

87 JU



290398

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España,
sus territorios y plazas de soberanía, a
favor de :

D. FABRICIANO GAJA FONT

de nacionalidad española, con domicilio en
Manlleu (Barcelona), General Mola núm. 8,
relativa a :

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FA-
BRICACION DE CANILLAS PARA MAQUINAS DE HI-
LAR".

=====

290398⁷ M



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Invención se contrae, conforme se indica en su enunciado, a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de canillas para máquinas de hilar. - - - - -

- 5. En la actualidad se fabrica la mayoría de las canillas para recoger el hilo producido en las máquinas de hilar, en materiales plásticos, en lugar de realizarse en papel o cartón como era tradicional. Ahora bien, estas canillas de plástico que presentan la ventaja de resultar
- 10. más económicas que las convencionales, adolecen del inconveniente de que la zona de las mismas que se corresponde con la disposición a bolas prevista en los husos para la retención de las canillas, acusa exageradamente el desgaste producido por dicha disposición, por lo que deben ser
- 15. desechadas a pesar de que el resto de la canilla se mantiene en perfectas condiciones de uso. - - - - -

Para eludir este inconveniente y alargar la vida de las canillas de modo que el envejecimiento de la canilla sea lo más uniforme posible en todas sus partes, se ha

- 20. adoptado la solución de reforzar la zona expuesta a la acción del dispositivo de retención del huso. - - - - -

De acuerdo con las precedentes premisas se han desarrollado los perfeccionamientos objeto de la invención, los cuales esencialmente se caracterizan por el hecho de

- 25. que en correspondencia con la disposición a bolas para retención de la canilla en el huso de la máquina de hi-

2903987 J.L.



lar, se moldea en material plástico un casquillo resistente a la abrasión, el cual se dispone en el molde para la obtención de la canilla, en el extremo correspondiente al diámetro menor de la misma, procediéndose a la

5. inyección del material plástico constituyente de la canilla, la cual se solidariza al referido casquillo resistente a la abrasión por soldadura, durante la inyección, con el material superficial del casquillo, coadyuvando a la misma unos resaltes longitudinales previstos en el casquillo en su superficie de contacto con la canilla. - - -

10.

Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden específico, se describe seguidamente unas formas de realización de la presente Patente haciendo referencia a

15. los planos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. En los dibujos: - - - - -

20. Figura 1, representa una sección diametral de una canilla según la presente invención. - - - - -

Figura 2, representa a mayor escala, una sección según la línea II-II de figura anterior. - - - - -

25. Figura 3, representa, en sección diametral, el extremo de menor diámetro de una canilla, de acuerdo con la invención. - - - - -

Figura 4, representa, en sección diametral, el extre-

290398, 7 J



mo de menor diámetro de una canilla según los presentes perfeccionamientos. - - - - -

Figura 5, representa, a mayor escala, una sección según la línea V-V de figuras 3 y 4. - - - - -

5. Figura 6, representa, a mayor escala, una sección según la línea VI-VI de figuras 3 y 4. - - - - -

10. La canilla 1 está constituida por un cuerpo ligeramente troncocónico, moldeado por inyección en materiales termoplásticos, por lo que presenta un extremo inferior 2 de mayor diámetro que un extremo superior 3, disponiendo en este de un casquillo 4, moldeado en material plástico altamente resistente a la abrasión, y un engrosamiento 5 para refuerzo de dicho extremo. - - - - -

15. El casquillo 4 es substancialmente troncocónico y presenta en su superficie exterior unos resaltes 6, dispuestos longitudinalmente, abarcando la totalidad del casquillo 4a, como en figura 1, o bien abarcando una parte de los casquillos 4b y 4c, como en figuras 3 y 4. - - - - -

20. El propio casquillo puede estar totalmente alojado en la canilla 1, como sucede con el casquillo 4a de figura 1, o parcialmente, como ocurre en el casquillo 4b de figura 3, en cuyo caso también forma el engrosamiento 5a. Finalmente el casquillo, como se observa en el casquillo 4c de figura 4, puede estar adosado en el extremo 3 de la canilla 1, formando el engrosamiento 5 por suma del extremo 5b del casquillo 4c y del borde 5c de la canilla. - - - - -

25.

290398



El casquillo 4 se moldea a parte y se coloca en el molde en que debe formarse la canilla 1, tras lo cual se inyecta el material plástico constituyente de esta última, el cual, dado su estado de fusión se adapta perfectamente a la superficie exterior del casquillo 4, produciendo una superficial fusión del material de este y con ello la soldadura, coadyuvada por los resaltes 6 y con posible aplicación sobre la superficie exterior del casquillo de un adhesivo que facilite la solidarización. - - - - -

5.

La superficie exterior 7 de la canilla 1 presenta un grafilado, punteado o similar con el fin de evitar el deslizamiento del hilo arrollado. - - - - -

10.

Con ello se obtiene una canilla 1 que presenta la zona interior correspondiente a su extremo 3, con elevadas cualidades de resistencia a la abrasión, por cuya razón la acción del dispositivo a bolas u otro del huso, para la retención de la canilla, resulta prácticamente insignificante. - - - - -

15.

Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización de los perfeccionamientos según la presente Patente, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de elementos integrantes, materiales empleados en la construcción de los mismos, forma de acoplamiento mutuo y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en la reivindicación que sigue. - -

20.

25.

