

26 JUN



278703

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de patente de invención por veinte años, para España y sus Posesiones por PERFECCIONAMIENTOS EN CONTINUAS DE ANILLOS COORDINADAS CON DEVANADERAS, a favor de don Hendrik GLASTRA, de nacionalidad holandesa, residente en Enschede (Holanda) 25 van't Hof-flaan.

- - - - -

La presente invención se refiere a perfeccionamientos en continuas de anillos coordinadas con devanaderas, y más concretamente, a los medios de coordinación entre ambos.

5

En esta memoria, el término "continua de anillos" se hace también extensivo a otras clases de bastidores tales como torcedoras y reurdoras de anillos, en los que las hilazas o hilos son retorcidos, enrollados y bobimados sobre un tubo en la misma forma, en tanto que el término

26 J



278708

"devanadera" sirve para designar una máquina sobre la que se vuelve a devanar, dentro de las encañadoras, la hilaza o hilo procedente de los tubos en continuo, como son por ejemplo los conos de bobinado transversal.

15 Una finalidad de la presente invención consiste en proporcionar una disposición en la que no sea necesario llevar individualmente a cabo la extracción de los tubos, de los husos en que están en la continua, y colocarlos sobre el filete de la bobinadora o devanadera.

20 Otra finalidad de esta invención estriba en proporcionar una mudada automática y aparato de transporte para la elevación de los tubos llenos, desde los husos de la continua, colocandontubos vacíos sobre los husos, desplazando los tubos llenos hacia la devanadera, alimentando los tubos llenos antes citados, uno a uno o en pequeñas
25 cantidades, al mismo tiempo, hacia el lugar de rebobinado de la devanadera, y desplazando los tubos así vacíos, en movimiento de retroceso hacia la continua.

30 De conformidad con un aspecto de la invención, un aparato de transporte que efectúa la mudada, y que comprende una cadena sinfin que se desplaza sobre los husos de la continua, sostenida por un bastidor móvil en sentido vertical y horizontal, y provista de arrastradores que sirven para arrastre de los tubos sobre los husos; dispositivo para el funcionamiento de la citada cadena sinfin; órganos
35 para que el citado bastidor móvil pueda desplazarse en sentido vertical, alejando así las agarraderas de los tubos de los husos; y mecanismo para que el citado bastidor móvil pueda desplazarse en sentido horizontal trayendo con ello a la cadena a un punto próximo al lugar de rebobinado de la devanadera, se describe en la invención y se representa
40

-3-

278708

26 JUN 1909



en los planos adjuntos, referentes a un ejemplo de realización de la invención, sin carácter liminitivo sino meramente ilustrativo, y en los cuales:

45

La fig. 1 muestra una vista frontal del aparato según la invención.

La fig. 2 es una vista lateral, de la fig. 1.

La fig. 3 una vista de la agarradera y de un tubo según se utilizan en la continúa.

50

El aparato de mudada puede combinarse con cualquier clase de continúa de anillos, de las corrientes. Las figs. 1 y 2 muestran esquemáticamente el bastidor (1) con sus husos (2) accionable mediante un motor (no representado).

55

El aparato de mudada comprende una cadena transportadora (4) que se desplaza sobre los cilindros (3) y es sostenida y llevada por un bastidor (6) auxiliar, que puede deslizarse horizontalmente a lo largo del bastidor (5). La cadena (4) lleva cierto número de agarraderas (7) espaciadas igualmente, mediante las cuales los tubos llenos, o los tubos vacíos (9) se sujetan fuertemente, según la descripción que se hará posteriormente.

60

En esta invención debe considerarse que una correa tiene la misma equivalencia que una cadena, y por tanto ambas están comprendidas en el cuadro de dicha invención.

65

Para cada huso (2) se dispone de un mecanismo de cuchilla (10) del tipo de los que pueden cortar un hilo o fibra y mantener uno de sus extremos. El bastidor (5) juntamente con el bastidor auxiliar (6), la cadena transportadora (4) y el motor (11) accionado mediante una cadena, pueden desplazarse de arriba abajo en dirección vertical mediante el motor (13) y el cable (12). La parte (14)

70



278708

75 con otros elementos y el órgano de accionamiento de las cuchillas (10) pueden acoplarse al bastidor (5) y de esta manera queda incorporada al desplazamiento de arriba abajo, o bien mantenerse en su posición de la parte inferior conforme se requiera. El mecanismo para el acoplamiento del bastidor (5) y de la parte (14) puede ser de cualquier género, como por ejemplo, mecánico o electromecánico, no constituyendo, en sí, parte de la invención.

