

256856



256856

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INTRODUCCION POR DIEZ AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR DE
FIBRALGODON S.A., DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN BARCELONA,
Providencia 160.

sobre:

"UN TUBO PERFECCIONADO PARA HILATURAS".



La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho de fabricación y explotación en exclusiva para España, de una nueva fórmula de perfeccionamiento en la estructuración de los canutos destinados a la devanación de filaturas de plástico, mediante la adaptación de las normas de la patente que se pretende proteger por un tubo perfeccionado para hilaturas, la cual es originaria en Francia y puesta en práctica por la firma Papeteries René Sibille, 85 Rue Pasteur, Vitry-sur-seine.

5.-

10.-

La creciente utilización de las fibras artificiales en la producción de hilaturas, ha puesto de manifiesto la presencia de una dificultad o inconveniente nuevo, consistente en la susceptibilidad de contracciones y dilataciones que experimentan los materiales plásticos consecutivamente a las variaciones térmicas de cuya circunstancia pueden derivarse peligros de rotura, por agarrotamiento y estrangulación de los husillos o cuerpos cilíndricos en general de los tubos devanadores.

15.-

20.-

Teniendo en cuenta la enorme fuerza que emana de la contracción de la totalidad de una masa de filatura ya ovillada, la dureza o rigidez permanente de los materiales invertidos en la preparación de los tubos, debe ser modificada en forma previsoramente a la contigencia suscitada.

25.-

Como réplica a la anomalía expuesta, el recurrente, resuelve la construcción de unos tubos en los que sin ser flexibles su cuerpo se prevé la posible disminución de su diámetro mediante la institución de un doble canuto que establece un espacio interno entre sus dos paredes.

30.-

La característica esencial del perfeccionamiento radica en superponer un cilindro mayor sobre otro menor de tal modo, que doblándose hacia el interior los bordes del cilindro menor, dejando por lo tanto entre las dos paredes un espacio vacío cuyo grosor equivale el del rebatido del



mencionado borde. Siendo dicho espacio el fondo de reserva con el que la pared exterior puede ceder bajo la compresión del hilo, disminuyendo el diámetro real del tubo.

5.- En el plano adjunto se representó la forma de ejecución de uno de estos tubos, a modo de ejemplo del objeto del invento.

En el, se dibuja en su Fig. 12., el nuevo tubo visto en alzado, experimentando un seccionamiento parcial, que descubre su estructura interna.

10.- La Fig. 21., es el corte transversal por el nivel AB de la figura anterior, y en ambos dibujos se observa claramente, la superposición concéntrica de los dos tubos de cartón. Uno menor (4) de estructura normal y paredes lisas, cuyos bordes terminales estén cortados simplemente con el acabado agudo que es usual. Y otro de mayor diámetro (5) cuyos bordes extremos se doblan hacia el interior formando un engrosamiento (6) que apoyándose y ajustando sobre los bordes del anterior, determinan una separación entre ambas paredes, en todo lo largo o altura del tubo, dejando el espacio vacío (7) que se señala por la flecha, en la Fig. 21., y el cual es constante y subsiste, mientras no se produce una fuerza externa que venza la flexibilidad natural, propia de las capas del cartón con que está elaborado.

20.- Las dos columnas de cartón quedan así superpuestas y vinculadas por la simple presión y juntura que el acabado o pulimentado de la superficie exterior establece en el punto de contacto (8), Fig. 3a en que se cierra la referida cámara interior (7); quedando expedito y libre el canal interior (9) por donde el tubo es encajado a presión sobre el huso o vástago de la máquina ovilladora.

25.- 30.- En la forma que se ha descrito, estos tubos, que entran en sus vástagos de sustentación bajo la indicada presión manual, salen igualmente por deslizamiento normal pues-



to que la presión que pueda ejercer la masa de hilo ovillado (10) no llega nunca en su primer momento a vencer la separación del espacio (7) y por lo tanto no influye en la extracción del tubo.

5.- En cuanto a las dimensiones del espacio que motiva el perfeccionamiento no cabe establecer más normas ni reglas que las de la proporcionalidad con respecto al grueso de la pared exterior, la cual como es sabido es sumamente variable, mas no por ello susceptible de modificar la esencialidad prevista.

N O T A

10.- En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

15.- 1ª.- Un tubo perfeccionado para hilaturas, caracterizado por estar constituido por dos paredes superpuestas concéntricamente independientes y separadas, estableciendo entre ambas un espacio hueco que actúa de muelle, permitiendo a la pared exterior experimentar la contracción y reducción de diámetro que le obligue la misma contracción de la masa ovillada a su alrededor, como consecuencia de la influencia de agentes externos.