27 JUL



290398

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

5.

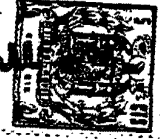
REIVINDICACIONES

- 1.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de canillas para máquinas de hilar, caracterizados por el hecho de que en correspondencia con la disposición a bolas para retención de la canilla en el huso de la máquina de hilar, se moldea en material plástico un casquillo resistente a la abrasión, el cual se dispone en el molde para la obtención de la canilla, en el extremo correspondiente al diámetro menor de la misma, procediéndose a la inyección del material plástico constituyente de la canilla, la cual se solidariza al referido casquillo resistente a la abrasión por soldadura, durante la inyección, con el material superficial del casquillo, coadyuvando a la misma unos resaltes longitudinales previstos en el casquillo en su superficie de contacto con la canilla. - - - - -

2.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE CANILLAS PARA MAQUINAS DE HILAR". - - - - -

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de siete hojas, foliadas y

290398



mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra. - - - - -

27 JUL 1963

Quincy

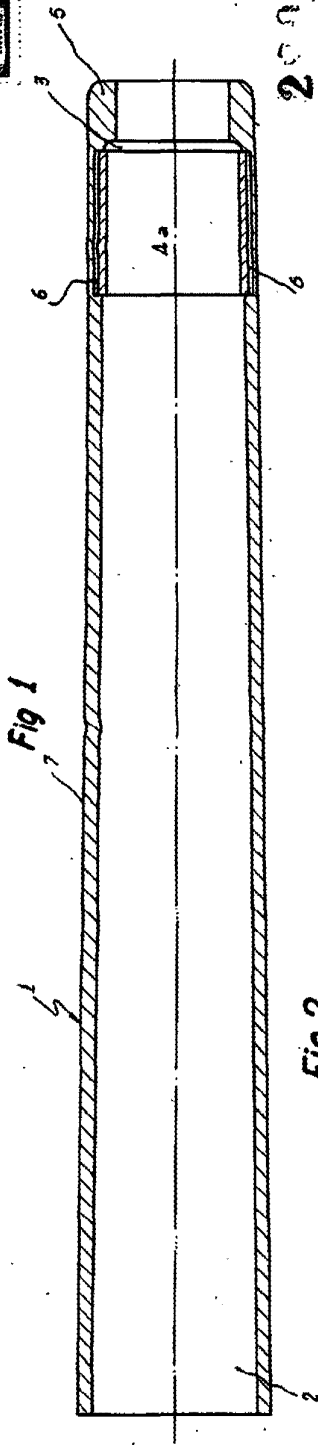


Fig. 1

200398

Fig. 2

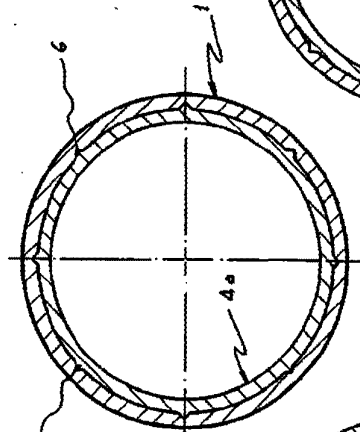


Fig. 5

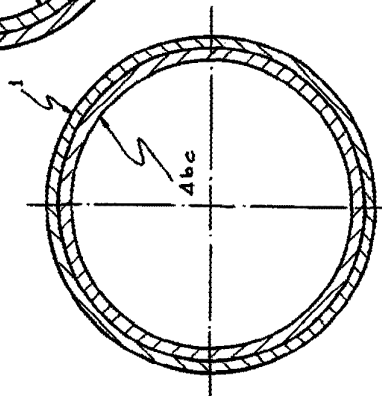


Fig. 6

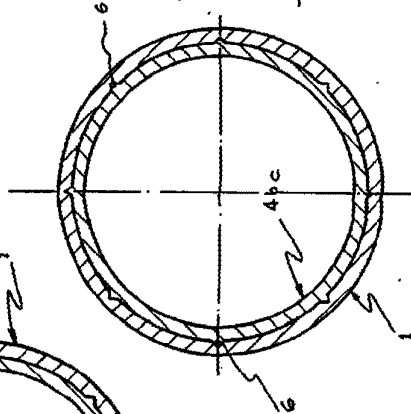


Fig. 3

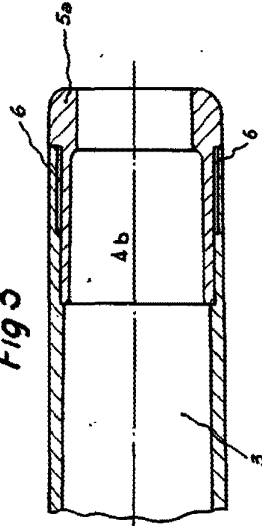
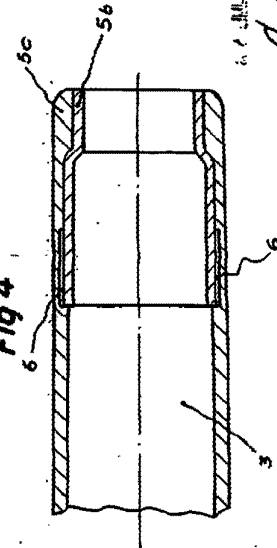


Fig. 4



6. P. JUL. 1953
Fabriziano