

550537

24



P A T E N T E D E I N V E N C I O N
P O R V E I N T E A Ñ O S
E N E S P A Ñ A

Solicitada a favor de PADUANA, S.A., entidad de nacionalidad española, domiciliada en ONTENIENTE (Valencia) Plaza Concepción, 20

p o r

=O=O=O=O=O="PERFECCIONAMIENTOS APORTADOS EN LAS MAQUINAS DES-
MENUZADORAS PARA OBTENCION DE HILATURA DE LANA CARDADA"=O=O=

~~~~~

M E M O R I A    D E S C R I P T I V A

=====

A lo largo de la presente Memoria Descriptiva, van a ser puestas de manifiesto las características esenciales de unos perfeccionamientos aportados en las máquinas desmenuzadoras, para obtención de hilatura de lana cardada, que justifican, por su interesante realización y resultados óptimos obtenidos, la solicitud, a favor de su titular, del privilegio de exclusividad que concede la vigente Ley de la Propie-

5



dad Industrial, para su fabricación y venta en España y territorios dependientes.

10                   Nuestros perfeccionamientos vienen a dar satisfactoria solución a una buena serie de problemas, que tiene planteados el desmenuzado automático de lanas, y cuya difícil solución suele acarrear grandes inconvenientes a la hora de proceder a la hilatura de la carda y operaciones posteriores, por los abultados defectos de toda índole que un desmenuzado irregular reporta.

15                   Hace ya mucho tiempo que las industrias textiles de hilaturas de cardas, tienen automatizados sus procesos de fabricación. Paulatinamente fueron venciendo los problemas mecánicos originarios y las limitaciones de un automatismo embrionario.

20                   Sin embargo no ha sido posible mejorar la calidad de la mecha obtenida, a pesar de conocer perfectamente que esta calidad es función directa de una alimentación regular, conseguida, a su vez después de un desmenuzado perfecto anterior al depósito de la materia sobre la correspondiente caja pesadora.

25                   Los sistemas clásicos de uno o varios peines, más o menos separados de la persiana de alimentación del cargador, producen copos de volumen y peso variable que influyen, junto con la velocidad de depósito sobre la tolva pesadora, en la producción y regularidad. Las distintas soluciones arbitradas, que no vamos a enumerar aquí por ser sobradamente conocidas, no consiguen paliar los resultados defectuosos, bien por tratarse de dispositivos de rendimiento muy bajo, bien por resultar complicados y antieconómicos por la atención excesiva que requieren.



Los perfeccionamientos aportados, objeto del presente expediente, están preparados para obtener regularidades de  $\pm 3\%$  en números Tex entre 60 y 200, y de  $\pm 5\%$  en números Tex 200-250, con cualquier tipo de materia, siendo la acción desmesuradora del grupo suficientemente eficaz como para poder prescindir de:

1º.-Pantallas obturadoras sobre la tolva, debido a que la alimentación de la tolva pesadora se hace a base de copos perfectamente abiertos.

2º.-Doble descargador, puesto que al poder alimentar la telera de puntas en gran cantidad de materia, el ciclo de pesado siempre es menor que el de carga.

3º.- De teleras y peines especiales, ya que, con cualquier clase de materia el desmenuzado es perfecto y sin rotura de fibra, así como el reparto de materia sobre el tablero alimentador de la carda emborradora.

