



305.859

305859

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

Correspondiente al registro de Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de la firma "TRABAL,S.A.", residente en MATARÓ (Barcelona),

5. Carretera de Barcelona, s/n - - - - -

p o r

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCIÓN DE TAMBORES DE CAMBIO PARA LAS AGUJAS DEL CILINDRO EN LAS MÁQUINAS CIRCULARES DE HACER PUNTO"

=====

10. Con los perfeccionamientos objeto de la invención se logran construir tambores de cambio para las agujas del cilindro en máquinas circulares de hacer punto, que simplifican extraordinariamente su organización y, por tanto en su fabricación se logra una reducción de averías y de entretimiento de las máquinas, amén de un costo más reducido.

15.

30 5859



Para una perfecta interpretación se describe a continuación, un caso de realización práctica, a título de ejemplo, no limitativo, acompañándose de una hoja de dibujos en la que:

5. En la figura 1, se representa en alzado y parcialmente en sección un tambor constituido según estos perfeccionamientos.

Y en la figura 2, una planta del mismo.

10. Consiste la invención en que en un zócalo (1) dispuesto sobre la base de las cajas o sistemas de trabajo del cilindro (2) de la máquina se dispone un orificio central pasante (3), en el que se ensarta el eje (4) de una estrella (5) que queda alojada en la parte inferior de la base (6), cual eje es giratorio siendo mandado el giro por la estrella (5) en sus cuatro posiciones intermitentes de giro.

15. En el cuerpo (7) del tambor de cambio está ensartado el eje (4) solidario de la estrella (5), de la cara superior de la cual, emerge verticalmente.

20. La estrella (5) de accionamiento del tambor (7) es de cuatro puntas.

25. En la periferia del cuerpo del tambor (1) hay unos topes, radiales (8), dispuestos a distintas alturas, los cuales tienen por misión la de empujar, durante el movimiento de giro del cuerpo del tambor (7), a unos selectores (9) superpuestos y separados entre sí ensartados sobre una columna (10) emplazada verticalmente sobre del propio zócalo (6) en el que se encuentra colocado el soporte del tambor (7) y al lado del mismo, a fin de que estos topes (8) desplacen, lateralmente, a los selectores (9), venciendo la acción antagonista de un muelle (11), uno de cuyos extremos está dis-

30.

31 59



puesto en el extremo del selector (9) respectivo, mientras que el otro extremo del muelle está unido a una columna vertical (12) de fijación de muelles situada en la misma base o zócalo en donde está emplazado el cuerpo del tambor (1).

5. Los selectores (9) están ensartados en su columna de fijación (10) y separados entre sí por las oportunas arandelas de separación (13) que permiten el giro, independiente, de cada selector (9).

10. El extremo superior del cuerpo del tambor tiene un dispositivo (14) para la fijación del tornillo radial (15) que sirve para graduar el grado de apretado del punto más adecuado a cada tipo de ligado de punto en las cuatro posiciones del tambor, cuya graduación la determina automáticamente y así obtener una pieza de tejido con cuerpo de punto flojo y comienzo elástico de punto cerrado y viceversa, cual

15. dispositivo consiste en un taco que sobreaale del aludido extremo del tambor (7) y presenta dos orificios diametrales con fileteado helicoidal para el roscado del tornillo radial (15) que entra en contacto con la palanca (16) fijada en la parte posterior de cada sistema de trabajo de la máquina, 20. cual palanca, a su vez, por el interior del sistema de trabajo, conecta directamente con la leva de formación de puntos y en consecuencia eleva más o menos la aguja correspondiente y con ello se realiza el apretado o aflojado del punto que se forma.

25. Para dejar inactivos a los selectores basta con no colocar el tope respectivo (8) en el cuerpo del tambor (7) y de esta manera el selector (9) deja que el jack descienda por la leva y tomando contacto con la aguja respectiva ésta trabaja en su formación de punto.

