



316723

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 en el objeto de la patente principal nº 291.588 por un procedimiento para la fabricación de canillas para telares automáticos.

5. En un certificado de adición anterior, asimismo referente a la citada patente principal se reivindicaba como mejoras del mismo 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 el bloque de anillos a base de un
- 10.

316723

4 AGO



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.

10. De acuerdo con las presentes mejoras, se dota las canillas de un casquillo exterior metálico el cual se dispone entre las dos mitades constitutivas de la cavidad de molde y alrededor del ánima de la canilla, para formar cuerpo con la misma una vez solidificada la masa de resina inyectada entre ambas piezas.

15. Dicho casquillo, constitutivo de un anillo de contacto para el pulsador de trama, tiene sus bordes superior e inferior anclados en la masa de resina, el primero por rebordeado de su canto, y presenta distribuidos en su longitud una pluralidad de punzonados así como de canales anulares para anclaje del hilo.

20. De acuerdo con otra faceta de las presente mejoras los anillos de anclaje de la canilla en la lanzadera son constituidos por cuerpos de revolución interiormente acanalados, los cuales son dispuestos en la cavidad de molde de manera que sus lomos, salientes de la superficie lateral de la canilla, forman los nervios de anclaje, en tanto que sus bordes internos, provistos de valonas de anclaje, quedan ocluidos en el interior de la masa de resina

25.

316723



5. sintética moldeada. Estas valonas, como es natural, pueden estar orientadas en el mismo sentido o bien opuestamente; incluso pueden ser comunes a dos cuerpos de revolución adyacentes, o bien estar formadas en uno solo de los bordes. Otra posibilidad es la de limitar uno de los bordes a la zona constitutiva del lomo de acoplamiento, en cuyo caso este nervio limitado también puede ser rebordeado, total, o parcialmente, en forma tubular.

10. Los dibujos adjuntos muestran, a título de ejemplo no limitativo del alcance de la presente invención, un caso práctico de realización de la misma.

15. En dichos dibujos: La figura 1 muestra el citado casquillo seccionado por su mitad, la figura 2 es una sección de la canilla formada mostrando la disposición del casquillo en la misma, la figura 3 es una sección longitudinal de una canilla en una variante de las presentes mejoras; la figura 4 es una vista similar a la anterior, de otra variante igualmente comprendida en la patente principal y provista de anillos de anclaje distintos, y las figuras 20. 5 y 6 son vistas parciales, similares a la anterior, en las que se ilustra algunas formas ulteriores de anillos de anclaje.

25. El procedimiento de fabricación de la presente canilla es análogo al precedente salvo en lo que se refiere al casquillo -1- que en el mismo no figuraba.

Dicho casquillo, representado en la figura 1, es de naturales laminar metálica, tiene forma cónica en correspondencia con la de la canilla, y presenta su canto

316723



5. superior -2- rebordeado y el inferior -3- ligeramente des-  
viado hacia el exterior, a efectos de un mejor anclaje en  
la masa de inyección -4- constitutiva del cuerpo de la ca-  
nilla, así como distribuidos en toda su longitud los pun-  
zonados -5- y las canales anulares -6- para anclaje del  
hilo.

10. El casquillo así descrito, se dispone entre las  
dos mitades constitutivas de la cavidad de moldeo, con el  
ánima tubular -7- de hierro, acero, latón o aluminio dentro,  
y se procede a inyectar la oportuna composición de resina,  
-4- tal como se describe en los antes citados procesos de  
fabricación de canillas, llenando toda la cavidad compren-  
dida entre dichos casquillo -1- y ánima -7-, incluida la  
zona intersticial -8- de la base -9- de anillos -10-, en  
15. la cual solidifica constituyendo cuerpo, tal como se ha re-  
presentado en la figura 2, en la que puede observarse el  
perfecto anclaje en la masa de resina -4- de los bordes -2-  
y -3- ya citados del casquillo.

20. Dicho casquillo, sólidamente encajado en la cani-  
lla, constituye un anillo de contacto para el pulsador de  
trama, indicador de las existencias de la misma en la cani-  
lla, a la vez que la confiere resistencia, rigidez, etc.

