

283146



146

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por veinte años,

para todo el territorio español, por "PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE TAMBORES DE CONTROL PARA MAQUINAS JACQUARD", cuyo privilegio se solicita a favor de Doña MARIA LUISA MARTY SCHREINER, de nacionalidad española, residente en BADALONA (Barcelona), calle Miguel Servet nº 203, y cuyo inventor es la propia solicitante.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

El objeto del presente expediente está constituido por un nuevo procedimiento de obtención de tambores de control para máquinas jacquard, especialmente las dedicadas a la industria para género de punto, cuyo procedimiento modifica sustancialmente todo cuanto a este respecto se conoce en la actualidad, dando como resultado práctico industrial unos tambores que pueden adaptarse fácilmente a distintos dibujos, todo ello con una seguridad y eficacia máxima.

283146



5 Con el objeto de hacer más patente la absoluta
novedad del procedimiento que se preconiza en la pre-
sente solicitud, nos referiremos a los procedimientos
actualmente conocidos que consisten en obtener este
10 tipo de tambores dotando a un cilindro de unas ranu-
ras paralelas a su eje donde se introducen unas piezas
troqueladas que presentan, en una de sus partes late-
rales, unas puas a modo de peine, aunque mucho más
cortas, de las cuales se rompen las que procedan para
15 conseguir una determinada selección de agujas; este
sistema hace necesario un elevado número de piezas
troqueladas para la preparación de la muestra, lo que
encarece su mantenimiento y por lo tanto no resulta
práctico.

15 Perfeccionado este sistema primitivo, se han sus-
tituido las ranuras paralelas al eje del tambor por
una hilera de orificios donde se introducen unos pivotes
en el orden necesario para conseguir una determi-
nada selección de agujas, siendo la función de los ci-
20 tados pivotes montados en hileras, la misma que la de
los dientes en forma de peine de la pieza troquelada
citada. Este procedimiento mejoró el anterior, resul-
tando más económico en el sentido de que siempre se
opera con los mismos pivotes montándolos o desmontán-
25 dolos, según convenga; no obstante, presenta un gran
inconveniente que consiste en que si los pivotes entran
ligeros en los orificios se salen de los mismos con
gran facilidad, para evitar lo cual se han de proteger
con una envolvente exterior que posteriormente dificult-

283148



tará grandemente la manejabilidad del conjunto y, por otra parte, si entran justos, queda la dificultad de su manipulación.

5 En esencia, el nuevo procedimiento que se preconiza consiste en sustituir los orificios redondos perpendiculares al eje del cilindro por unos orificios rectangulares, los cuales son atravesados perpendicularmente por unos orificios en los que se introducen unas varillas cuyo objeto es bloquear unas plaquitas de forma y sección rectangular que, introducidas en los orificios rectangulares citados, actúan como pivotes.

10 Para ello se parte de la base de que las hileras del tambor están inicialmente llenas de plaquitas fijadas en su posición por las varillas que las atraviesan por uno de sus dos orificios. Se introduce a continuación el tambor dentro de un útil adecuado extrayéndose las varillas que bloquean las plaquitas y por medio de un punzón en forma de peine alojado en el interior del útil, se empuja toda la hilera de plaquitas al exterior independientemente de la posición en que se encontrasen las mismas al extraer la varilla y dejándolas todas ellas en posición de trabajo.

15 Sobre una hilera de punzones retráctiles montados en batería, alineados con las plaquitas y situados en la parte exterior del tambor formando parte del mismo útil, se efectúa una selección de los mismos moviéndolos longitudinalmente.

25 Se desplaza a continuación toda la batería de punzones hacia el tambor de modo que los de aquellos que

283146



estén salidos a causa de la anterior selección toman contacto con las plaquitas que coinciden con ellas sumergiéndolas dentro de los orificios del tambor y dejándolas en posición fuera de trabajo.

5 Se introduce nuevamente la varilla bloqueadora por medio de la cual quedan fijadas las plaquitas, unas en posición de trabajo por medio de un taladro posterior y otras en posición de fuera de trabajo por medio de un taladro anterior.

