



278089

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I Ó N

a favor de C. HIERRO, S.A., entidad española, domiciliada en Barcelona, Pasaje de Bosch y Labrúes, 12-14, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE PERFILES PARA MARCOS DE LIZOS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de perfiles destinados a formar parte de los marcos utilizados para sostener los lizos en telares de lanzadera, mediante el cual es posible obtener marcos de alta resistencia a la flexión y ligereza perfectamente compatible con las necesidades funcionales de los modernos telares de lanzadera rápidos.

El nuevo procedimiento consiste esencialmente en extruir un perfil tubular aplanado con una aleación



278089

- metálica ligera, de manera que presente dos aletas longitudinales y situadas en el mismo plano central del perfil, una de cuyas aletas tiene su borde libre regruesado de acuerdo con una sección transversal exteriormente redondeada y provista de dos superficies internas y perpendiculares a su plano, enttando que la otra es de sección creciente hacia su borde exterior y sobre ella se embute un perfil protector, de sección transversal en "U" y resistente al desgaste.
- 5.
10. Este perfil protector es obtenido, preferentemente, partiendo de una pletina lisa que es sometida a un proceso de laminado para formar un fleje que presenta una parte central longitudinal plana y dos zonas marginales de espesor creciente hacia sus bordes, el
15. cual es doblado progresivamente en forma de "U" tomando como zonas de inflexión las aristas de los diedros formados por las mencionadas zonas, y finalmente engrapado de forma que abraza el borde regruesado de la segunda aleta del perfil, formando una guía de deslizamiento y soporte para los elementos de suspensión de los lizos.
- 20.
25. El laminado del perfil protector se realiza, en una de las formas perferidas de la invención, de manera que la inclinación de las zonas marginales corresponde a la pendiente que forman los flancos del segundo nervio regruesado del perfil tubular, de manera que, después del engrapado dá aquél, sus flancos laterales son esencialmente paralelos.

29 MAY. 1964



77089

Los dibujos adjuntos muestran, a título de ejemplo no limitativo del objeto de la invención, una forma preferida de llevarla a la práctica, en representación puramente esquemática.

5. En dichos dibujos: La figura 1 es una vista en perspectiva de un fragmento de perfil tubular utilizado de acuerdo con la invención; la figura 2 muestra la sección transversal del perfil de partida para la formación de la guía protectora; la figura 3 muestra el fleje obtenido después del laminado del perfil anterior;
10. la figura 4 indica una fase intermedia de la formación del perfil protector de sección transversal en forma de "U"; la figura 5 indica el proceso de engrapado del perfil protector sobre el borde del perfil tubular;
15. la figura 6 muestra el nervio soporte de los lizos después de engrapado el perfil protector, y la figura 7 es una vista en perspectiva de un fragmento de perfil terminado.

20. La invención comprende una primera operación de extraer una selección metálica ligera de acuerdo con un perfil tubular 1 que comprende una parte central hueca y aplanada -2-, de cuyos bordes sobresalen sendas aletas longitudinales -3- y -4-, sobresalientes de sus cantos en direcciones opuestas, comprendidas dentro del mismo plano central del perfil tubular y con sus bordes libres rematados por sendos nervios regruesados -5- y -6-.

El nervio -5-, como se aprecia por las figuras

73089

9 MA



5. y 7-, tiene una sección semicircular con su superficie redondeada -7- al exterior y formando dos superficies -8- a escuadra con dicho nervio, las cuales sirven de soporte para los dispositivos elevadores del marco de lizos. En cuanto al nervio -6-, tiene dos flancos inclinados -9- y su borde libre escuadrado -10-, formando un perfil en cola de milano.

10. Independientemente, se lamina una pletina -11- (figs. 2 y siguientes) de acero, de forma que se le da un perfil acanalado por una de sus caras, constituido por una parte central plana -12-, situada entre dos flancos inclinados -13-, de sección creciente hacia fuera. El fleje formado de esta manera es doblado en forma de "U" en varios pasos sucesivos, hasta obtener la sección representada en la figura -5-, con sus paredes internas paralelas y de separación correspondiente a la anchura máxima del borde del nervio -6-.

20. La operación siguiente consiste en acoplar los dos perfiles descritos en la forma representada en la figura 5, procediendo seguidamente a la compresión transversal de las alas -14- del perfil en "U" de forma que las mismas se adaptan al nervio -6- y se fijan sólidamente sobre él, constituyendo un apoyo seguro para los extremos de las mallas de los lizos.

25. Es conveniente, pero no imprescindible, que la pendiente de los flancos -13- corresponda, habida cuenta de las deformaciones que se producen por flujo del material durante el proceso de laminación, a la incli-



270689

nación de los flancos -9- del nervio -6-, de manera que el perfil final tenga sus paredes externas sustancialmente paralelas.

- Como se desprende de la anterior descripción
5. el momento de inercia del perfil obtenido de acuerdo con el procedimiento es muy elevado, según conviene para sus finalidades de empleo; por otra parte su peso es extremadamente reducido, de forma que los repetidos cambios de sentido de desplazamiento en su funcionamiento
 10. dentro del telar no imponen cargas apreciables en los mecanismos de accionamiento de los lizos; finalmente, la guía resistente al destaste formada por el perfil de sección transversal en forma de "U", permite el libre deslizamiento lateral de las mallas de los lizos sin desgaste apreciable y sin que se produzcan hendiduras o rebabas que puedan determinar un impedimento para los movimientos que les son necesarios para adaptarse a los cambios de posición de la urdimbre durante la marcha del telar, todo lo cual constituyen ventajas apreciables que no
 15. han podido ser conseguidas por los procedimientos de fabricación conocidos hasta la fecha.
 - 20.