25. En el caso de la canilla representada en la fi-  
gura 3 se aprecia que el casquillo se halla anclado median-  
te simples embutidos -11- que no llegan a perforarlo. En  
este caso los nervios de anclaje están formados por unos  
anillos indicados con la referencia genera<sub>1</sub> -12- y que pre-  
sentan una superficie exterior tórica -13-, dispuesta

316723



5. para sobresalir de la canilla formando el nervio propiamente dicho, así como dos bordes -14- que se extienden radialmente hacia dentro para el anclaje de los anillos en la masa de la canilla. Estos bordes se prolongan interiormente en valonas tubulares o cuellos -15- que afianzan el anclaje.

10. Las valonas de la figura 3 están orientadas, todas ellas, hacia el extremo delantero de la canilla. En la figura 4, en cambio, tienen sentidos opuestos sin que su función quede alterada. En este último caso la canilla difiere únicamente en que está desprovista del casquillo -1- y su ánima -7- tiene ranuras anulares -16- que, por una parte, sirven de medios de anclaje de la resina sintética moldeada sobre ella, y, por la otra, en su parte descubierta, de medios de anclaje para el hilo, devanado sobre  
15. la canilla.

20. La figura 5 muestra la supresión de uno de los bordes -14- y el rebordeado del lomo -13- en forma abierta. El anillo -12a- está desprovisto de valonas; el anillo -12b- tiene dos valonas opuestas -15a- en su borde único, y los anillos -12c- están unidos mediante una valona única -15b-.

La figura 6 muestra realizaciones similares a la de la figura anterior pero con los lomos -13- rebordeados completamente en forma tubular.

25. Todos estos tipos de anillos pueden ser dotados de perforaciones o pasos en las posiciones más adecuadas para que la resina fundida pueda fluir a todos los espacios que han de ser llenados para formar el cuerpo de la canilla.

316723



5. Por lo demas, serán independientes del alcance de la invención los detalles y características constructivas de los elementos empleados en su puesta en práctica, formas y dimensiones de los mismos absolutas o relativas, materiales, etc., y, en general, cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no alteren el espíritu de las siguientes reivindicaciones.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto del presente certificado de adición:

10. 1. Mejoras en el objeto de la patente principal nº 291.588 por "Procedimiento para la fabricación de canillas para telares automáticos", caracterizadas por el hecho de dotar las canillas de un casquillo exterior metálico el cual se dispone entre las dos mitades constitutivas de la cavidad de molde y alrededor del ánima de la canilla,
15. para formar cuerpo con la misma una vez solidificada la masa de resina inyectada entre ambas piezas.
20. 2. Mejoras en el objeto de la patente principal nº 291.588 por "Procedimiento para la fabricación de canillas para telares automáticos", según la reivindicación 1, caracterizado porque dicho casquillo, constitutivo de anillo de contacto para el pulsador de trama, tiene sus bordes superior e inferior anclados en la masa de resina, el primero

316723



por rebordeado de su canto, y presenta distribuidos en su longitud una pluralidad de punzonados así como de canales anulares para anclaje del hilo.

5. 3. Mejoras en el objeto de la patente principal nº 291.588 por "Procedimiento para la fabricación de canillas para telares automáticos", de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizadas por el hecho de formar los anillos de anclaje de la canilla en la lanzadera por cuerpos de revolución interiormente acanalados, los cuales son
10. dispuestos en la cavidad de moldeo de manera que sus lomos, salientes de la superficie lateral de la canilla, constituyen los nervios de anclaje propiamente dichos, en tanto que sus bordes internos son provistos de valonas de anclaje que quedan ocluidas en la masa de resina sintética.
15. 4. Mejoras en el objeto de la patente principal nº 291.588 por "Procedimiento para la fabricación de canillas para telares automáticos", de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 3, caracterizadas por el hecho de disponer las valonas de anclaje de los anillos en el mismo sentido.
20. 5. Mejoras en el objeto de la patente principal nº 291.588 por "Procedimiento para la fabricación de canillas para telares automáticos", de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 3, caracterizadas por el hecho de disponer dichas valonas orientadas en sentidos opuestos.
25. 6. Mejoras en el objeto de la patente principal nº 291.588 por "Procedimiento para la fabricación de canillas para telares automáticos", de acuerdo con las reivindicaciones 1, 3 y 5, caracterizadas por el hecho de que

- 8 -  
316723

14 AGO.



las valonas enfrentadas de al menos dos anillos adyacentes son unidas formando una valona o cuello únicos.

