

mc/

26 9014

30



PATENTE DE INVENCION

a favor de

D. Santiago ILLAMOLA PIRRETAS - de nacionalidad española -
domiciliado en Carretera San Pedro s/n. TORELLO (Barcelona)

por:

" Perfeccionamientos en la construcción de lanzaderas "

-----:oOo:-----

Memoria Descriptiva

Las lanzaderas usualmente empleadas en los telares, están constituidas por una sola pieza de una madera fuerte y compacta, tal como el boj, haya, fresno, encina, comprimida o sin comprimir, o bien por aglomerado de sus

269014



chapas prensadas y endurecidas, formando un bloque, hueco en su mayor parte, en el que se aloja la canilla soportada por el correspondiente husete o por la pinza que la sujeta.

5

Es decir, que para construir una lanzadera según el método ordinario, hay que empezar por cortar piezas de madera de un tamaño aproximado al que han de tener las lanzaderas, sazonar o endurecer esta madera, bien sea por procedimientos naturales y de larga duración, o bien mediante el

10

empleo de calor artificial, cortar luego estas piezas a escuadra, formar el acanalado de los lados, colocar las puntas extremas de acero, vaciar la parte hueca, torneare y pulimentar perfectamente la lanzadera, colocar los pasadores, la lengüeta y el muelle del husete, e insertar los ojetes guiahilos. Como se vé este proceso es laborioso y por consiguiente caro, requiriendo un personal especializado, y además, con él se desperdicia una gran cantidad de material, correspondiente a la parte hueca de la lanzadera.

15

20

La presente patente tiene por objeto unos perfeccionamientos en la construcción de las lanzaderas para telares, con los que se simplifica notablemente su construcción, se consigue un importante ahorro de material y se hace posible obtener una exactitud constante en las dimensiones de las lanzaderas, pudiéndose obtener además una gran resistencia al desgaste en las partes de la lanzadera sometidas a mayor rozamiento como son la superficie inferior de deslizamiento y los extremos apuntados de la misma.

25

30

Esencialmente, estos perfeccionamientos consisten en construir las lanzaderas formadas por varias piezas, que constituyen lo que podría llamarse la armazón de la lanza-



5 dera, las cuales se unen entre sí por inyección de mate-
 rial plástico apropiado, con ayuda de los correspondientes
 moldes, de manera que en la operación de moldeo se obtiene
 el conjunto de la lanzadera, con su forma definitiva, que
 comprende los distintos alojamientos u orificios para la
 colocación de sus accesorios esenciales, como son la pinza
 de fijación de la canilla o el juego de articulación del
 husete; pudiendo además obtenerse con esta sola operación o
 en operaciones subsiguientes de moldeo por inyección, la
10 fijación de los distintos elementos complementarios, como
 son las puntas de acero, unos casquillos o piezas de refuer-
 zo y/o la formación de los ojetes o la canal honda para el
 paso del hilo, así como, una funda exterior protectora mol-
 deada previamente de un material plástico de gran resisten-
15 cia al rozamiento, que cubre total o parcialmente las pun-
 tas ahusadas de la lanzadera.

 Según estos perfeccionamientos, los costados de la
 lanzadera se construyen de dos piezas rectangulares planas,
 de madera o de otro material apropiado, que pueden recubrir-
20 se de material plástico formando su borde inferior, ya sea por
 separado o conjuntamente, cuyas piezas se llevan a un molde
 de forma correspondiente a la definitiva que ha de tener la
 lanzadera, en el que se sitúan convenientemente las puntas
 de acero, la pinza, los ojetes y demás piezas accesorias,
25 así como unos casquillos o piezas de refuerzo, y se inyecta
 luego un material plástico que recubre y une dichas piezas
 entre sí, formando los extremos ahusados de la lanzadera, y
 que puede formar también, total o parcialmente, el borde in-
 ferior plano para el deslizamiento de la misma, obteniéndose
30 así, en una sola operación o en operaciones sucesivas de mol-



deo por inyección, la lanzadera completamente terminada, en la que solamente falta montar la pinza o el soporte de la canilla con su correspondiente eje de articulación, según deba aplicarse la lanzadera a telares automáticos o a telares sencillos corrientes.