4º.- Dispositivo de acercamiento de materia en el tablero alimentador de la emborradora, siendo suficiente la adopción de un cilindro igualador de la misma.

5º.- La autorregulación del cilindro peinador, debido a que no existe irregularidad de pesada.

Con el fin de ayudar a comprender mejor la naturaleza de nuestros perfeccionamientos, hemos adjuntado al presente expediente un plano en el que queda representado un esquema de su disposición. Previamente a su examen, hemos de advertir que esta representación sólo tiene valor informativo, por lo cual deberá de ser considerado desde su más amplio punto de vista, y bajo ningún concepto, como limite del alcance del presente expediente.



Haciendo referencia al mencionado plano vemos, señalado con -1- al cilindro de descarga, que recoge a los copos pequeños procedentes de la telera vertical -2-, mediante su pala -3-, y los vierte en el dispositivo operador -4-.

Los copos de mayor tamaño que ascienden por la telera -2-, son retenidos por las palas -3- del cilindro -1- y pasados al cilindro -5-, paralelo y de menor diámetro que el señalado con -1-, cuyas palas -6- desmenuzan a los copos mayores y los vierten, igualmente, al dispositivo operador -4-.

La acción combinada de ambos cilindros, así como el número y disposición de ellos y de sus respectivas palas -3- y -6- proporcionan las garantías de regularidad de carga, que faltan a los sistemas utilizados corrientemente.

Suficientemente descrita la naturaleza y utilidad de nuestros perfeccionamientos solo nos resta manifestar que serán variables las circunstancias de materiales tamaños y formas de sus diferentes partes, siempre y cuando no se vea alterada su esencialidad, que queda contenida en la siguiente

#### N O T A

Los puntos que se reivindican en la presente Patente de Invención, son los que siguen:

1º.- Perfeccionamientos aportados en las máquinas desmenuzadoras para obtención de hilatura de lana cardada, consistentes en la disposición de dos cilindros en el tablero de puntas del cargador, bien sea en la parte posterior, bien en la inferior, de los cuales, el de mayor diámetro, recibe los copos procedentes de la telera vertical, y por medio de las palas de que está provisto los deja caer sobre el dispo-



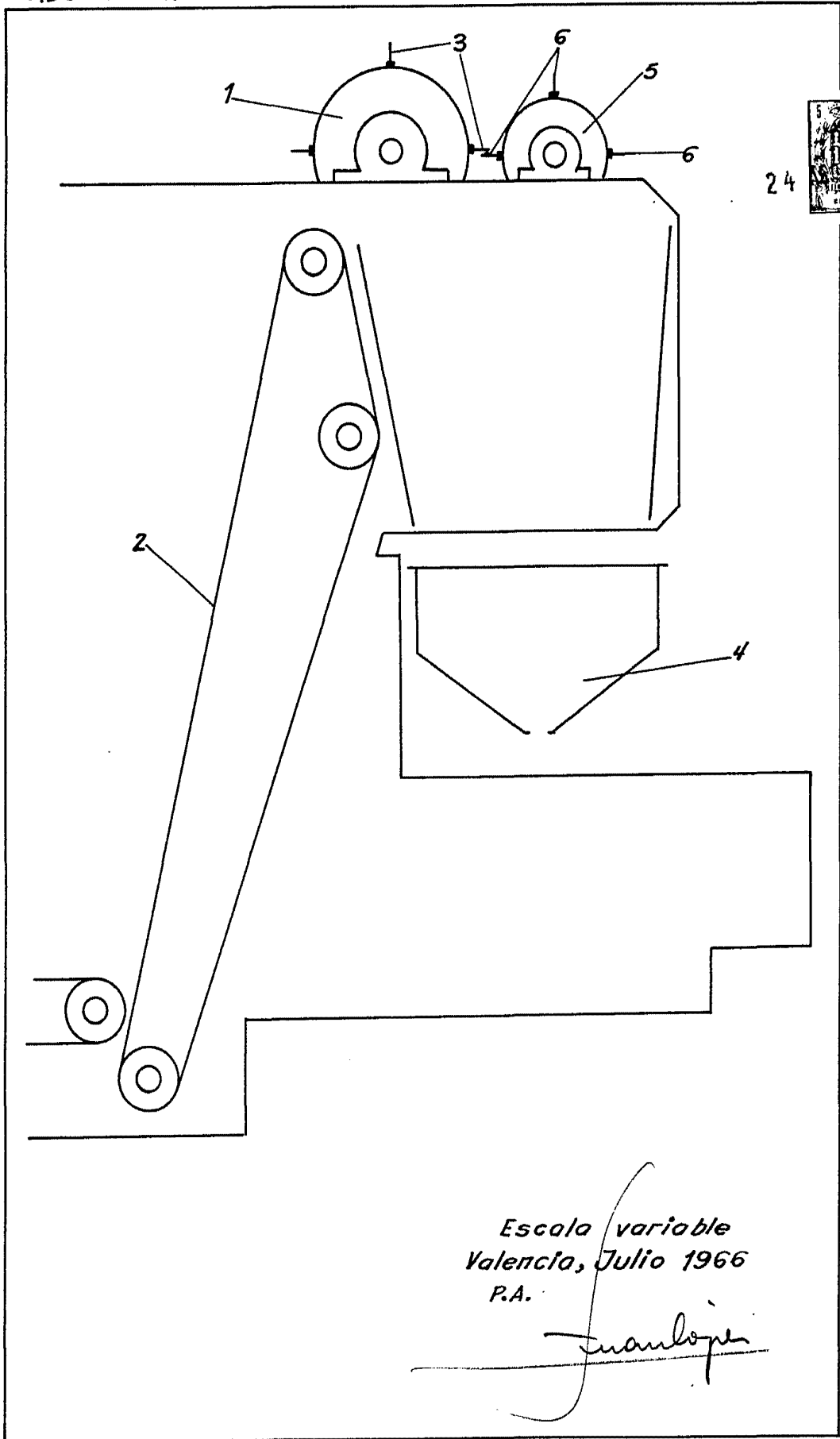
100 sitivo operador, mientras que los copos mayores pasan a un  
segundo cilindro de menor diámetro que el primero, en cuyas  
palas es desmenuzado hasta un volumen normal en cuyo momento  
cae por si mismo sobre el mencionado dispositivo operador. Y

105 29.- "PERFECCIONAMIENTOS APORTADOS EN LAS MAQUINAS  
DESMENUZADORAS PARA OBTENCION DE HILATURA DE LANA CARDADA",  
de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales  
a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva y gráfica-  
mente representado en los adjuntos planos para su mejor com-  
prensión.

Esta Memoria consta de CINCO hojas, escritas o me-  
canografiadas por una sola cara a doble espacio en 106 líneas.

Valencia, 30 de Julio de 1966

Por autorización de la interesada.



24

*Escala variable  
Valencia, Julio 1966  
P.A.*

*Juan Lopez*