

321629



321629

PATENTE DE INVENCION
por 20 años

a favor de HAMEL, Projektierungs- und Verwaltungs, A.G.,
Sociedad Suiza, residente en Horn/Thurgau, - - - -
por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE HILO TORCIDO
ELÁSTICO", Con Prioridad de la Patente Alemana de 19.5.
1965 H 56081, -----

MEMORIA DESCRIPTIVA

En la fabricación de hilo torcido elástico se conducen hilos muy elásticos, p. ej., hilos de goma o elastómeros, en estado estirado con hilos de menor flexibilidad, p. ej., hilos de poliamida, por un dispositivo

5. alimentador común y a continuación se retuercen conjuntamente. Esta forma de trabajo presupone, pero, que los hilos, pasando por el dispositivo alimentador común, poseen también a ser posible el mismo grueso. Sin embargo, esto ocurre sólo raras veces. No obstante, gruesos de hilo de-

10. signales en el dispositivo alimentador común motivan una alimentación o entrega desigual de los hilos y con ello un hilo torcido defectuoso. Además existe el peligro de que la presión principal del cilindro superior en el dispositivo alimentador cargue sobre el hilo muy elástico y de-

15. forme éste en su sección transversal y lo deteriore, ya que el mismo resulta especialmente delicado en estado de



tensión Ahora para eliminar este estado de cosas desagradables pueden entregarse los hilos por medio de poleas de cristal. Los hilos son entonces enrollados alrededor de la polea de cristal y reciben de ésta su velocidad de alimentación como consecuencia del frote o rozamiento adhesivo.

Conforme al invento, se propone un procedimiento para la fabricación de hilo torcido elástico, compuesto de como mínimo un hilo muy elástico y de como mínimo un hilo retorcido de menor flexibilidad, con la característica de que el hilo retorcido es entregado a través de un dispositivo alimentador a un mecanismo de retorcido anular y el hilo muy elástico estirado, evitando este dispositivo alimentador.

En este tipo de torcido, el estado de tensión del hilo muy elástico es determinado sólo por la velocidad de entrega o alimentación de la bobina de devanado y por la velocidad de enrollado del mecanismo de retorcido anular. A éste estado de tensión corresponde la pelota de hilo que se forma en el mecanismo de retorcido anular.

Preferentemente se deja entrar el hilo retorcido procedente del dispositivo alimentador y el hilo muy elástico en un ojete de guía del hilo del mecanismo de retorcido anular o circular.

Preferentemente, el hilo muy elástico es cedido por una bobina de devanado, impulsada por los cilindros de salida, a través de órganos de reenvío directamente, es decir sin intercalación de otros mecanismos alimentadores, al mecanismo de retorcido circular.

La figura adjunta explica el invento.

Un hilo muy elástico 1 procede de un cilindro compresor 3, llevado y accionado o impulsado por cilin-

321629

- 3 -



50. dros de salida 2 y 2'. Este hilo muy elástico 1 pasa por un rodillo o reenvío 4 y se une con un hilo 8 de menor flexibilidad, casi sin tensión, procedente de una bobina de devanado 7. La unión tiene lugar directamente detrás de un dispositivo alimentador 5,6 para el material del hilo 8. Los hilos unidos entran por un ojete de guía del hilo 9 en un mecanismo de retorcido circular 10 a 13, que está formado por un huso 12 con una husada, 13, un aro 10 y un corredor 11 circulando sobre el anillo o aro.

60. La velocidad de enrollado sobre la bobina 13 determinada en esencia por la velocidad de entrega o alimentación del dispositivo de alimentación 5, 6, y la velocidad de salida del hilo muy elástico 1 de la bobina de devanado, determinada por los cilindros de salida 2, 2', determinan la medida de dilatación o extensión del hilo muy elástico. A éste estirado o dilatación del hilo 65. muy elástico corresponde la formación de la pelota de hilo entre el ojete 9 y el corredor 11 del mecanismo de retorcido circular.

N O T A:

70. Esta Patente se caracteriza por:

1^a - Procedimiento para la fabricación de hilo torcido elástico, compuesto de como mínimo un hilo muy elástico y de como mínimo un hilo retorcido de menor flexibilidad, caracterizado por el hecho de que el hilo retorcido es entregado a través de un dispositivo alimentador a un mecanismo de retorcido circular y el hilo muy elástico dilatado o estirado evitando éste dispositivo alimentador.

80. 2^a - Procedimiento según reivindicación 1^a caracterizado por el hecho de que el hilo retorcido procedente



del dispositivo alimentador y el hilo muy elástico entran en un ojete de guía del hilo del mecanismo de retorcido circular.