10 Este sistema tiene la ventaja sobre los anteriores de que los dientes de selección están constituidos por las plaquitas perfectamente fijadas y que además se manipulan siempre los mismos elementos.

15 Además de lo indicado, se consiguen las hileras de orificios rectangulares de los tambores mediante unos paquetes de arandelas ranuradas por una de sus caras que, al ir superpuestas en forma de paquete, dan lugar a un cilindro provisto de hileras de orificios rectangulares dispuestas radialmente.

20 Dichas arandelas podrán estar constituidas de cualquier material llevando en una de sus caras una serie de ranuras dispuestas regularmente, siendo el número de las mismas también variable según las dimensiones del tambor.

25 En el adjunto plano se ha representado una realización práctica de la invención ejecutada de acuerdo con los principios enunciados, dándose a continuación una descripción de la invención en que se hace referencia a los dibujos adjuntos, la cual se dá únicamente

283146



a título de ejemplo como demostración de que la invención es realizable y, por lo tanto, sin caracter limitativo alguno.

5 La figura 1 representa un despiece del tambor con las distintas fases de su montaje, mientras la figura 2 representa un corte vertical del mismo.

10 Como se aprecia, el nuevo procedimiento consiste primeramente en obtener la parte operativa de los tambores mediante la superposición de una serie de anillas 11 provistas de unas entallas 12 dispuestas en distribución regular y colocadas de modo que la serie de entallas de las anillas quedan alineadas constituyendo una hilera de orificios.

15 A continuación se montan las piezas extremas 13 del tambor que se solidarizan con el conjunto. Tanto las anillas 11 como las piezas 13 están provistas de unos orificios 14, en las zonas que corresponden a las entallas 12, que quedan asimismo alineados entre sí y provistos de un pasador 15 que se extiende a todo lo largo del orificio 14.

20 Una vez montado el tambor, se proveen los orificios 16 de unas plaquitas 17 susceptibles de deslizar en dirección radial. Por medio de un peine 18 que actúa por el interior del tambor se empujan las hileras de plaquitas 17 hacia afuera dejándolas en posición de trabajo; 25 a continuación y sobre una hilera 20 de punzones retráctiles montados en batería y alineados con las plaquitas 17, se efectúa la selección de aquellos moviéndolos longitudinalmente de manera que al tomar contacto con las pla-

283146



quitas 17, que coinciden con los mismos, las sumergen en el tambor y las dejan en posición de descanso.

Una vez conseguida la selección de todas las plaquitas del tambor, se introduce de nuevo la varilla bloqueadora 15 de cada una de las hileras, la cual atravesando los orificios 14 de las anillas citadas y uno de los orificios 19 de las plaquitas 17, fijan éstas en la posición en que han sido colocadas mediante las operaciones señaladas anteriormente, quedando ya el tambor en disposición de ser utilizado en la máquina para efectuar el dibujo escogido.

Descrita suficientemente la invención, así como la manera de realizarla prácticamente, se comprende que podrán introducirse en la misma cuantas modificaciones de detalles se estimen convenientes, siempre que no alteren su esencialidad, a cuyo fin se declaran de novedad y propia invención de la solicitante, las siguientes reivindicaciones que constituyen la

NOTA REIVINDICATORIA

1ª - "PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE TAMBORES DE CONTROL PARA MAQUINAS JACQUARD", que se caracteriza, esencialmente, porque se obtiene la parte operativa de los tambores mediante la superposición de una serie de anillos provistos de entallas dispuestas en distribución regular, de modo que las series de entallas de los anillos quedan alineados, quedando a continuación montadas las piezas extremas del tambor solidarizadas con el conjunto y con la particularidad de que los distintos anillos y las piezas externas, están provistas de orificios en las zonas que co-

283146



responden a las entallas, quedando alineados entre sí y provistos de un pasador que se extiende a todo lo largo del orificio.

