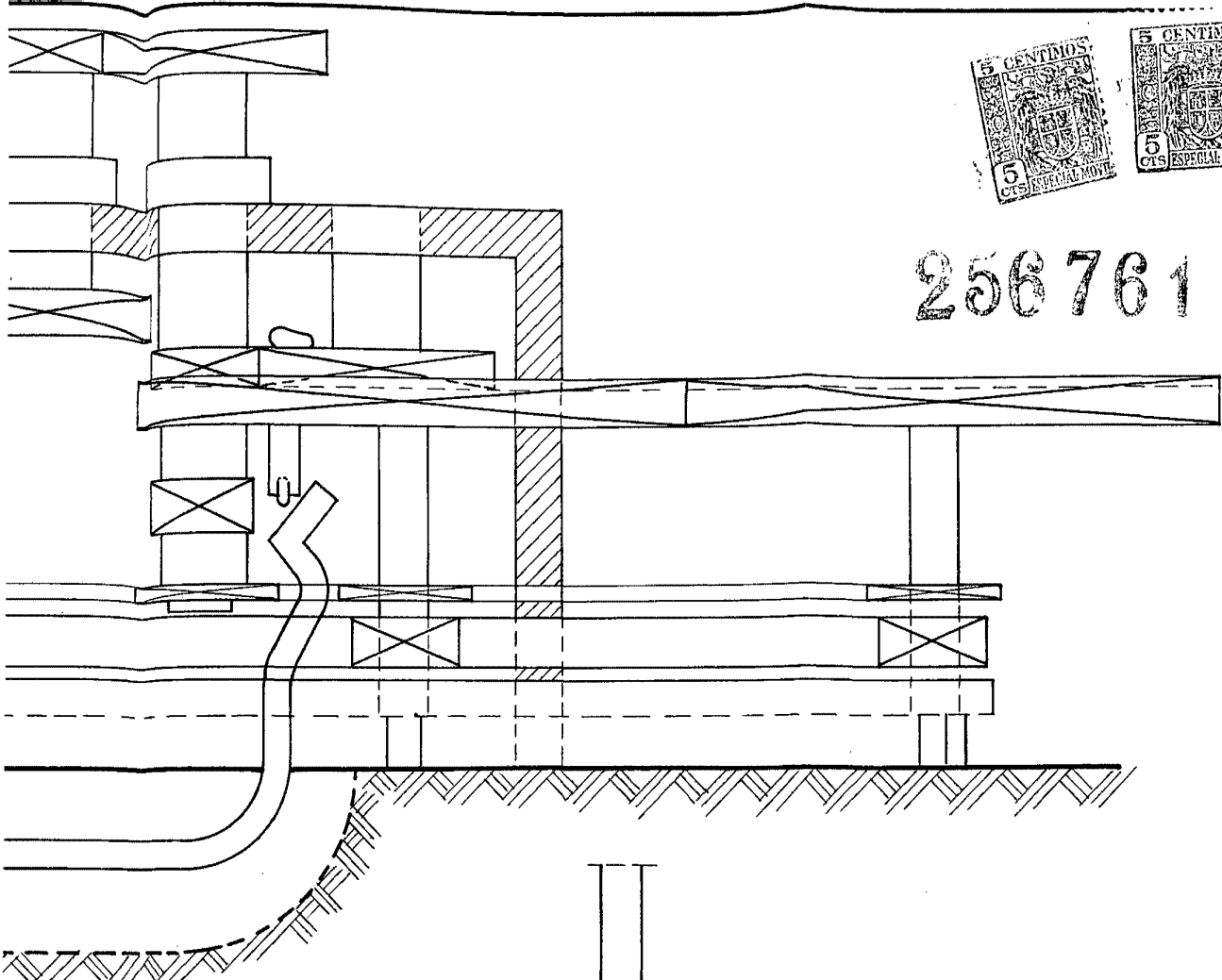
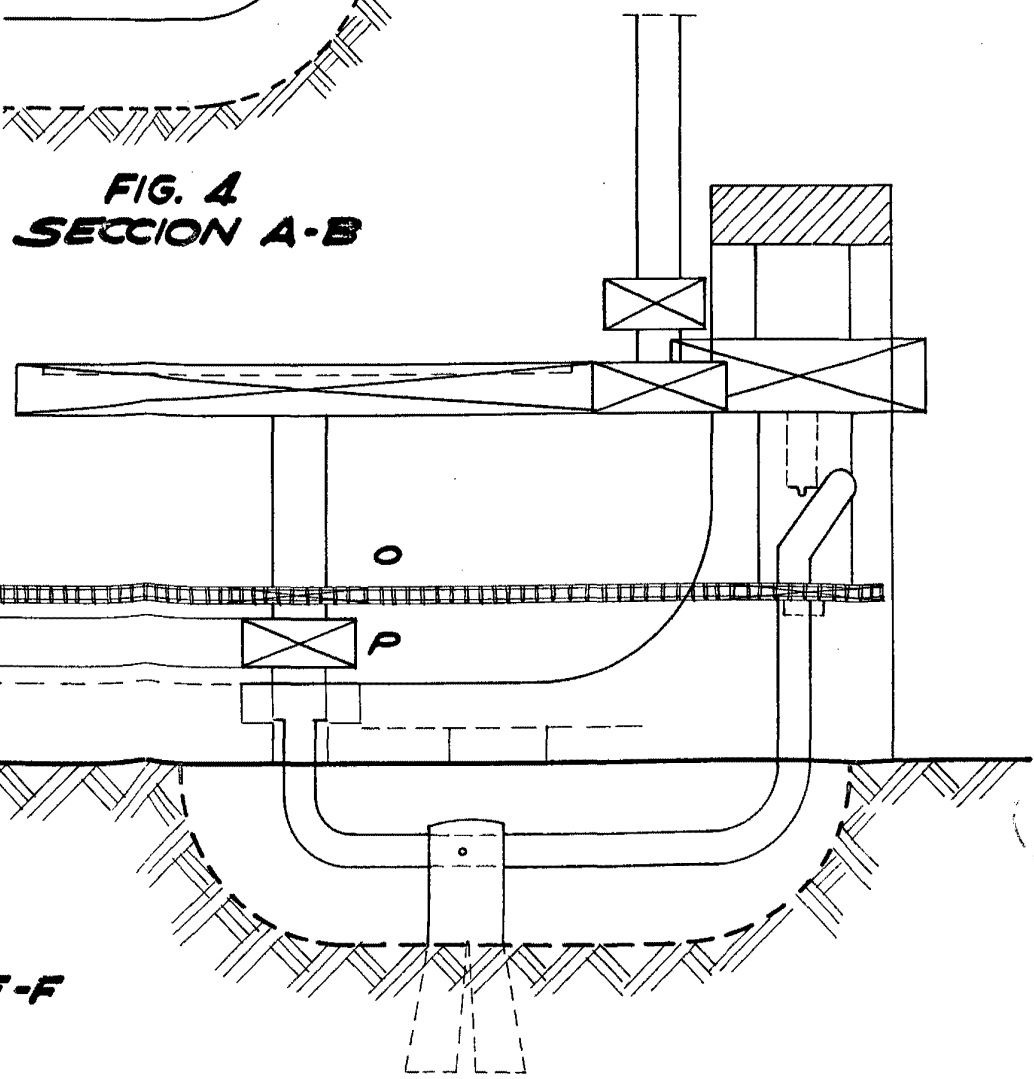


FIG. 4  
SECCION A-B



T-F