

287970 287970

29



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

a favor de Don Pedro ANTOJA COMA, de nacionalidad española,
residente en Torelló (Barcelona), Calle Balmes, 16, por
"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE SOPORTES PARA MANI-
PULADOS DE HILATURA".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedi-
miento, especialmente estudiado para la fabricación de
soportes para manipulados de hilatura, entendiendo por
tal denominación común de "soportes" los carretes, cani-
llas, tubos, bobinas y similares, destinados al acondi-
5. cionamiento de hilados en el arte textil.

Hasta el presente, todos los soportes conocidos
y utilizados, han venido siendo fabricados de madera,
cartón, material plástico o análogo, presentando todos
10. ellos números inconvenientes, bien conocidos de los téc-

29 ABR



287970

nicos y que se derivan de la propia naturaleza, generalmente quebradiza y poco resistente mecánicamente, de los materiales citados, utilizados en la fabricación de dichos soportes.

5. Frente a todos estos inconvenientes, sin lugar a dudas los materiales plásticos o termoplásticos han representado un gran paso para su eliminación, si bien se lucha todavía con la fragilidad de los materiales, que no presentan la resistencia necesaria.
10. Todo ello ha llevado al estudio y concepción del procedimiento objeto de la invención, gracias al cual es posible obtener unos soportes de cualidades inmejorables bajo todos los aspectos y que responden a las más depuradas exigencias.
15. El procedimiento en cuestión consiste esencialmente en fabricar inicialmente una preforma del soporte, a base de madera o material ligero análogo, cuya preforma se dispone en el interior de un molde que reproduce en su cavidad la forma definitiva del soporte, colocando
20. aquella preforma a modo de noyo y procediendo luego a la inyección sobre la misma, y llenando por completo la cavidad del molde, de un material termoplástico apropiado, que recubrirá por completo a la preforma, la cual formará de esta manera un núcleo completamente ocluido en el material
25. termoplástico, a excepción eventualmente de los taladros o aberturas propios de los soportes, tales como los normales axiales en las canillas, carretes, conos y similares que, sin embargo, podrán quedar también recubiertos durante

29 ABR



287970

la propia operación de inyectado.

5. A fin de lograr que el material termoplástico inyectado sobre aquella preforma se adhiera por completo a la misma, evitándose su desprendimiento, la preforma en cuestión se dotará ventajosamente de relieves, acanaladuras o equivalentes en los que se trabará aquel material termoplástico.

10. Para mejor comprensión de cuanto queda expuesto, se acompaña un dibujo en el que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del procedimiento objeto de la invención.

15. En dicho dibujo, la figura 1 es una vista en sección axial de una preforma de canilla de lanzadera, con el punzón dispuesto a través de su taladro axial; la figura 2 es una vista de la preforma dispuesta centrada en el interior del molde; la figura 3 corresponde a una vista análoga a la anterior, luego de realizada la inyección del material termoplástico; y la figura 4 es una vista en alzado, parcialmente seccionado axialmente, de una canilla terminada.
- 20.

25. De acuerdo con la invención, se empieza por formar un cuerpo o preforma a base de madera o similar -1-, que reproduce, con dimensiones menores, la forma de la canilla, a cuyo cuerpo se dota de una serie de acanaladuras -2-, destinadas a servir de medio de trabazón para el material termoplástico.

Dicho cuerpo -1- se dispone en el interior del molde -3-, debidamente centrado por el punzón -4-, dis-

29 ABR



287970

5. puesto a través de su taladro axial -5- y, a continuación, se inyecta en el interior de la cavidad del molde, llenándola por completo, el material termoplástico -6-, el cual se adaptará por completo a la superficie de la pieza -1-, recubriéndola y completando la forma de la cavidad del molde para determinar la canilla -7- (figura 4) con todos los elementos accesorios propios de la misma, tales como acanaladuras -8- para retención del hilo bobinado sobre la canilla y las -9- para alojamiento de los anillos elásticos -10- de fijación de la canilla en la lanzadera.