5
2º - "PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE TAMBORES DE CONTROL PARA MAQUINAS JACQUARD", que se caracteriza, porque todas las entallas se proveen de unas plaquitas susceptibles de deslizar en dirección radial y, por medio de un peine que actúa por el interior del tambor, se empujan las hileras de plaquitas hacia afuera, dejándolas en la posición de trabajo, las cuales, a continuación y mediante una hilera de punzones retráctiles montados en batería y alineados con las plaquitas, se seleccionan moviendo los punzones longitudinalmente tomando contacto con las plaquitas que coinciden con los mismos, sumergiéndolas en el tambor y dejándolas en posición de descanso y finalmente, se introduce de nuevo la varilla bloqueadora que atraviesa los orificios de los anillos citados y los practicados en las plaquitas.

10
15

20
3º - "PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE TAMBORES DE CONTROL PARA MAQUINAS JACQUARD".

Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado en la Memoria descriptiva que antecede y que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y un plano que la ilustra.

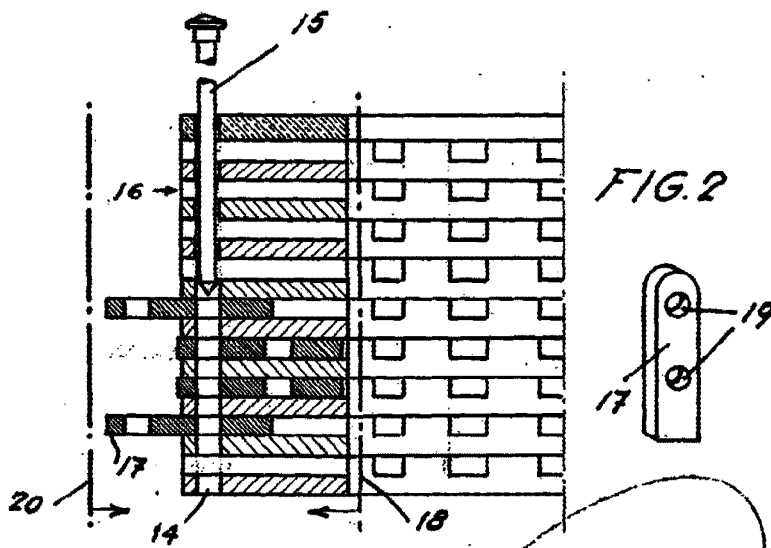
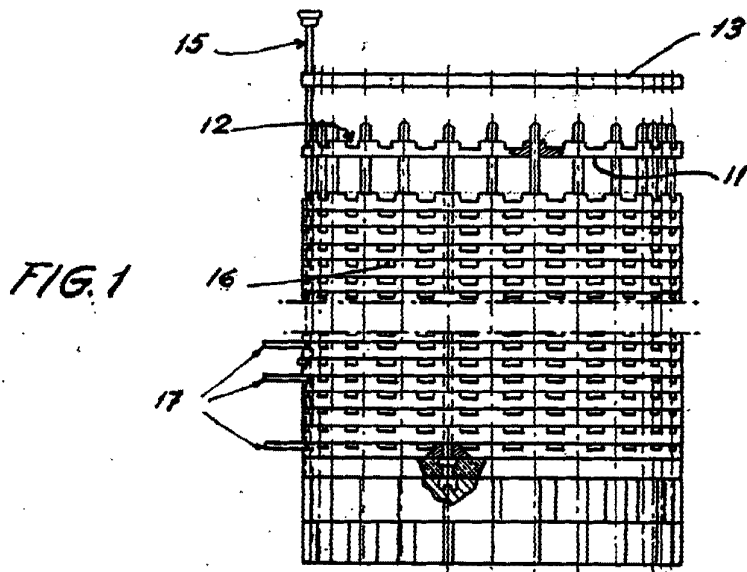
Madrid,

MARIA LUISA MARTY SCHREINER

P.A.,

firmado: J. J. MORALES Y GRANER

283146



MADRID, 5 DIC. 1962.
p.a. J.J. Mergades Graner
p.p.

Escalera variable