



19305

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

por "PROCEDIMIENTO PARA PRODUCIR UNA HUSADA", a favor de la firma alemana STUTTGARTER SPINDELFABRIK NOVIBRA GmbH., residente en 7000 STUTTGART - 1, Theodor-Heuss-Str. 24, (Alemania).

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

En todos los procedimientos conocidos para la producción de una husada, la corsa de arrollamiento y el avance necesario para producir la husada siempre se efectúan desde la base de un huso o tubo. A causa de ello, la longitud del balón de hilo, respectivamente, la de la campana o aleta, siempre es por lo menos igual a la del propio tubo. También al ser empleados tubos insertados desplazables telescópicamente unos en otros, queda conservado este modo de arrollamiento, es decir de abajo arriba, aunque se reduce la longitud del tubo; pero a

5.

10.



cambio de ello ha que conformarse con un mecanismo complicado para la extracción del tramo correcto del tubo.

- Las ventajas de un balón corto (también las de una campana o aleta cortas de hilatura), que constituyen grandes
5. ventajas tecnológicas para la hilatura, tales como aumento del número de revoluciones, disminución de la tensión del hilo, etc., no pueden lograrse con los medios conocidos hasta ahora.

- El nuevo procedimiento permite conseguir, de un modo simple,
10. los objetivos mencionados arriba, siendo arrollado el hilo sobre el tubo desde la parte superior del tubo, Con preferencia, la corsa de arrollamiento permanece inalterada en esta altura, siendo indiferente si el hilo es torcido y arrollado por un aro con cursor, o bien con
15. una campana o aleta de hilatura. La corsa de arrollamiento propiamente dicha puede efectuarse por distintos tipos de movimiento, por ejemplo:

- a) El anillo lleva a cabo la corsa de arrollamiento, estando el huso fijo.
- 20. b) El huso lleva a cabo la corsa de arrollamiento, estando el anillo fijo.
- c) El tubo lleva a cabo la corsa de arrollamiento, estando fijos el anillo y el huso.

- Queda suprimido el avance, habitual en otros casos, de la
25. corsa de arrollamiento, para la producción de una husada de acuerdo con el grueso del hilo, etc.; únicamente la propia husada es movida oportunamente hacia abajo, o sea



hacia la base del tubo.

Por este procedimiento quedan creados los más cortos movimientos y órganos de arrollamiento. La longitud de la husada, respectivamente, la del tubo puede ser un múltiplo de este movimiento u órganos, estando la longitud únicamente limitada aún por la elaboración ulterior actual o futura.

5.

A continuación, se explica el procedimiento a base de los ejemplos representados en los planos.

10.

La figura 1 muestra un huso fijo, siendo la corsa de arrollamiento efectuada por el anillo, con la base de la husada.

La figura la representa el mismo huso con una husada completada.

15.

La figura 2 muestra un anillo fijo, siendo la corsa de arrollamiento efectuada por el huso, con la base de la husada.

La figura 2a representa el mismo huso con una husada completada.

20.

La figura 3 muestra un anillo y un huso fijos, siendo la corsa de arrollamiento efectuada por el tubo, con la base de la husada.

La figura 3a representa el mismo huso con una husada completada.

25.

La figura 4 representa la aleta de hilatura en lugar del balón de hilo con anillo.



La figura 5 representa la aleta de hilatura en lugar del balón de hilo con anillo.

- Figura 1: Muestra un banco de husos 1, sobre el cual se halla dispuesto un huso fijo 2. El accionamiento del
5. huso puede efectuarse de cualquier manera conocida, por lo cual no ha sido representa especialmente.
- Un tubo cilíndrico 3, de cualquier longitud, está colocado sobre la parte superior del huso. El anillo 4 para continua de hilar o retorcer sube y baja efectuando,
10. según principio, únicamente la cursa de arrollamiento y quedándose inalterado en esta altura (véase la flecha).
- El hilo es arrollado por encima del punto 5 y forma la base de la husada. El avance de la husada hacia abajo, o sea hacia la base del tubo, se efectúa por un arco 6
15. (véase la flecha) de acuerdo con el grueso del hilo, mediante un cambio no representado. Para ello, la husada se desliza hacia abajo sobre el tubo cilíndrico, similar a una husada (sin tubo) de desarrollo interior. Con objeto de auxiliar el proceso de deslizamiento,
20. entre el tubo y la husada se interpone con preferencia un elemento receptor de hilo 7, por ejemplo, uno en forma de tubo flexible que, en el ejemplo, sale del interior del tubo.