20.- 2ª.- Un tubo, según la reivindicación anterior caracterizado porque el grado de separación que se establece entre los dos canutos cilíndricos viene determinados porque los cantos superior e inferior del tubo mayor en anchura, son doblados hacia el interior formando un muñón de reborde a modo de dobladillo que es el que interpone entre las dos paredes rectilíneas y paralelas, dando lugar al referido espacio.

25.- 3ª.- Un tubo, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque la unión de ambos tubos en sus dos extremos se verifica por simple contacto y ajuste de presión natural, por coincidencia de diámetros y consolidación del pulimentado de sus bordes.

30.- 4ª.- UN TUBO PERFECCIONADO PARA HILATURAS.

Según se describe en la presente memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 26 de marzo de 1960

[Handwritten signature]

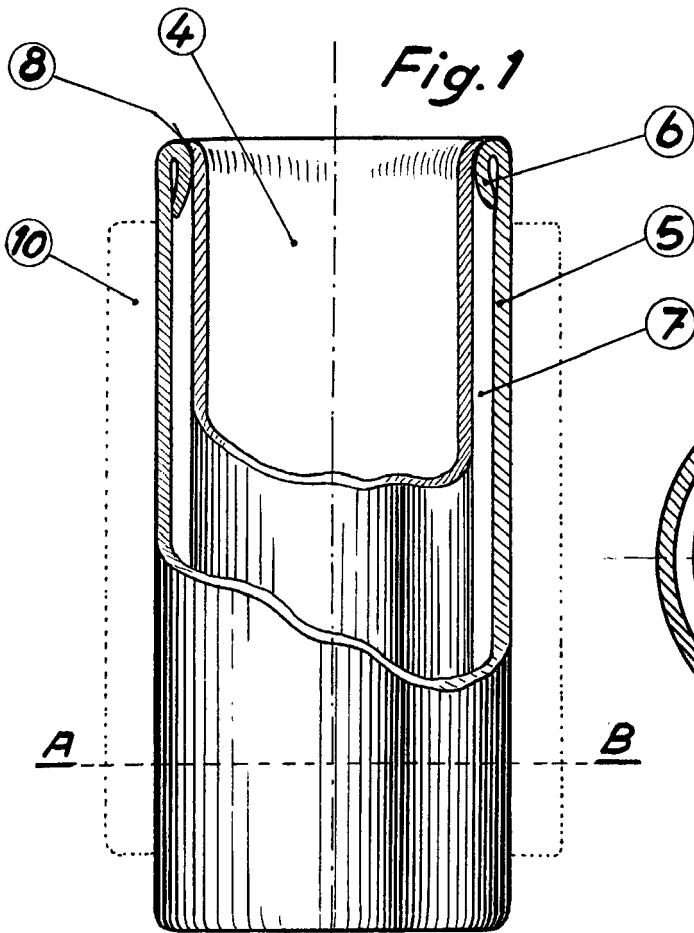


Fig. 1

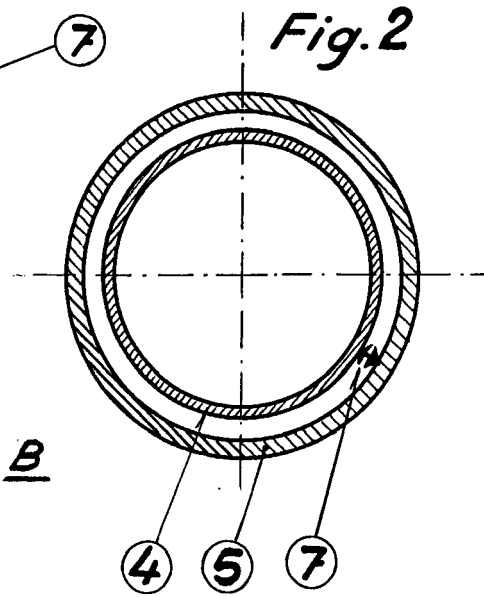


Fig. 2

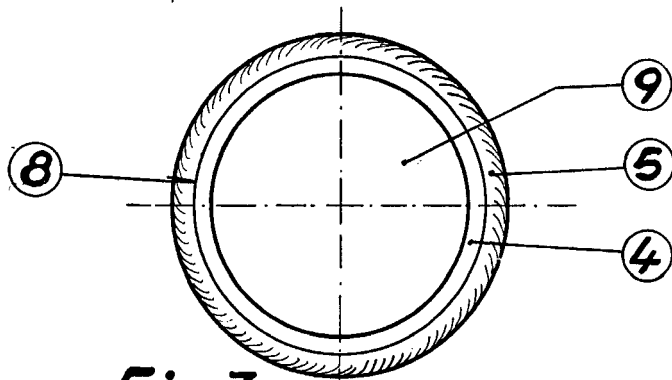


Fig. 3

Escala variable

26 MAR. 1960