80 Al lado de la continua (1) están dispuestas una o más devanaderas ligeras, cuya capacidad total corresponderá a la de la continua. En el ejemplo que se muestra en el dibujo se dispone de dos devanaderas (15-16) que vuelven a devanar la hilaza desde los tubos llenos a los conos (17-18). Resulta especialmente conveniente para este 85 fin el uso de devanaderas ligeras apropiadas.

90 La fig. 3 muestra una de las arrastradoras (7). Dicha arrastradora está provista de un extremo (19) con púas en el extremo del cual hay un resorte (20) curvado. El tubo (9) -que se muestra vacío- con el que tiene que cooperar el terminal con púas (19) de la arrastradora (7) tiene en su parte superior un refuerzo (21) en el que hay una hendidura (22) que ajusta dentro del extremo (19) de púas de la arrastradora (7) pudiendo mantenerse allí mediante la acción del resorte (20). Sobre la parte superior del tubo hay cierto número de espigas finas elásticas 95 (23) que forman una especie de cepillo; cuando una fibra descansa sobre la parte superior del tubo entre las espigas citadas, se mantiene lo suficientemente sujeta para que se inicie el proceso de hilatura.

100 El funcionamiento del mecanismo es como sigue:



-5- 278708

105 Cuando los tubos que están sobre los husos (2) de la continua (1) están cubiertos de hilaza, el bastidor (5) con el auxiliar (6) y la cadena transportadora (4) se desplazan hacia abajo, hasta que las arrastradoras (7) se encuentran con los tubos sobre los husos y al mismo nivel que las hendiduras (22) de dichos tubos. Entonces la cadena transportadora (4) se desplaza a lo largo de un breve trayecto mediante un motor de accionamiento (11); esto hace que el extremo (19) con púas de la arrastradora (7) se coloque alrededor de la hendidura de uno de los tubos llenos.

115 Una vez que esto haya sucedido, la cadena transportadora se desplaza hacia arriba mediante el motor (13) permaneciendo quieta la parte (14) en su sitio. Esta situación es la que muestra la fig. 2. Cuando los tubos se han elevado en un cierto recorrido, las cuchillas (10) se desplazan hacia los husos (2) de la continua (1) y cortan el hilo entre la corredera y el tubo manteniendo el extremo que lleva hacia la corredera y dejando libre el otro extremo.

120 Después de esto, las cuchillas (10) se mueven hacia atrás. La cadena transportadora (4) se desplaza ahora aún más hacia arriba y posteriormente circula sobre los rodillos (3) hasta los tubos vacíos (9) que, estando al principio salientes sobre la cadena, cuelgan bajo ella, pendiendo un tubo vacío sobre cada huso vacío. A continuación la cadena se desplaza hacia abajo; los tubos (9) se colocan sobre los husos (2); la cadena se desplaza en sentido horizontal durante un corto trayecto, lo suficiente para dejar en libertad a las arrastradoras (7) de los tubos (9).