- 3ª - Procedimiento para la fabricación de hilo torcido elástico, según reivindicación 1 y/o 2, caracterizado por el hecho de que el hilo muy elástico es cedido por una bobina de devanado impulsada por cilindros de salida, a través de órganos de reenvío directamente, es decir sin intercalación de otros dispositivos alimentadores, al mecanismo de retorcido circular.
- 85.
- 90.

4ª - "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE HILO TORCIDO ELÁSTICO",

Todo tal y como queda descrito, reivindicado y representado en los dibujos adjuntos.

95. Consta la presente memoria de cuatro hojas foliadas escritas a máquina por una sola de sus caras.

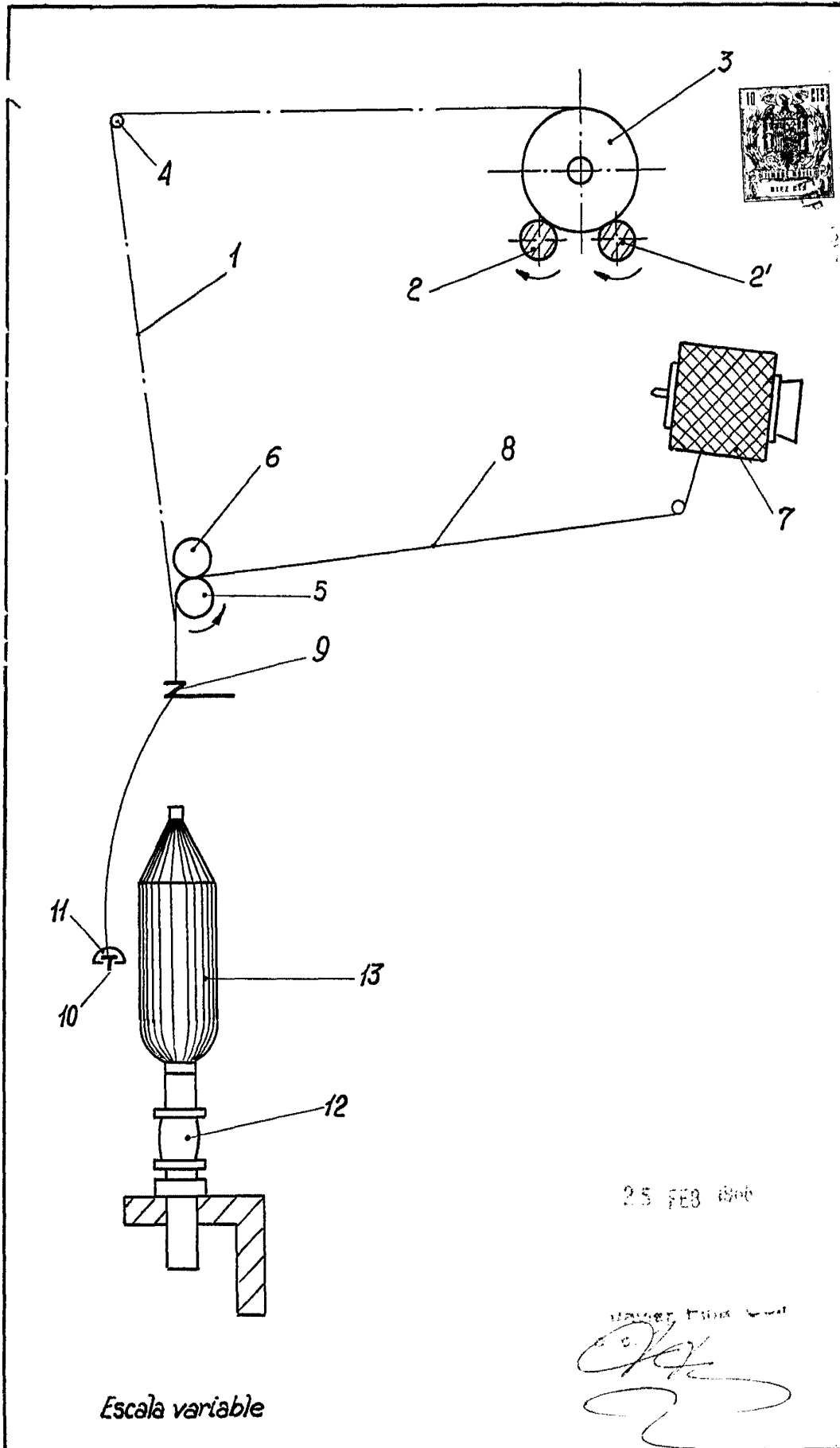
Madrid a 11 de Enero de 1965.
P.A.

Javier Fina Coll

321629

HAMEL, PROJEKTIERUNGS-UND VERWALTUNGS AG.

HOJA UNICA



25 FEB 1966

HAMEL, PROJEKTIERUNGS-UND VERWALTUNGS AG.

[Handwritten signature]

Escaia variable