- Figura 1a: Representa el mismo huso, pero con la husada completada. Se ve que el movimiento del anillo se ha quedado inalterado en el primer punto de arrollamiento, mientras que la husada, en cambio, ha alcanzado ahora la
- 25.



base del tubo.

- La figura 2, como diferencia en comparación con la figura 1, muestra que, en este ejemplo, el anillo es fijo, y que el banco de husos con el huso efectúa el movimiento de ascenso y descenso para producir la corsa de arrollamiento (véase la flecha).
- 5.

- Figura 2a: Representa, al igual que la figura 1a, el huso con la husada completada. Se ve que el anillo se ha quedado inalterado en el primer punto de arrollamiento, mientras que la husada, en cambio, ha alcanzado ahora la base del tubo.
- 10.

- Figura 3: Muestra una combinación de las figuras 1 y 2, estando fijos el anillo y el banco de husos con el huso, mientras que, en cambio, el tubo es movido hacia arriba y abajo sobre el huso para producir la corsa de arrollamiento, siendo adicionalmente movida hacia abajo la husada con el aro 6 para el movimiento de avance (véase la flecha).
- 15.

- Figura 3a: Representa, al igual que las dos figuras 1a y 2a, el huso con la husada completada. También en este ejemplo, se ve que el anillo se ha quedado inalterado en el primer punto de arrollamiento, mientras que la husada, en cambio, ha alcanzado ahora la base del tubo.
- 20.

- Figura 4: Muestra una campana de hilatura que puede emplearse en lugar del balón de hilo de oscilación libre.
- 25.

= 6 =



30 SEP. 1922

Figura 5: Representa, como variante, una aleta de hilatura que puede emplearse en lugar del anillo o campana de hilatura.

5. También en los ejemplos según las figuras 4 y 5 (continua de hilar de aletas, respectivamente, de campanas), por consiguiente, pueden obtenerse igualmente que con la continua de hilar por anillos, las ventajas del procedimiento según invención, o sea un sector corto de hilo en rotación con husada larga.

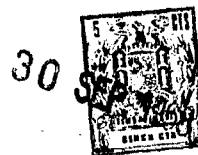
= . =



N O T A

Descrito el objeto del presente invento se declaran nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones con prioridad de la demanda de patente suiza nº 15930/67 del 16 de Noviembre de 1.967.

5. 1. Procedimiento para producir una husada, caracterizado por el hecho de que la formación de la husada se efectúa únicamente desde la parte superior del tubo y que la husada en curso de formación es desplazada, de acuerdo con el grueso del hilo, de arriba abajo, hacia la base del tubo.
10. 2. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de ser puesto en práctica de manera tal que la longitud de la husada es un múltiplo de la longitud del balón de hilo
15. 3. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de ser puesto en práctica de manera tal que la longitud del balón corresponde aproximadamente al diámetro de la husada.
20. 4. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que la curso individual de arrolla



miento se efectúa por el movimiento del anillo, estando fijo el huso y con avance simultáneo de la husada en curso de formación.

5. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que la corsa individual de arrollamiento se efectúa estando fijo el anillo y móvil el huso y con avance simultáneo de la husada en curso de formación.
10. 6. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que la corsa individual de arrollamiento se efectúa, estando fijos el anillo y el huso, por el movimiento del tubo sobre el huso con avance adicional de la husada en curso de formación.
15. 7. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque el mismo se lleva a cabo en una continua de hilar o de retorcer.
8. Procedimiento según la reivindicación 7, caracterizado porque la continua de hilar o de retorcer es con aro y cursor.
20. 9. Procedimiento según la reivindicación 7, caracterizado porque la continua de hilar o de retorcer es con campana.
10. 10. Procedimiento según la reivindicación 7, caracterizado porque la continua de hilar o de retorcer es con aleta.