125

130 Las cuchillas (10) se desplazan hacia los tubos (9) y dejan el extremo del hilo que han tenido sujeto sobre la ca-

26 JUN



278708

135 beza de los tubos (9) entre las espigas (23), después de
lo cual la cadena transportadora (4) juntamente con la
parte (14) se eleva hasta su posición superior. El basti-
dor auxiliar (6) se desliza lateralmente hasta que la cade-
na (4) alcanza una posición encima de los lugares de rebo-
binado de ambas devanaderas (15-16) y después la cadena
recibe un accionamiento intermitente, suministrando así
140 los tubos llenos hacia las unidades devanadoras (15-16)
donde se devanan en tanto cuelgan bajo la cadena (4). En
conexión con lo expuesto, el mecanismo transversal de la
continua está previsto de tal manera que los tubos que es-
tán sobre los husos están cubierto con hilaza desde sus
extremos superiores a los inferiores con objeto de asegu-
145 rar un mejor devanado. Las citadas unidades devanaderas
tienen una capacidad tal que en el momento en que los tu-
bos sobre los husos (2) están nuevamente llenos, todos los
tubos sobre la cadena (4) se han vaciado, para que tan só-
lo los tubos vacíos cuelguen bajo la cadena (4). Después
150 de ésto, la cadena (4) sigue su desplazamiento hasta que
las arrastradoras vacías (7) se encuentren sobre los tu-
bos llenos que están sobre los husos (2) y los tubos va-
cíos se proyectan o sobresalen encima de la cadena (4) des-
pués de lo cual dicha cadena transportadora desciende, los
155 tubos llenos efectúan la mudada en la forma antes descrita
y todo el ciclo se repite. Los hilos se cortan, la cadena se
desplaza hasta que los tubos llenos estén encima y los va-
cíos debajo. Estos últimos se colocan sobre los husos y
las respectivas hilazas se fijan a sus partes superiores.

160 El mecanismo que se acaba de describir puede consti-
tuir un complemento o bien unirse a cualquier continua
existente sin ninguna modificación en esta última. El pro-

-7 - 278708

26 JUN 1954



165

170

pio procedimiento de hilatura no se ve influenciado en modo alguno. Debido a que pueden utilizarse en todo momento dos juegos de tubos es posible utilizar tubos de alta calidad, que están especialmente diseñados para estos fines, viéndose compensado su elevado costo por la pequeña cantidad que se necesita, con objeto de obtener una mejor y más uniforme calidad de hilaza. Más especialmente es posible utilizar tubos cilíndricos, que son caros, pero mucho mejores desde el punto de vista de la técnica textil, y que en este sistema pueden ser compensados cuidadosamente.

175

Finalmente sólo resta señalar que en la presente invención caben cuantas variantes de realización sean factibles sin que se altere el espíritu de la misma.

- - -

180

NOTA. - Descrito suficientemente lo que antecede sólo resta señalar que lo que se declara propio y nuevo del solicitante es lo comprendido en las siguientes:

REIVINDICACIONES

185

1 - Perfeccionamientos en continuas de anillos coordinadas con devanaderas, en que la continua está dotada de un aparato de mudada y se proveen una o más devanaderas colocadas a un extremo de la continua, caracterizadas porque el citado aparato de mudada comprende una cadena o correa sinfin, que se desplaza sobre los husos de la hilatura y a lo largo del lugar de devanado de cada devanadera, siendo móvil como una unidad completa en sentido vertical.



278708

200

y cuya cadena o correa está dotada de unas arastradoras que mantienen los tubos de los husos de hilatura cuando se produce la mudada, y durante el devanado.

195

2 - Perfeccionamientos, según reivindicación 1ª caracterizados porque en la posición de devanado, los tubos mencionados cuelgan por debajo de dicha cadena o correa sin fin.

200

3 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones 1 y 2 caracterizados porque el mecanismo de accionamiento de la continua está dispuesto de tal manera que los tubos que se hallan sobre los husos de hilatura están cubiertos con hilaza, desde sus extremos superiores hasta los extremos inferiores.

205

4 - PERFECCIONAMIENTOS EN CONTINUAS DE ANILLOS COORDINADAS CON DEVANADERAS.

- - - - -

Todo según va descrito en la presente memoria que consta de ochó hojas foliadas y mecanografiadas por una cara, con doscientas ochó líneas y planos anexos.

Madrid 26 junio, 1962.

Por:

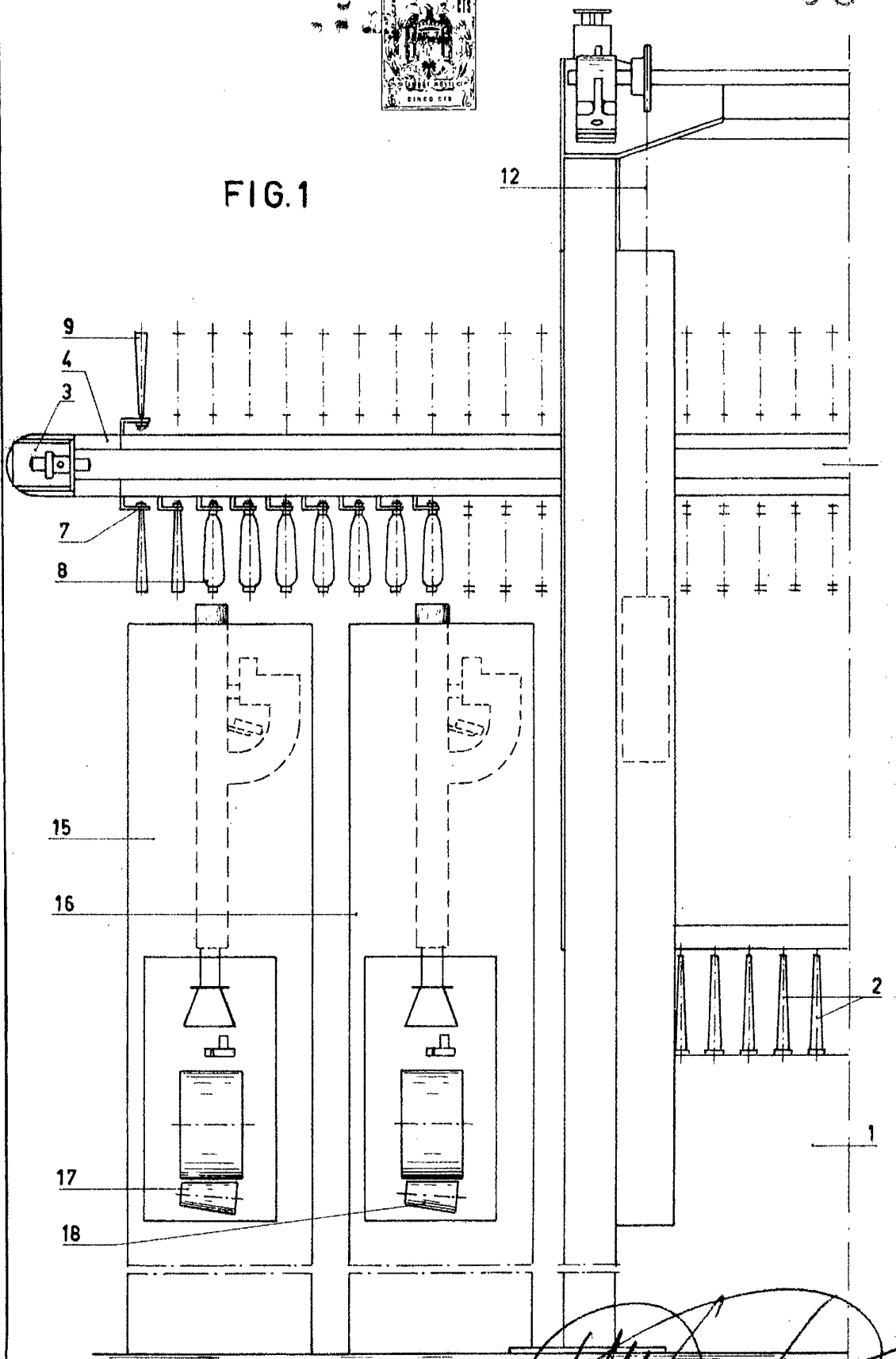
D. HENDRIK GLASTRA

HOJA 1ª de 2

27708



FIG. 1



ESCALA VARIABLE

MARCA S. A. [Signature]

