

267016



267016

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA, A FAVOR DE DON CESAR PONTVIANNE SANTOS, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN SALAMANCA (España) Colombia, nº 9

s o b r e:

"NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION PARA LA OBTENCION DE BIRLOTES PARA HUSOS DE LAS MAQUINAS CONTINUAS DE HILATURAS".-

~~Acta de la Comision de Patentes de Invenciones~~

5 Con la presente solicitud se trata de proteger un nuevo procedimiento de fabricación para la obtención de birlo-
tes para husos de las máquinas continuas de hilaturas, con el cual se consiguen grandes ventajas en cuanto al ob-
jeto del mismo, dadas sus características particulares y
esenciales.

10 Es notorio el hacer constar que aparte de la diferen-
cia de material, el birlote conseguido mediante el proce-
dimiento objeto de la invención se distingue de los ac-
tuales fabricados en cartón y madera en que lleva por su



267016

cara exterior unos surcos transversales continuos en relieve en lugar de las hendiduras discontinuas que llevan los ya existentes en el mercado, cuyas hendiduras se distancian una de la otra aproximadamente unos quince milímetros

5 Entre las ventajas del birlote conseguido hemos de destacar la de que el hilo se agarra mejor al mismo impidiéndose el deslizamiento al hilar y sobre todo en los manejos manuales posteriores.

10 Asimismo dada la disposición de unas estrias en la parte interior más gruesa del birlote, las mismas por su relieve facilitan la fijación y extracción rápida en la máquina; esta particularidad los actuales carecen de ella.

Por lo que se refiere a medidas son variables según conveniencia de las máquinas.

15 En cuanto a materiales se emplearán siempre los aptos de acuerdo con la función que el objeto tiene que realizar aunque preferentemente se realice su fabricación a base plásticos rígidos.

20 Para mejor comprensión de la descripción que sigue, se adjuntan dibujos a los cuales se hará constante referencia a lo largo de la misma, siempre a título de ejemplo no limitativo.

La Figura 1ª, es una vista en planta superior únicamente de la boca del birlote por su parte más estrecha.

25 La Figura 2ª, es una vista en alzado del birlote, destacándose el estriado en dos puntos- superior e inferior, aunque el mismo se extiende a toda su cara exterior- así como un corte caprichoso con el fin de apreciar la disposición del estriado interior y acoplamiento del casquillo refuerzo de la parte más gruesa del birlote.

30

La Figura 3ª, es una vista en planta inferior, por su parte más gruesa donde se aprecia perfectamente las es-



267016

trias interiores de fijación del birlote a la máquina de hilar.

Consiste la presente invención en un nuevo procedimiento de fabricación para la obtención de birlotes para husos de las máquinas continuas de hilaturas, caracterizado por-
5 que en primer lugar se procede al moldeo con material plástico rígido de un cuerpo tronco-cónico (5) de manera que su interior (3) quede totalmente hueco con el fin de poder introducir el correspondiente huso de la máquina. Una
10 vez conseguido dicho cuerpo tronco-cónico se realiza la durante la operación de moldeo la colocación de un casquillo en su parte extrema más gruesa, casquillo (4) que es colocado a efectos de refuerzo y desgaste de su base.

Al verificarse el moldeo y durante el mismo por su
15 interior (3) y en la zona de mayor diámetro se comienza el mecanizado correspondiente para conseguir unas estrias en relieve (2) con el fin de lograr que el birlote se fije en mejores condiciones.

Una vez logrado lo anteriormente descrito se procede
20 mediante maquinaria conocida a practicar en toda la superficie que constituye la cara exterior del birlote, de un estriado finísimo (1) en forma concéntrica a fin de que el surco continuo o estriado facilite un mejor agarre del hilo al birlote impidiéndose el deslizamiento al hilar y
25 sobre todo en los manejos manuales posteriores.

Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello varíe la esencialidad de la misma, la cual
30 se reivindica en la siguiente

N O T A

En resumen; la presente solicitud recaerá sobre las



267016

siguientes reivindicaciones:

5 1ª.-Nuevo procedimiento de fabricación para la obtención de birlotes para husos de las máquinas continuas de hilaturas, caracterizado porque en primer lugar se procede al moldeo con material plástico rígido de un cuerpo tronco-cónico de manera que su interior quede totalmente hueco con el fin de poder acondicionar el mismo en las máquinas.

10 2ª.-Nuevo procedimiento, según la reivindicación anterior, caracterizado porque una vez conseguido el cuerpo en forma tronco-cónica se realiza durante la misma operación de moldeo la colocación de un casquillo en su parte extrema más gruesa, casquillo colocado a efectos de refuerzo.

15 3ª.-Nuevo procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque al verificarse el moldeo y durante el mismo por el interior del birlote y en la zona de mayor diámetro se comienza el mecanizado correspondiente para conseguir unas estrias en relieve con el fin de lograr que el birlote citado quede fijado en la máquina perfectamente.

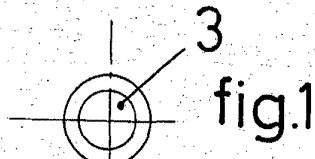
20 4ª.-Nuevo procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la cara exterior del birlote es sometida a la operación de un estriado en surco y de manera concéntrica para facilitar el mejor agarre del hilo al birlote impidiendo su deslizamiento al hilar y operaciones manuales.

25 5ª.-NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION PARA LA OBTENCIÓN DE BIRLOTES PARA HUSOS DE LAS MAQUINAS CONTINUAS DE HILATURAS.

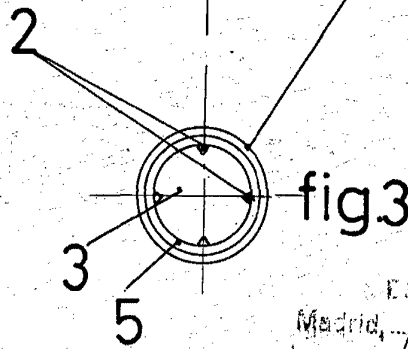
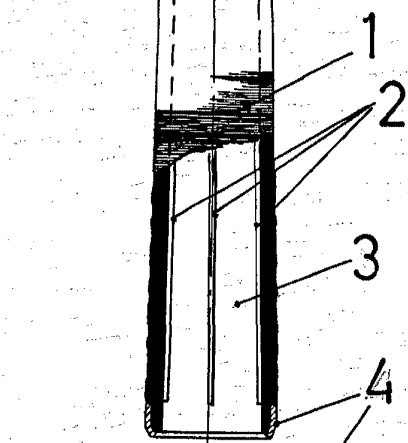
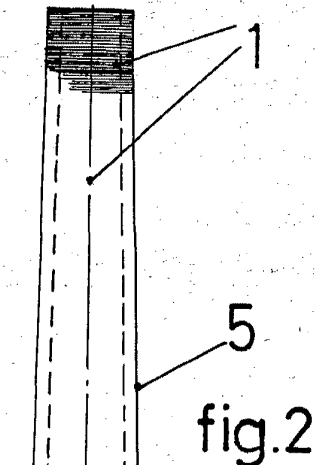
30

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

Madrid, 29 de abril de 1.961



26 7 0 1 6



ESCALA VARIABLE
Madrid, 1 de 2-9 ABR. 1961 de 19...

Pontvianne