

13 JUL



302568

C E R T I F I C A D O
D E
A D I C I O N

a favor de Don Manuel CAIMONS GENÉ, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Massens, 41 por "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 291.588 por "Procedimiento para la fabricación de canillas para telares automáticos".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente Certificado de Adición se refiere a unas mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 291.588 por "Procedimiento para la fabricación de canillas para telares automáticos" con la realización

5. de cuyas mejoras se consigue abaratar aun más la fabricación y se obtiene una mejor solidarización del bloque de anillos con el ánima de la canilla.

Las mejoras de que se trata consisten, fundamentalmente, en formar en el ánima de la canilla en la zona

10. correspondiente a la cola de acoplamiento de la misma una

16 JUL



302568

serie de nervios anulares enfrentado a los cuales se dispone el bloque de anillos, que se constituye a base de un cuerpo tubular laminar en el que tales anillos son huecos, y que es ajustado en gargantas de guía formadas en las paredes internas de la cavidad de moldeo.

5.

Los dibujos adjuntos muestran, a título de ejemplo no limitativo del alcance de la presente invención, una forma preferida de llevarla a la práctica, en representación esquemática.

10.

En tales dibujos, la figura 1 es una vista lateral, mitad seccionada, de un bloque de anillos; la figura 2 indica la disposición del conjunto del bloque de anillos y del ánima de la canilla dentro de la cavidad de moldeo para la fabricación de esta última; la figura 3 ilustra la

15.

fase de moldeo de la misma, y la figura 5 corresponde a una vista lateral de la pieza obtenida de acuerdo con las mejoras.

20.

El actual procedimiento consiste, tal como puede apreciarse a través de la descripción que sigue y de la observación de los distintos dibujos, en formar un cuerpo metálico tubular -1- en el que se conforma una pluralidad de nervios huecos y equidistantes -2-, entre cada dos de los cuales se forma una serie circular de rendijas -3-, presentando tales anillos huecos, las mismas características

25.

de dimensionado en correspondencia con las dimensiones de los aros de acero de las canillas de madera usuales y siendo igualmente aptas las zonas internas del referido cuerpo tubular -1- para su oclusión en la masa de resina

16 JUL.



302538

sintética.

- Con arreglo a las mejoras, el ánima tubular -4- igualmente de hierro o acero, para la canilla se constituye conformando en su extremidad inferior una serie de nervios
5. -5- alrededor de los cuales se dispone el cuerpo tubular -1-, insertando sus anillos -2- en las ranuras correspondientes -6- previstas en la cara interna de las dos mitades -7- y -8- constitutivas de la cavidad de moldeo por inyección dentro de la que es alojada el ánima -4-.
10. Las mitades -7- y -8- están interiormente labradas según la zona -9-, que corresponde a la cola de acoplamiento de la canilla y la caña cónica -10- correspondiente al soporte para el hilo. En la zona -9- figuran las antedichas ranuras -6-, mientras que a la caña -10- se ha dotado
15. do con los nervios -11- para la formación de las ranuras -12- (fig. 4) destinadas al anclaje del paquete de hilo sobre la canilla terminada, durante el empleo de la misma.
- El ánima -4- se dispone centrada dentro de la cavidad de moldeo descrita con ayuda de los punteros o punzones -13- y -14-, acoplados por los medios conocidos más convenientes con los extremos de la misma.
20. Una vez dispuestos los referidos elementos en la forma representada en la figura 2, en la cavidad de moldeo se inyecta por la colada -15- la oportuna composición
25. de resina, llenando todo el espacio formado en -16- entre las paredes de la cavidad y del ánima y fluyendo a través de las rendijas -3- del bloque de anillos, de manera que llena los espacios formados entre los nervios huecos -2- de tal

16 JUL



302588

5. bloque y los nervios -3- del ánima, gracias a lo cual el propio bloque -1- queda sólidamente fijado a la masa -17- de resina, que, una vez enfriada, y tras la separación de las mitades -7- y -8-, da lugar a la canilla que se representa en la figura 4.