FIG. 2

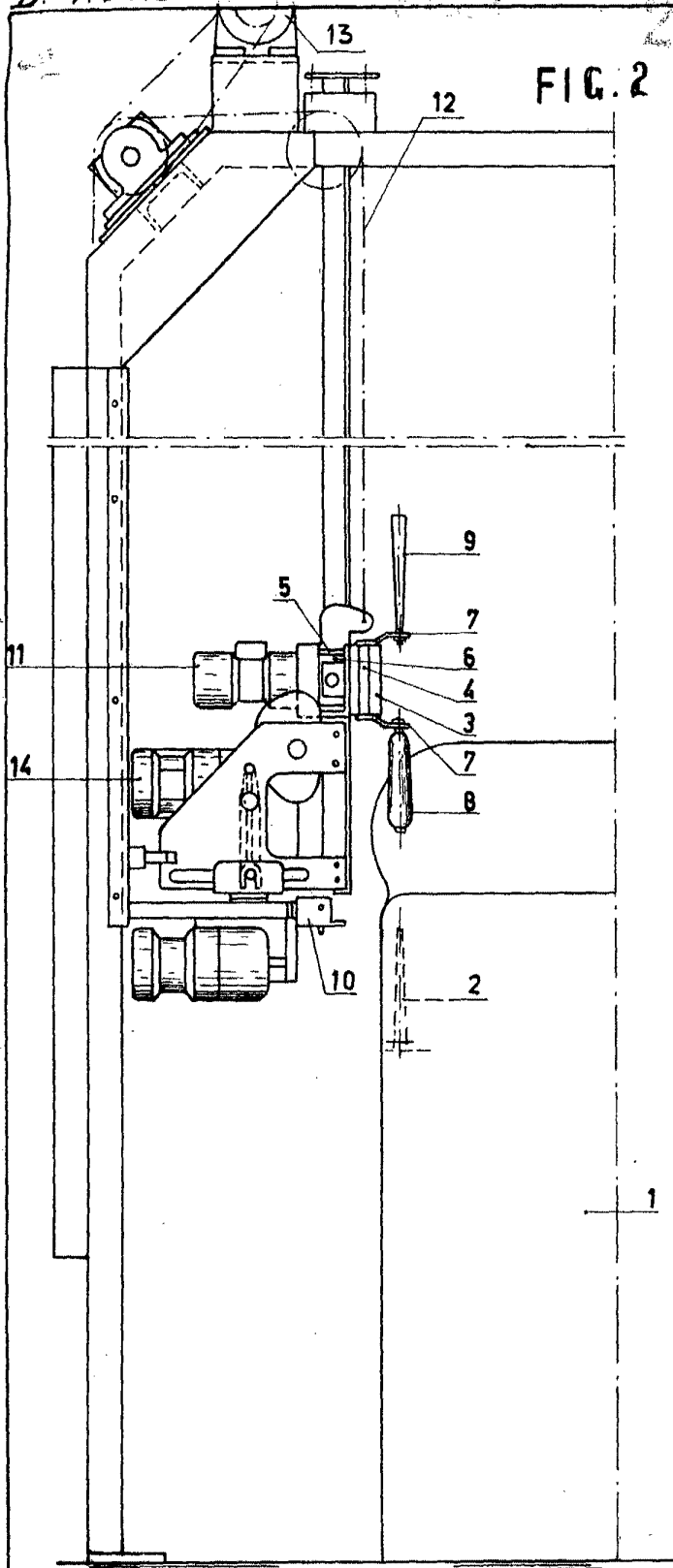
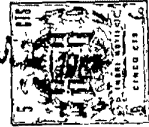
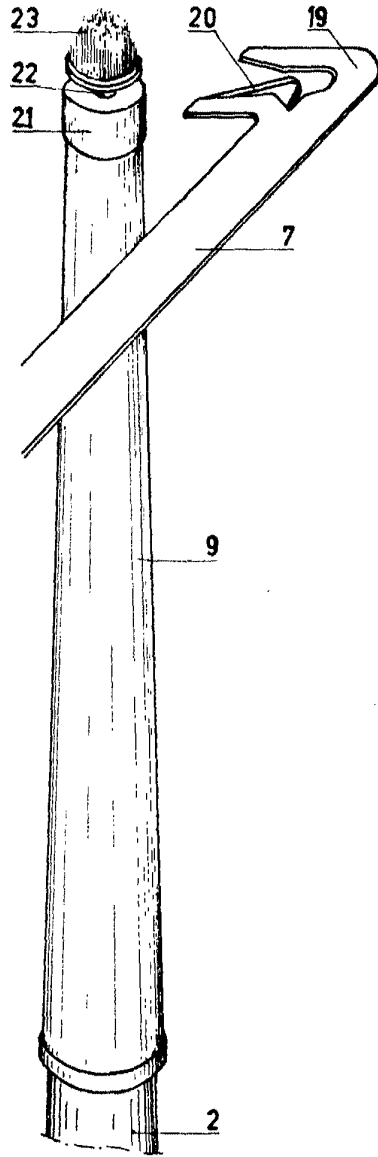


FIG. 3



ESCALA VARIABLE

MAR 26 1903
[Handwritten signature]