10. De la misma manera será posible efectuar un recubrimiento interno de la pieza -1-, en toda la superficie del taladro axial -5-, para lo cual bastará utilizar un punzón o similar centrador de menor diámetro y de la constitución apropiada para lograr aquella finalidad en la propia operación de inyectado.

15. Se comprende igualmente que, aun cuando en lo que queda expuesto y representado en los diseños se hace referencia exclusiva a una canilla para lanzadera, la invención no queda limitada a tal accesorio textil, sino que se extiende a cualesquiera soportes tales como carretes, conos, tubos, bobinas, etc., sin limitación alguna.

20. Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de las piezas así fabricadas, utilización posterior de las mismas, clase de material termoplástico utilizado para el revestimiento y, en general, todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de su esen-

25.

287970

29 AB



cialidad.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

5. 1. Procedimiento para la fabricación de soportes para manipulados de hilatura, que consiste esencialmente en partir de una preforma o cuerpo que reproduce a menores dimensiones la forma del soporte a fabricar, ejecutado en madera o material similar ligero, cuya preforma se dispone convenientemente centrada en el interior de un molde cuya
10. cavidad presenta la forma definitiva de aquel soporte a fabricar, procediendo a continuación a inyectar en el interior de dicho molde un material termoplástico apropiado, hasta llenarlo totalmente, ocluyendo en su interior la preforma, a modo de noyo.
15. 2. Procedimiento para la fabricación de soportes para manipulados de hilatura, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que para el centrado de la preforma en el interior del molde se utilizan preferentemente punzones dispuestos a lo largo de los
20. taladros o aberturas que deban presentar las piezas a fabricar, cuyos punzones podrán presentar eventualmente diámetros menores que los de dichos taladros o aberturas, a fin de dar lugar en su caso a un recubrimiento de la super-

29 ABR



287970

ficie de los mismos por parte del material termoplástico indicado.

3. Procedimiento para la fabricación de sopor-
tes para manipulados de hilatura, según las reivindicacio-
nes 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de que, al
objeto de asegurar la adherencia del material termoplás-
tico sobre la superficie de la preforma, se dota a ésta
de nervaduras, acanaladuras u otras irregularidades equi-
valentes en su superficie, en las que se trabará aquel
material termoplástico al ser inyectado sobre la misma.

4. Procedimiento para la fabricación de sopor-
tes para manipulados de hilatura.

La presente memoria consta de seis hojas folia-
das escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 29 de abril de 1963.

Pedro ANTOJA COMA

p.a.

D. PEDRO ANTOJA COMA

Das hojas
hoja n°1.