5

También pueden constituirse los flancos o costados de la lanzadera reforzados, total o parcialmente, por una tira rectangular de plancha metálica, o doblada en forma de L o de U, recubierta por moldeo e inyección de plástico, ya previamente o durante la formación definitiva del conjunto de la lanzadera.

10

A continuación se describen más detalladamente los perfeccionamientos objeto de esta patente, con referencia al plano adjunto, en el que se representa como ejemplo, una forma de realización de los mismos.

15

La figura 1, es una vista en planta de una porción de una de las piezas constitutivas de los costados de la lanzadera.

La figura 2, es una planta en sección longitudinal de la parte extrema de una lanzadera para telares corrientes.

20

La figura 3, es otra sección longitudinal según la línea III-III de la figura 2.

Las figuras 4 y 5, son dos detalles en sección transversal por las líneas IV-IV y V-V respectivamente de las figuras 2 y 3.

25

Según estos perfeccionamientos, se preparan previamente dos piezas -1-, que pueden ser de madera natural o de chapas prensadas y endurecidas, destinadas a formar los flancos de la lanzadera, de forma rectangular y de dimensiones y grueso correspondientes a los de estos flancos,

30

739014



5 provistas en sus extremos de unos orificios -2- y de ranuras transversales -3-, y en su borde inferior de orificios transversales -4- y de perforaciones -5-, así como de un orificio -6- en uno de sus extremos, para el paso del

10 eje de articulación del husete. Estas piezas -1-, que pueden recubrirse o no de plástico para mejorar su rozamiento, como también reforzarse total o parcialmente de plancha metálica, se llevan a un molde de forma y dimensiones correspondientes a las que ha de tener la lanzadera, en el que

15 quedan ligeramente curvadas por sus extremos siguiendo la forma ahusada de ésta, como puede verse en la figura 2, disponiéndose además sendos casquillos o piezas metálicas, que pueden ser de forma cuadrangular, ovalada o redondeada, y provistas preferiblemente de rebordes, orificios o muescas,

20 para refuerzo de los extremos de la lanzadera, así como una funda exterior protectora -8- moldeada previamente de un material plástico de gran resistencia al rozamiento, la cual cubre toda la punta de la lanzadera prolongándose por ambos lados -9- y por la parte inferior -10-, y también las puntas de acero -11- provistas de espigas de anclaje -12- y los demás elementos accesorios, como son la canal o los ojeteros para el paso del hilo no representados en el plano.

25 Una vez dispuestas las distintas piezas citadas en el molde, se inyecta en el mismo, en una sola o en varias operaciones sucesivas, un material plástico apropiado, que llene los extremos -13- de la lanzadera, formando la cavidad -14- para el alojamiento de la cabeza del husete de soporte de la canilla y la perforación transversal -15- para el paso del eje de articulación del mismo, y que puede formar también, total o parcialmente el borde inferior plano

30



de deslizamiento -16-, de no estar ya previamente formado o moldeado en la pieza, o piezas laterales que constituyan los costados de la lanzadera.

5 Este material plástico, al ser inyectado, penetra en los orificios -2- y las ranuras -3- de los extremos de estas piezas -1-, y en los orificios -4- y las perforaciones -5- del borde de las mismas, formando unos salientes a modo de espigas o remaches -17- y -18-, que aseguran la firme unión entre el material plástico -13- y -16- y la madera
10 de las piezas laterales -1- y por tanto estableciendo la unión de estas piezas entre sí. Análogamente, el casquillo metálico de refuerzo -7-, queda retenido en el material plástico -13-, por medio de un reborde extremo -19-, y las puntas de acero -11- lo son a su vez por medio de su espiga
15 -12-, que a este fin presenta unas muescas -20-, u otra forma apropiada para asegurar su anclaje.