10. La solidarización del bloque de anillos con el ánima se efectúa muy eficientemente de modo que es imposible el desprendimiento de este bloque, gracias a la especial configuración nervada del primero y de la segunda en su zona correspondiente a la cola de acoplamiento de la canilla, ya que los espacios formados en la cavidad de moldeo entre la periferia de los nervios -5- del ánima y la cara interna del bloque de anillos -1- determina el que la resina, una vez solidificada, constituya en dichos espacios unas zonas de refuerzo -18- que mantienen "in situ" el expresado bloque.

20. Serán independientes del alcance de las mejoras los detalles constructivos y características auxiliares empleadas en su puesta en práctica, así como los medios y aparatos utilizados para ello, por quedar todo comprendido en el espíritu de las siguientes reivindicaciones:

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto del presente Certificado de Adición:

13 JUL



302538

1. Mejoras en el objeto de la patente principal nº 291.588 por "Procedimiento para la fabricación de canillas para telares automáticos", caracterizadas esencialmente por el hecho de formar en el ánima de la canilla, precisamente en la zona correspondiente a la cola de acoplamiento de la misma una serie de nervios anulares y de constituir al bloque de anillos a base de un cuerpo tubular laminar en el que tales anillos son huecos, los cuales se disponen insertados en las ranuras previstas en las mitades constitutivas de la cavidad de molde para determinar entre la periferia de los nervios y la cara interna del cuerpo tubular un espacio de molde que constituye una vez solidificada la resina una zona de refuerzo que asegura la solidarización del bloque de anillos con la masa moldeada.
- 5.
- 10.
- 15.

2. Mejoras en el objeto de la patente principal nº 291.588 por "Procedimiento para la fabricación de canillas para telares automáticos".

La presente memoria consta de cinco hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

20.

Barcelona, 16 de julio de 1964.

Manuel CAIMONS GENÉ

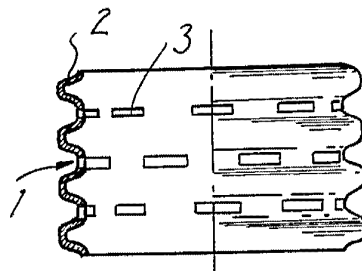
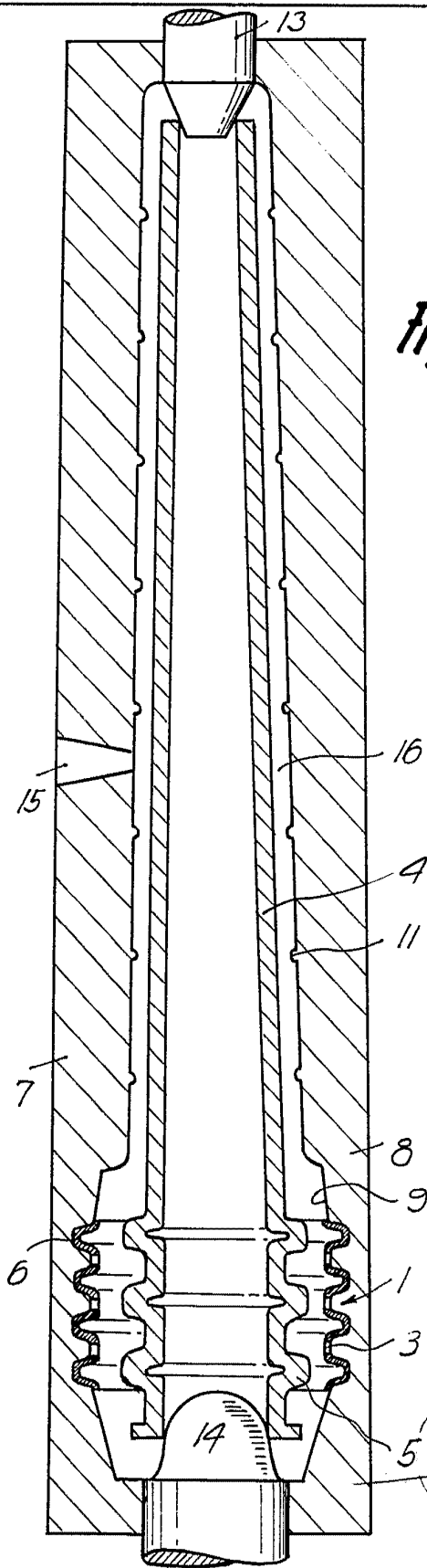
P.a.