287970

29 A

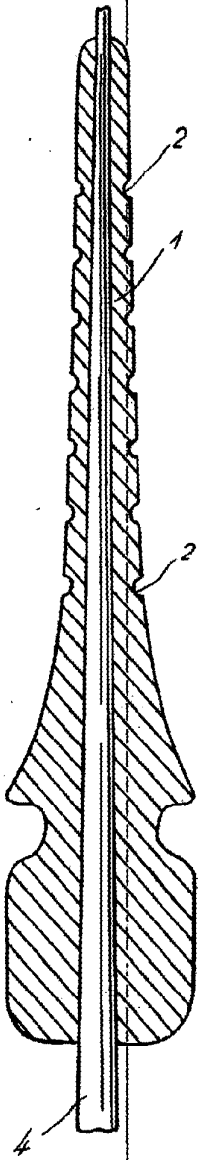


Fig. 1

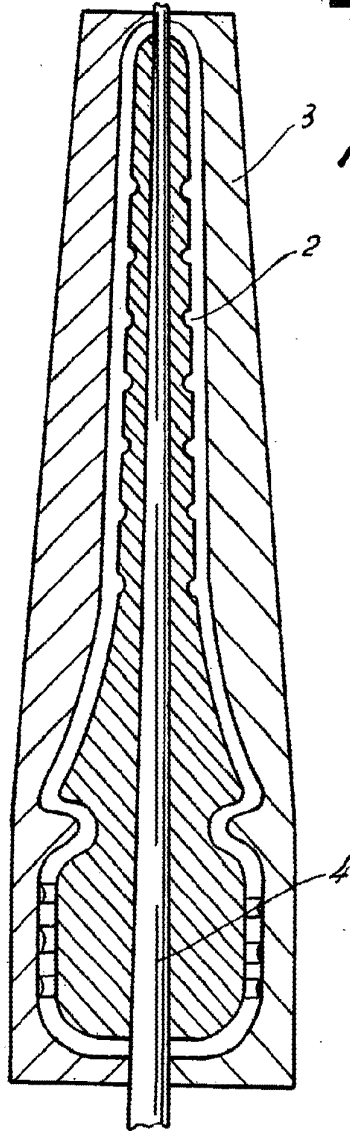


Fig. 2

Barcelona, 29 Abril 1963

Pedro Antoja Coma

p.a.

9973

287970

29 APR 1963



Fig. 3

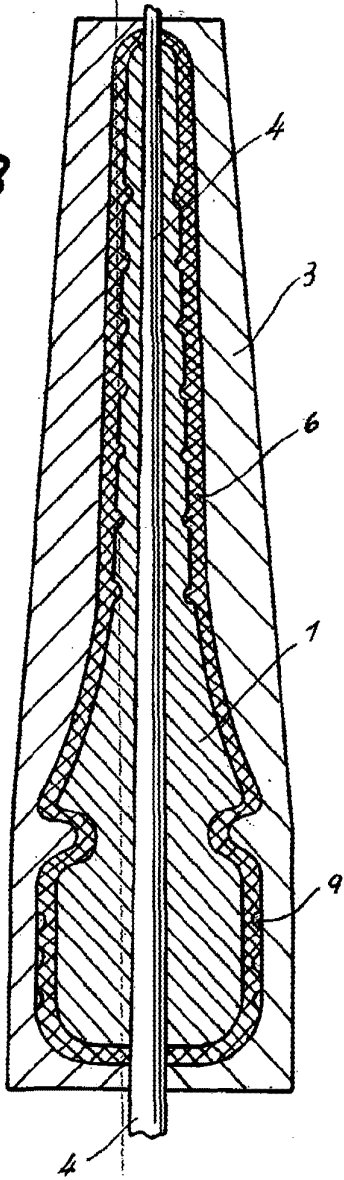
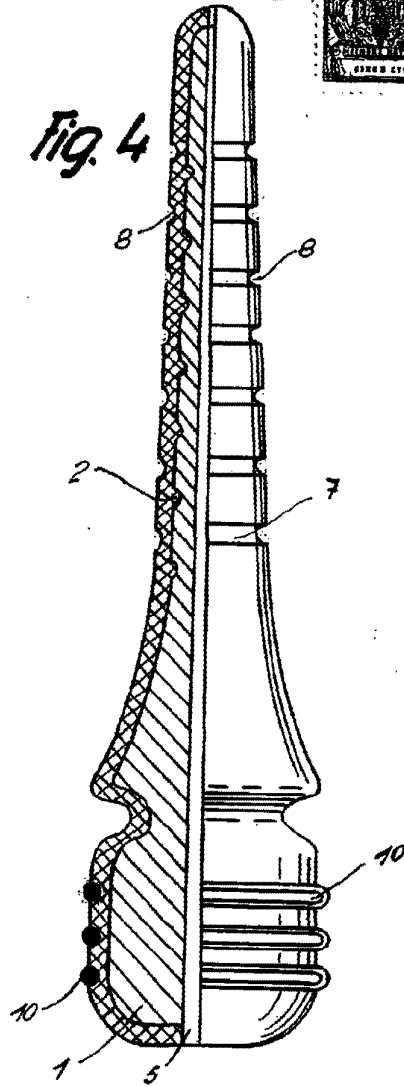


Fig. 4



Barcelona, 29 Abril 1963
Pedro Antoja Coma

p.a.
[Handwritten signature]

9973