5. 7. Mejoras en el objeto de la patente principal nº 291.588 por "Procedimiento para la fabricación de canillas para telares automáticos", de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 3, caracterizadas por el hecho de rebordear uno de los bordes del anillo en forma al menos parcialmente tubular.

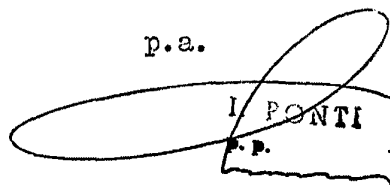
10. 8. Mejoras en el objeto de la patente principal nº 291,588 por "Procedimiento para la fabricación de canillas para telares automáticos".

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

Barcelona, 13 de agosto de 1965.

Manuel CAIMONS GENÉ

p.a.

  
I. PONTI  
P.P.

D. MANUEL CAIMONS GENÉ

Das hojas  
hoja n.º 1

316723

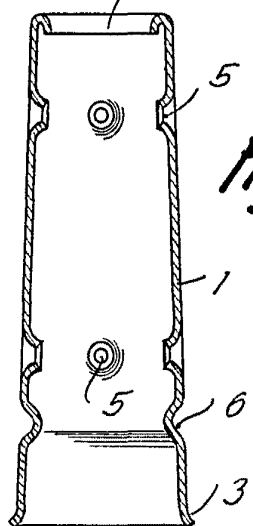


Fig. 1



Fig. 3

316723

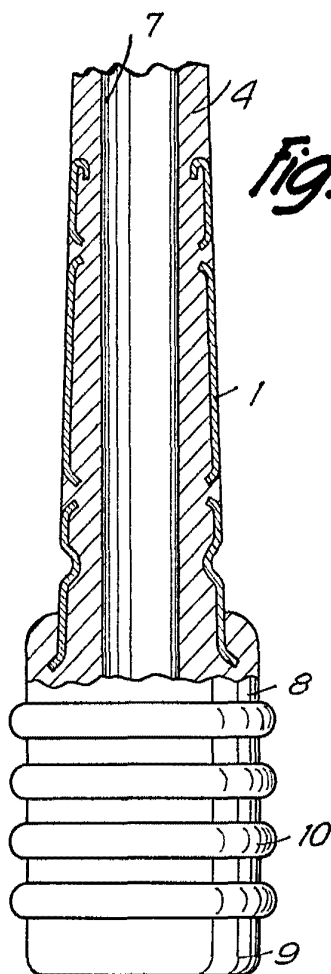
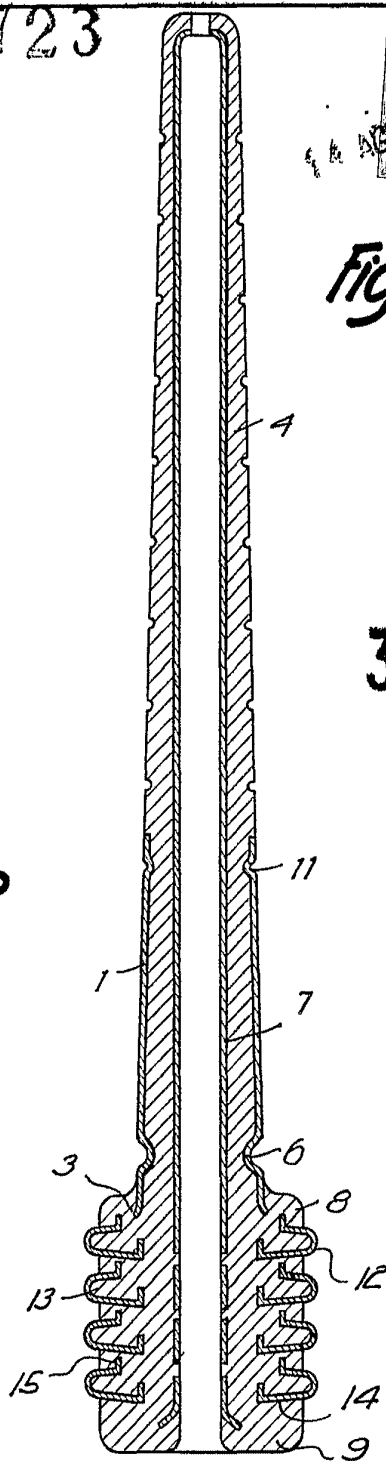


Fig. 2



12664

Barcelona, 1965  
Manuel Caimons Gené  
p.a.