Fig. 2

102568

Fig. 1



Barcelona,
Manuel Caimons Gené
p.a.

11363

11363

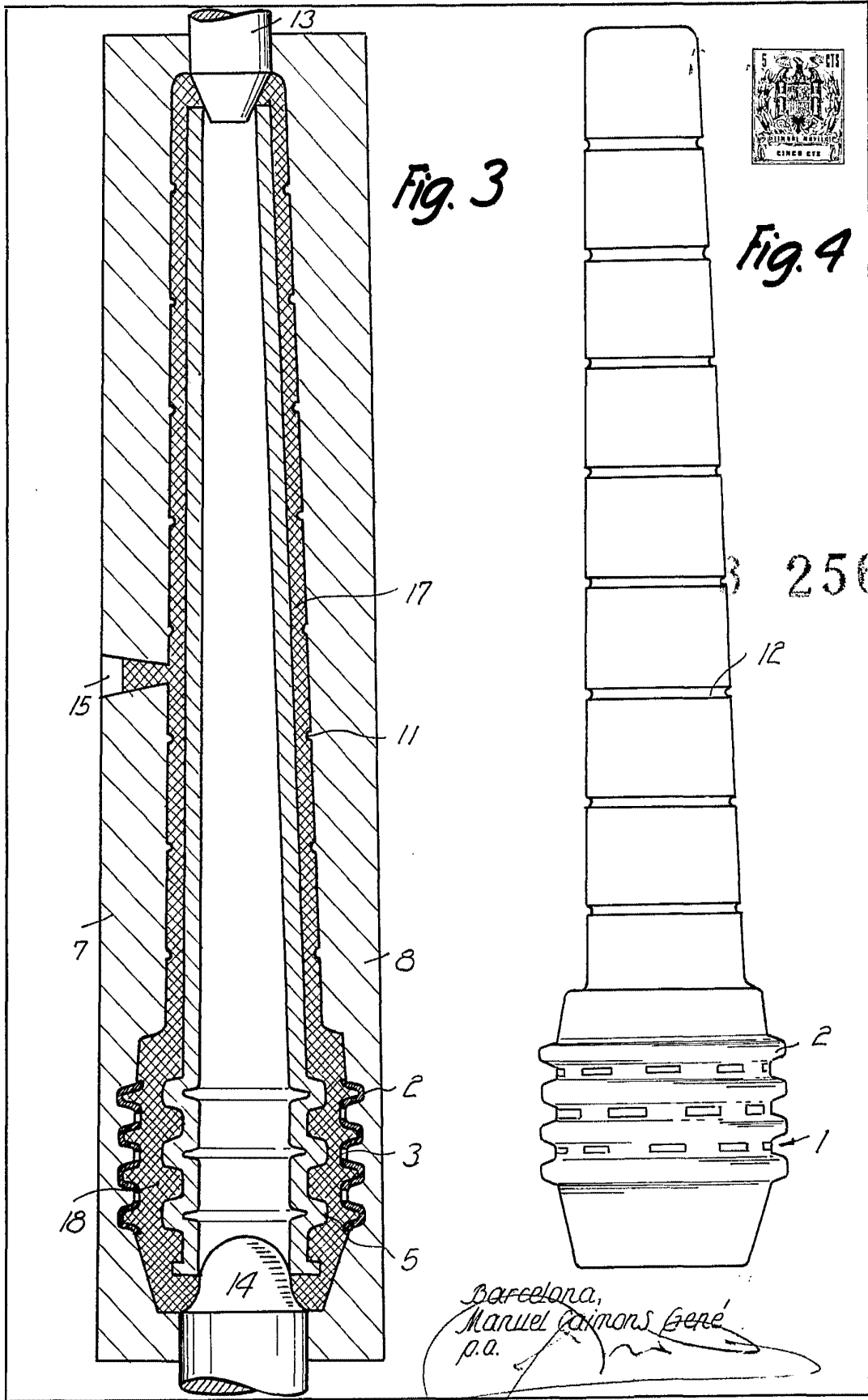


Fig. 3

Fig. 4

2568

Barcelona,
Manuel Caimons Gené
p.a.