Como se comprende, de esta manera se obtiene una gran precisión en la forma y en las dimensiones de la lanzadera, incluso en las cavidades -14- y -15-, de la misma,
20 ya que estas dimensiones y formas vienen determinadas por el molde utilizado, y por consiguiente con constantes, no apareciendo ninguna variación de una a otra lanzadera.

Debe entenderse que en la realización práctica de estos perfeccionamientos, podrán introducirse diversas variaciones de detalle, con tal que no afecten a la esencialidad
25 de la invención. Así, por ejemplo, el borde inferior plano de deslizamiento -16- puede formar parte de las mismas piezas laterales -1-, ya en una sola o en varias piezas con o sin refuerzo; y también la funda -8- protectora de los extremos, puede suprimirse si se emplea para formar estos ex-
30



tremos -13- un material plástico de suficiente resistencia al rozamiento.

-----: N O T A :-----

5

Se reivindica como objeto de esta patente:

10 1ª.- Perfeccionamientos en la construcción de lanzaderas, caracterizados por construir las formadas de varias piezas de distintos materiales apropiados que luego se unen y completan por moldeo e inyección de material plástico adecuado, con ayuda de un molde de forma y dimensiones correspondientes a las que ha de tener el conjunto de la lanzadera, obteniéndose así, en una sola operación o en varias operaciones sucesivas de moldeo por inyección, la lanzadera completamente terminada, provista de los correspondientes elementos y de las puntas extremas de acero, incluidos unos casquillos o piezas de refuerzo, además de los alojamientos y orificios correspondientes para las piezas accesorias.

15

20

2ª.- Perfeccionamientos en la construcción de lanzaderas según la reivindicación anterior, caracterizados por construir previamente los flancos de la lanzadera constituidos por dos piezas rectangulares planas de madera o de otro material apropiado, de dimensiones y espesor correspondientes a las de dichos flancos, las cuales quedan luego moldeadas y unidas entre sí por el material plástico inyectado, que forma los extremos de la lanzadera.

25

30

3ª.- Perfeccionamientos en la construcción de lanzaderas, según la reivindicación 1ª, caracterizados por constituir los flancos de la lanzadera reforzados por una tira rectangular de plancha metálica, o doblada en forma de L o de

26 9014

JUN 1959



U, recubierta por moldeo e inyección de material plástico, ya previamente o durante la formación definitiva del conjunto de la lanzadera.

5

4ª.- Perfeccionamientos en la construcción de lanzaderas según las reivindicaciones anteriores, caracterizados por practicar en puntos convenientes de las piezas laterales, orificios, perforaciones y ranuras, en las que penetra luego el material plástico asegurando la unión entre ambos materiales.

10

5ª.- Perfeccionamientos en la construcción de lanzaderas según las reivindicaciones anteriores, caracterizados por reforzar los extremos moldeados de la lanzadera mediante la aplicación previa de casquillos o piezas metálicas, de forma adecuada y provistos de rebordes, orificios y muescas para asegurar su fijación, las cuales quedan incluidas en el material plástico inyectado, formando una sola pieza con el mismo.

15

20

6ª.- Perfeccionamientos en la construcción de lanzaderas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados por disponer en los extremos de la lanzadera unas fundas exteriores, previamente moldeadas de un material plástico de gran resistencia al rozamiento, formando interiormente ranuras, salientes u orificios para su anclaje y fijación.

25

7ª.- Perfeccionamientos en la construcción de lanzaderas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados por formar el borde inferior plano de deslizamiento de la lanzadera, total o parcialmente, moldeado del mismo material plástico inyectado que forma los extremos de la misma, practicando o no en el borde inferior de las piezas

30

26 901 4

30 JUN 1961



laterales los correspondientes orificios, perforaciones o muescas, para asegurar la unión de las mismas con dicho material plástico.

5

8ª.- Perfeccionamientos en la construcción de lanzaderas.

Esta memoria consta de nueve páginas, escritas por una sola cara.

BARCELONA, 30 JUN 1961

P.A.

JOSÉ M. FERRER

JOSÉ

S. ILLAMOLA

26 901 4 HOJA UNICA 30

