

34096



MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

Correspondiente al registro de Patente de Introducción que, por diez años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Don Ignacio MARTÍ SEGALÁ, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle de Muntaner, nº 547 - - - -

5.

p o r

"SISTEMA PARA LA FABRICACION DE CUERDAS"

=====

El objeto de esta Patente de Introducción es el de un nuevo sistema para la fabricación de cuerdas. Este sistema dá por resultado, el que se obtengan cuerdas con las que se evita la formación de cocas o ensortijados en ellas tambien conocidos internacionalmente con la denominación inglesa kinking.

10.



5. Sabido es que en la actualidad se logra obtener las cuerdas retorciendo, en sentido longitudinal, los distintos cabos y todos ellos en una misma dirección. Esta disposición de los cabos tiene el inconveniente de que si uno de los aludidos cabos se rompe, entonces éste se separa del conjunto deshaciéndose parte de la cuerda.

10. El nuevo sistema parte de la realización práctica básica en la que cada uno de los cabos que integran la cuerda formada, está entrelazado entre los demás cabos para que en el supuesto de que alguno de ellos se rompa, quede sujeto, no obstante, por los demás. Como es lógico ello da por resultado, además de la ventaja esencial apuntada, el que se obtenga un perfecto equilibrio de resistencia y torsión, ya que la resistencia promediada es mayor al conseguirse que la difusión de resistencia sea inferior a las cuerdas cableadas normales.

15. Otra de las propiedades que reúnen esta nueva fabricación es la de que queda mucho más flexible y por tanto más manejable que las normalmente empleadas.

20. Pueden emplearse en cualquier sentido sin temor a la formación de cocas y por tanto trabajan mucho mejor que las corrientes en cabrestantes y chigres. Trabajando en similares condiciones que las cuerdas corrientes, tienen una duración substancialmente superior a ellas debido a que cada uno de los cabos queda prisionero del trenzado en sentido contrario, evitando así que el desgaste de una porción del cabo se corra a lo largo de la cuerda. Las cualidades de estas cuerdas persisten y se mantienen tanto en seco como en mojado. Permiten, además, una reparación local mucho más fácil y duradera.

30. Para una correcta interpretación se describe a continua



ción un caso de realización práctica, a título de ejemplo, no limitativo del nuevo sistema.

5. Consiste la invención en el hecho de que el número de cabos que deben formar la cuerda se reúnen en dos grupos con igual número de cabos en cada uno de ellos, disponiéndose los cabos de un grupo torcidos en un sentido y el otro grupo torcidos en sentido opuesto al primero y se entrelazan entre sí formando trenza de manera que cada uno de los cabos de la cuerda queda prisionero de los inmediatos.

10. Cuando el número de cabos es elevado, entonces, la selección de cada grupo es también en sentido de la torsión de los cabos, uno a la derecha y otro a la izquierda, pero disponiéndose los cabos de cada uno de los grupos reunidos, dos a dos y procediéndose a realizar el trenzado de manera que cada dos cabos sigan el mismo entrelazado, simultáneamente, como si de un solo cabo se tratara.

15. Cuando el número de cabos a formar la cuerda sea impar pero de número elevado, entonces se procede igual que en la disposición de número elevado, par, de cabos pero el cabo que estaría solo, es de mayor grosor para evitar, con ello, la desigualdad en el grosor del trenzado.

20. Cuando el número de cabos formativos de la cuerda sea elevado y superior a reagrupación de dos en dos, se procede igual que en los casos anteriores descritos pero procurando, siempre que los grupos de cabos torcidos a la derecha e izquierda sean del mismo número, para al trenzar obtener una resistencia a la tracción y torsión, uniforme, por centímetro cuadrado.

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

30.



constituye la esencia de la invención.

N O T A

5. Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado, practicado, ni puesto en ejecución en España, comprende las siguientes reivindicaciones:
10. 1ª.- Sistema para la fabricación de cuerdas, caracterizado por el hecho de que el número de cabos que deben formar la cuerda se reúnen en dos grupos con igual número de cabos en cada uno de ellos, disponiéndose los cabos de un grupo torcidos en un sentido y el otro grupo torcidos en sentido opuesto al primero y se entrelazan entre sí formando trenza de manera que cada uno de los cabos de la cuerda queda prisionero de los inmediatos.
15. 2ª.- Sistema para la fabricación de cuerdas, según la reivindicación anterior, en el que cuando el número de cabos es elevado, entonces la selección de cada grupo es también en sentido de la torsión de los cabos, uno a la derecha y otro a la izquierda, pero disponiéndose los cabos de cada uno de los grupos reunidos, dos a dos y procediéndose a realizar el trenzado de manera que cada dos cabos sigan el mismo entrelazado, simultáneamente, como si de un solo cabo se tratara.
20. 3ª.- Sistema para la fabricación de cuerdas, según las reivindicaciones anteriores, en el que cuando el número de cabos a formar la cuerda sea impar, pero de número elevado, entonces se procede igual que en la disposición de número elevado, par, de cabos pero el cabo que estaría solo, es de mayor grosor para evitar, con ello, la desigualdad en el grosor del trenzado.
- 25.



5. 4ª.- Sistema para la fabricación de cuerdas, según las reivindicaciones anteriores, en el que cuando el número de cabos formativos de la cuerda sea elevado y superior a reagrupación de dos en dos, se procede igual que en los casos anteriores descritos pero procurando, siempre que los grupos de cabos torcidos a la derecha e izquierda sean del mismo número, para al trenzar, obtener una resistencia a la tracción y torsión, uniforme, por centímetro cuadrado.

10. 5ª.- SISTEMA PARA LA FABRICACION DE CUERDAS.
Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de cinco hojas foliadas y escritas por una sola cara.

Madrid, a 3 de Diciembre de mil novecientos sesenta y seis.

P.A.,

Antonio Aricha
P. P.