30. Para que la estrella (5) accionadora del tambor (7) no



31 259

5. pueda girar más que un cuarto de vuelta a la vez, hay en la base o zócalo que la sustenta un freno a bola y un muelle de presión constante introducido en el orificio oportuno situado, transversalmente, en la base o zócalo, cual bola (16) emerge, parcialmente, del extremo interno del orificio apuntado y se adentra en la ranura respectiva de las cuatro que tiene la estrella inmovilizándola.

10. Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constatar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

N O T A

15. Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones:

20. 1ª.- Perfeccionamientos en la construcción de tambores de cambio para las agujas del cilindro en las máquinas circulares de hacer punto, caracterizados por el hecho de que en un zócalo dispuesto sobre la base de las cajas o sistemas de trabajo del cilindro de la máquina se dispone un orificio central pasante, en el que se ensarta el eje de una estrella que queda alojada en la parte inferior de la base, cual eje, es giratorio siendo mandado el giro por la estrella en sus
25. cuatro posiciones intermitentes de giro.

2ª.- Perfeccionamientos en la construcción de tambores de cambio para las agujas del cilindro en las máquinas circulares de hacer punto, según la anterior reivindicación, en los que en el cuerpo del tambor de cambio está ensartado el



3 39

eje solidario de la estrella, de la cara superior de la cual, emerge verticalmente.

5. 3ª.- Perfeccionamientos en la construcción de tambores de cambio para las agujas del cilindro en las máquinas circulares de hacer punto, según las anteriores reivindicaciones, en los que la estrella de accionamiento del tambor es de cuatro puntas.

10. 4ª.- Perfeccionamientos en la construcción de tambores de cambio para las agujas del cilindro en las máquinas circulares de hacer punto, según las anteriores reivindicaciones, en los que en la periferia del cuerpo del tambor hay unos toques, radiales, dispuestos a distintas alturas, los cuales tienen por misión la de empujar, durante el movimiento de giro del cuerpo del tambor, a unos selectores superpuestos y separados entre sí ensartados sobre una columna emplazada verticalmente sobre del propio zócalo en el que se encuentra colocado el soporte del tambor y al lado del mismo, a fin de que estos toques desplacen, lateralmente, a los selectores, venciendo la acción antagonista de un muelle, uno de cuyos extremos está dispuesto en el extremo del selector respectivo, mientras que el otro extremo del muelle está unido a una columna vertical de fijación de muelles situada en la misma base o zócalo en donde está emplazado el cuerpo del tambor.

25. 5ª.- Perfeccionamientos en la construcción de tambores de cambio para las agujas del cilindro en las máquinas circulares de hacer punto, según las anteriores reivindicaciones, en los que los selectores están ensartados en su columna de fijación y separados entre sí por las oportunas arandelas de separación que permiten el giro, independiente, de cada selector.

30.



3 19

- 6^a.- Perfeccionamientos en la construcción de tambores de cambio para las agujas del cilindro en las máquinas circulares de hacer punto, según las anteriores reivindicaciones, en los que el extremo superior del cuerpo del tambor tiene
5. un dispositivo para la fijación del tornillo radial que sirve para graduar el grado de apretado del punto más adecuado a cada tipo de ligado de punto en las cuatro posiciones del tambor, cuya graduación la determina automáticamente y así obtener una pieza de tejido con cuerpo de punto flojo y co-
10. mienzo elástico de punto cerrado o viceversa, cual dispositivo consiste en un taco que sobresale del aludido extremo del tambor y presenta dos orificios diametrales con fileteado helicoidal para el roscado del tornillo radial que entra en contacto con la palanca fijada en la parte posterior de cada
15. sistema de trabajo de la máquina, cual palanca, a su vez, por el interior del sistema de trabajo, conecta directamente con la leva de formación de puntos y en consecuencia eleva más o menos la aguja correspondiente y con ello se realiza el apretado o aflojado del punto que se forma.
20. 7^a.- Perfeccionamientos en la construcción de tambores de cambio para las agujas del cilindro en las máquinas circulares de hacer punto, según las anteriores reivindicaciones, en los que para dejar inactivos a los selectores basta con no colocar el tope respectivo en el cuerpo del tambor y de
25. esta manera el selector deja que el jack descienda por la leva y tomando contacto con la aguja respectiva ésta trabaja en su formación de punto.
30. 8^a.- Perfeccionamientos en la construcción de tambores de cambio para las agujas del cilindro en las máquinas circulares de hacer punto, según las anteriores reivindicacio-