- Serán independientes del objeto de la invención los detalles y características auxiliares empleadas en su puesta en práctica, tales como las formas específicas del perfil tubular, de los nervios y del perfil protector, así como la secuencia de operaciones empleadas para la formación de este último, por quedar todo
25. ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

295



278089

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1. Procedimiento para la fabricación de perfiles para marcos de lizos, caracterizado por el hecho de extraír una aleación metálica ligera de manera que se forma un perfil tubular aplanado y de cuyos cantos sobresalen dos aletas longitudinales opuestas, situadas en el mismo plano central del perfil y una de las cuales tiene un borde libre regresado de acuerdo con una sección transversal exteriormente redondeada y provista de dos flancos internos perpendiculares al plano de la aleta, en tanto que la otra es formada con una sección creciente hacia su borde exterior en al menos una parte de su anchura adyacente a dicho borde, después de lo cual se embute sobre dicha zona creciente un perfil protector de sección transversal en forma de "U" y resistente al desgaste en al menos las superficies correspondientes a los cantos de dicha "U"

2. Procedimiento para la fabricación de perfiles para marcos de lizos, según la reivindicación 1, caracterizados porque el perfil protector es obtenido laminado una pletina lisa de aleación resistente al desgaste de modo que se forma un fleje que presenta, en al menos una de sus caras, una parte central longitudinal plana y dos zonas marginales de espesor

29 MAY.



278089

creciente hacia sus bordes, el cual es doblado progresivamente en forma de "U" tomando como zonas de inflexión las aristas de los diedros formados por las mencionadas zonas, y finalmente engrapado de forma que abraza el borde regresado de la segunda aleta del perfil tubular.

3. Procedimiento para la fabricación de perfiles para marcos de lizos, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque el laminado del perfil protector se realiza de manera que la inclinación de las zonas marginales corresponda a la pendiente que forman los flancos del segundo nervio regresado del perfil tubular, para que las superficies laterales de dicho perfil protector sean esencialmente paralelas después del engrapado.

4. Procedimiento para la fabricación de perfiles para marcos de lizos.

La presente memoria descriptiva consta de siete hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 29 de mayo de 1962

C. HERRERO, S.A.

p.a.





Fig. 1

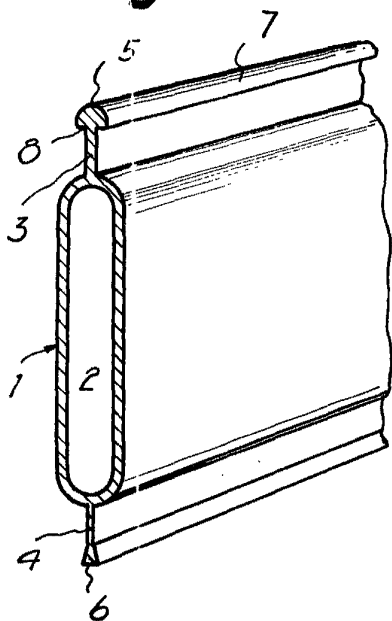
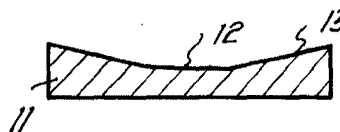


Fig. 2



Fig. 3



278089

Fig. 4

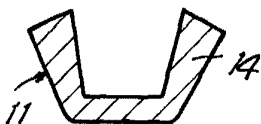


Fig. 6

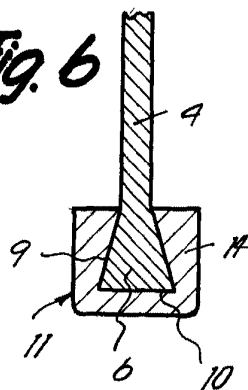


Fig. 5

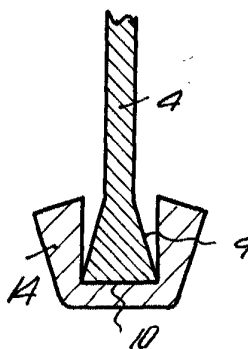
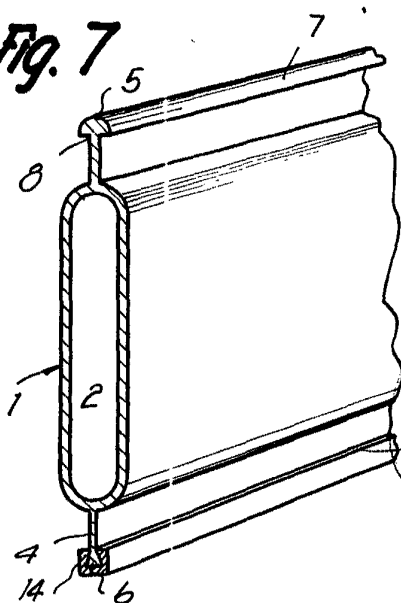


Fig. 7



Barcelona, 29 Mayo 1962
C. Hierro, S.A.
p.a.