

285292



MEMORIA DESCRIPTIVA
de una Patente de Invención a nombre de:
ARTOS MASCHINENBAU Dr. Ing. Meier-Windhorst,
de nacionalidad alemana, domiciliada en
Hamburg 33, Sckwalbenplatz 18 (Alemania) ;
por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION
DE CILINDROS DE CONTRAESTAMPA ESPECIALMEN-
TE PARA TAFETANES".

=====

El invento se refiere a un cilindro de contraestampa, em-
pleado en máquinas para diferentes tratamientos, tales como de aplan-
tamiento para tafetanes, calandrias, máquinas de imprenta etc.,

5 Se sabe que la calidad de una banda de tejido tratada por
medio de cilindros, dependen entre otros factores de un modo decisi-
vo de la uniformidad de la presión a través de toda la anchura de la
banda. Pero debido a esta presión la mayoría de las formas de reali-
zación de cilindros sufren una flexión más o menos pronunciada. Se ha
intentado compensar esta flexión con las medidas más diversas, como

285292



10 por ejemplo torneando la superficie de la camisa en forma esférica,
y con otras medidas similares. Una solución particularmente ven-
tajosa se ha encontrado mediante una construcción del cilindro,
en la cual un tubo envolvente especial y un eje de apoyo especial
están configurados de tal manera que el tubo envolvente está divi-
15 dico en la mitad de su longitud y fijados ambos trozos de tubo so-
bre la parte central de un eje enterizo macizo o hueco. Gracias
a esta medida se ha podido evitar toda flexión del tubo envolvente
en su parte central y por este motivo por ejemplo ya no era neces-
ario el realizar la superficie de la camisa en forma esférica.

20 Por la verificación de tales cilindros, a los cuales se
refiere el presente invento, quedó sin embargo, demostrado que a
pesar de ser las dimensiones y las presiones iguales, sobrevenían
a veces flexiones de los tubos envolventes en sus extremos. Puesto
que para la fabricación se empleó el mayor esmero, la causa de es-
25 to puede ser solamente una composición heterogénea de las materias
primas usuales. Una corrección posterior de las camisas de los
cilindros luego ya no se pueden efectuar en forma práctica y eco-
nómicamente defendible, por encontrarse los cilindros ya montados
en el conjunto de la máquina. Pero tampoco se puede justificar
30 por regla general la sustitución de tales cilindros por otros que
tengan mejores condiciones, porque los gastos de fabricación de
tales cilindros suelen ser muy elevados. Debido a esto se plantea
el problema de como se puede efectuar eventualmente una corrección
de la línea de la camisa en el cilindro ya terminado.

35 Por el presente invento se propone como solución de este
problema un cilindro de contraestampa, especialmente para tafetanes,
en el cual el tubo envolvente es apoyado en su parte central por un
eje de soporte o tubo de soporte y en el cual entre los extremos del

285292



20 FEB

40 tubo envolvente y el eje o tubo de apoyo se encuentran anillos de
soporte de tensión previa regulable. Los anillos de soporte pueden
ser preferentemente anillos elásticos perfilados en forma de cufia,
estando fabricados especialmente como cuerpos de metal y goma. Para
la tensión previa de los anillos de soporte pueden servir anillos
45 roscados que cooperan con cubos roscados fijados en el tubo envol-
vente.

En el dibujo está representada a título de ejemplo una
forma de realización de un cilindro de contraestampa de acuerdo con
el invento.

50 Tal como se ve en la figura, sobre un eje tubular 10 que
a través de discos 13 se apoya en los ejes 14, está colocado un
tubo envolvente que se puede componer por ejemplos de dos mitades
de camisa 11 y 12. Lógicamente el tubo envolvente puede estar confi-
gurado también como tubo enterizo, en cuyo caso se debe emplear en-
tonces otra clase de fijación distinta de la que demuestra la figura:
55 Entre el tubo envolvente 11 - y lo mismo valdría en el otro lado pa-
ra el tubo envolvente 12 - y el eje 14 se encuentra un anillo de
soporte 17. El anillo de soporte descansa por un lado sobre el
eje 14, donde se apoya en un collar. En el otro lado el anillo
de soporte 17 está apoyado en forma desplazable en un cubo roscado
60 15. Al efecto el cubo roscado 15 está fiiado de algún modo adecuado
y conocido en el tubo envolvente 11. Con el cubo roscado 15 coopera
un anillo roscado 16. Cuando el anillo roscado 16 es girado más aden-
tro del cubo roscado 15, se desplaza la parte exterior del anillo
de soporte 17, de tal modo que el anillo de soporte es comprimido
65 de un modo elástico. La distancia entre el anillo interior y el
exterior se acorta. Debido a esto, el anillo de soporte 17 se hace
más rígido o más duro, y de este modo se puede conseguir una correc-

285292



70

ción de la línea de flexión del tubo envolvente 11. Si se quiere obtener una mayor elasticidad entre el extremo del tubo 11 del cilindro y el tubo de soporte 10, se debe soltar el anillo roscado 16, con lo cual vuelve a aumentar la elasticidad del anillo de soporte 17.