3 4 859

nes, en los que para que la estrella accionadora del tambor no pueda girar más que un cuarto de vuelta a la vez, hay en la base o zócalo que la sustenta un freno a bola y un muelle de presión constante introducido en el orificio oportuno situado, transversalmente, en la base o zócalo, cual bola emerge, parcialmente, del extremo interno del orificio apuntado y se adentra en la ranura respectiva de las cuatro que tiene la estrella inmovilizándola.

5.
9ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCIÓN DE TAMBORES DE CAMBIO PARA LAS AGUJAS DEL CILINDRO EN LAS MÁQUINAS CIRCULARES DE HACER PUNTO.

10.
Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de siete hojas foliadas y escritas por una sola cara y acompañada de una hoja de dibujos.

Barcelona para Madrid, a tres de Noviembre de mil novecientos sesenta y cuatro.

P. A. ,
Antonio Aricha
P. P.



FIG.1

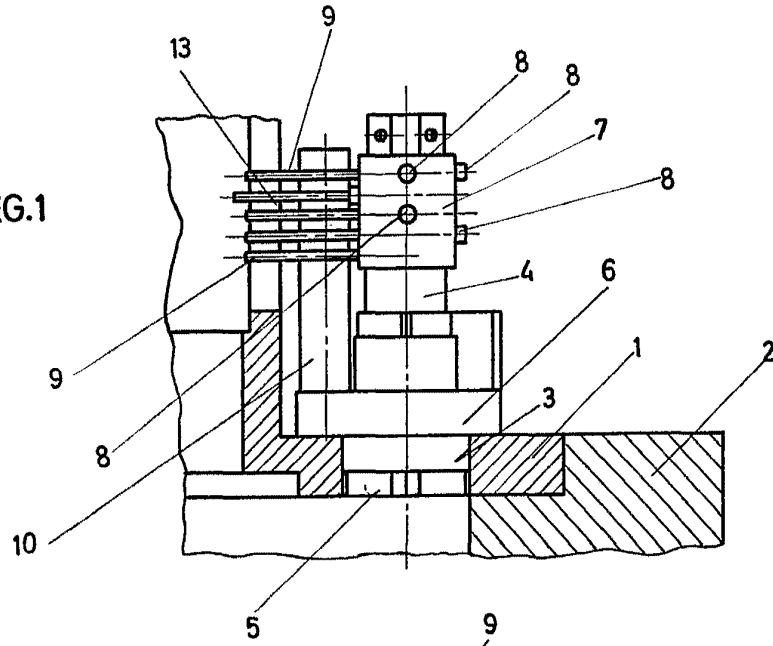
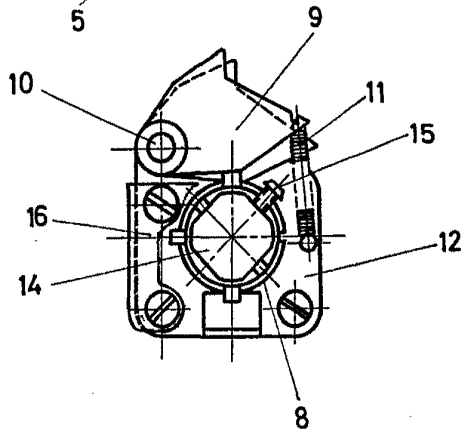


FIG.2



Barcelona para Madrid 3, Noviembre 1964

P.P.
Antonio Ariza
P. P.

Escala variable