P.P.

D. MANUEL CAIMONS GENÉ

Dos hojas  
hoja n.º 2

352723

Fig. 4

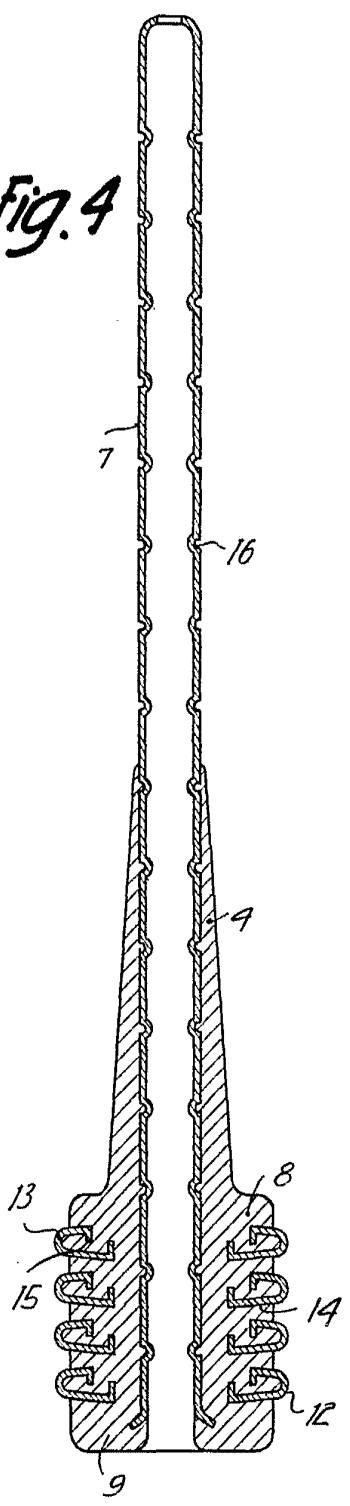


Fig. 5

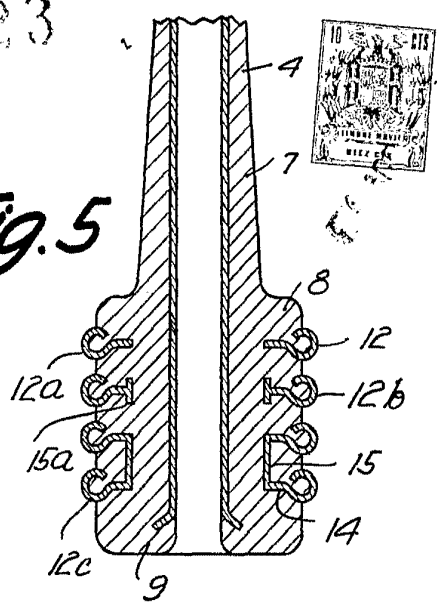
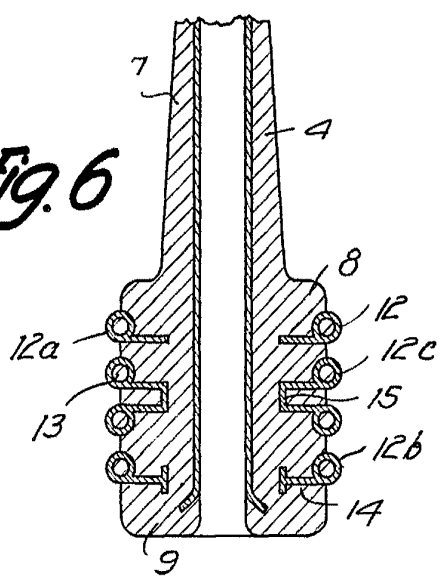


Fig. 6



Barcelona,  
Manuel Caimons Gené  
p.a.

12664