75

Tal como lo ha demostrado la práctica, dentro del campo de funcionamiento necesario se puede ajustar por medio de la regulación de la tensión previa entre el tubo envolvente y el gorrón del eje cualquier línea de flexión deseada, obteniéndose de este modo una contrapresión homogénea a través de toda la anchura del cilindro.

80

N O T A

... ..

Se reivindica como nuevo y de propia invención.

85

1.- Perfeccionamientos en la fabricación de cilindros de contraestampa, especialmente para tafetanes, caracterizados porque entre los extremos del tubo envolvente y el eje o tubo de soporte se encuentran anillos de soporte que tienen una tensión previa regulable.

90

2.- Perfeccionamientos de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizados porque los anillos de soporte son anillos elásticos de perfil cuneiforme.

3.- Perfeccionamientos, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores caracterizados porque los anillos de soporte están configurados como cuerpos compuestos de metal y goma.

95

4.- Perfeccionamientos, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque para producir la tensión previa de los anillos de soporte sirven anillos roscados que cooperan con cubos roscados fijados en el tubo envolvente.

285292

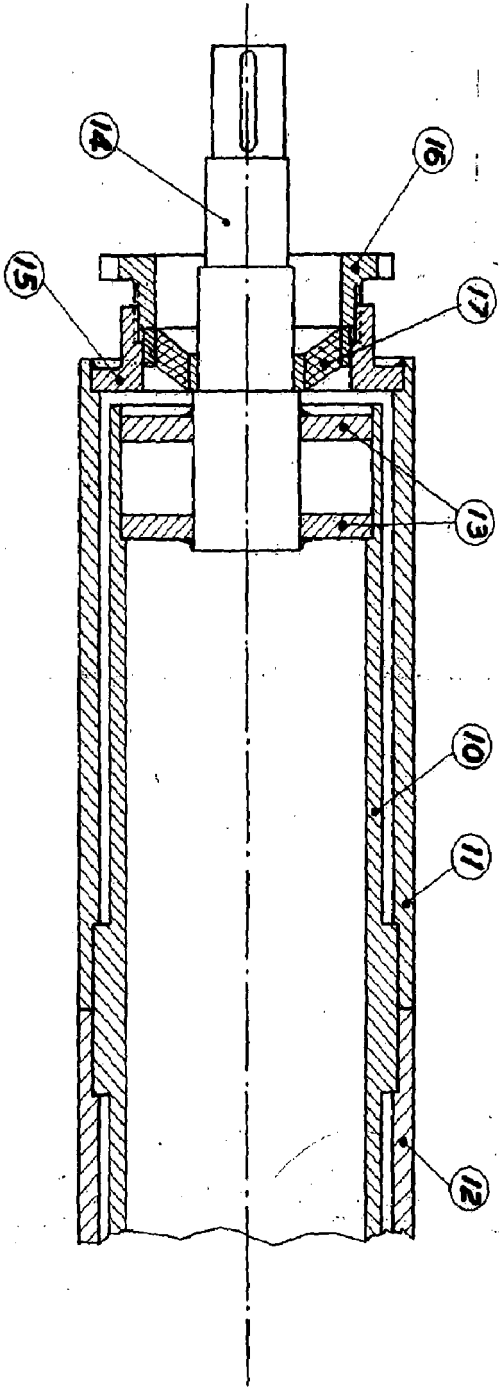


5.-"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CILINDROS
DE CONTRAESTAMPA ESPECIALMENTE PARA TAFETANES"

Tal como se describe y reivindica en la presente Memoria
Descriptiva que consta de cinco hojas escritas a máquina por una
100 sola cara y de sus correspondientes dibujos.

Madrid, 20 de Febrero de 1963
CARLOS FERNANDEZ CANDELA
P. P.

285292



Madrid.

20 de Febrero de 1.963

CARLOS MEYER
S. P. A. MADRID

Escala variable