11. Procedimiento para producir una husada.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 9 páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras y acompañadas de los dibujos reglamentarios.

5.

Madrid, a 30 SET. 1968
p. a.

JAIME ISEKID
E. P.

Firmado: JOSE RODRIGUEZ

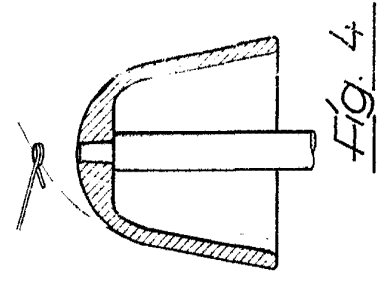
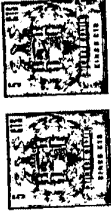


Fig. 4

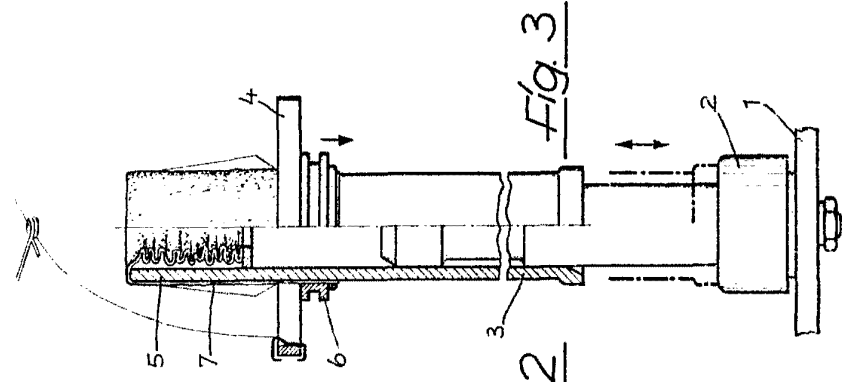


Fig. 3

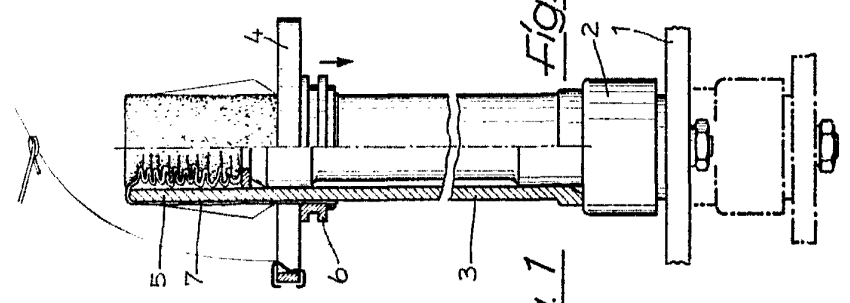


Fig. 2

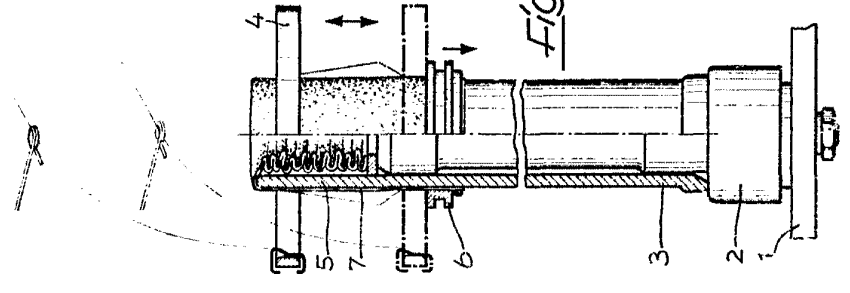
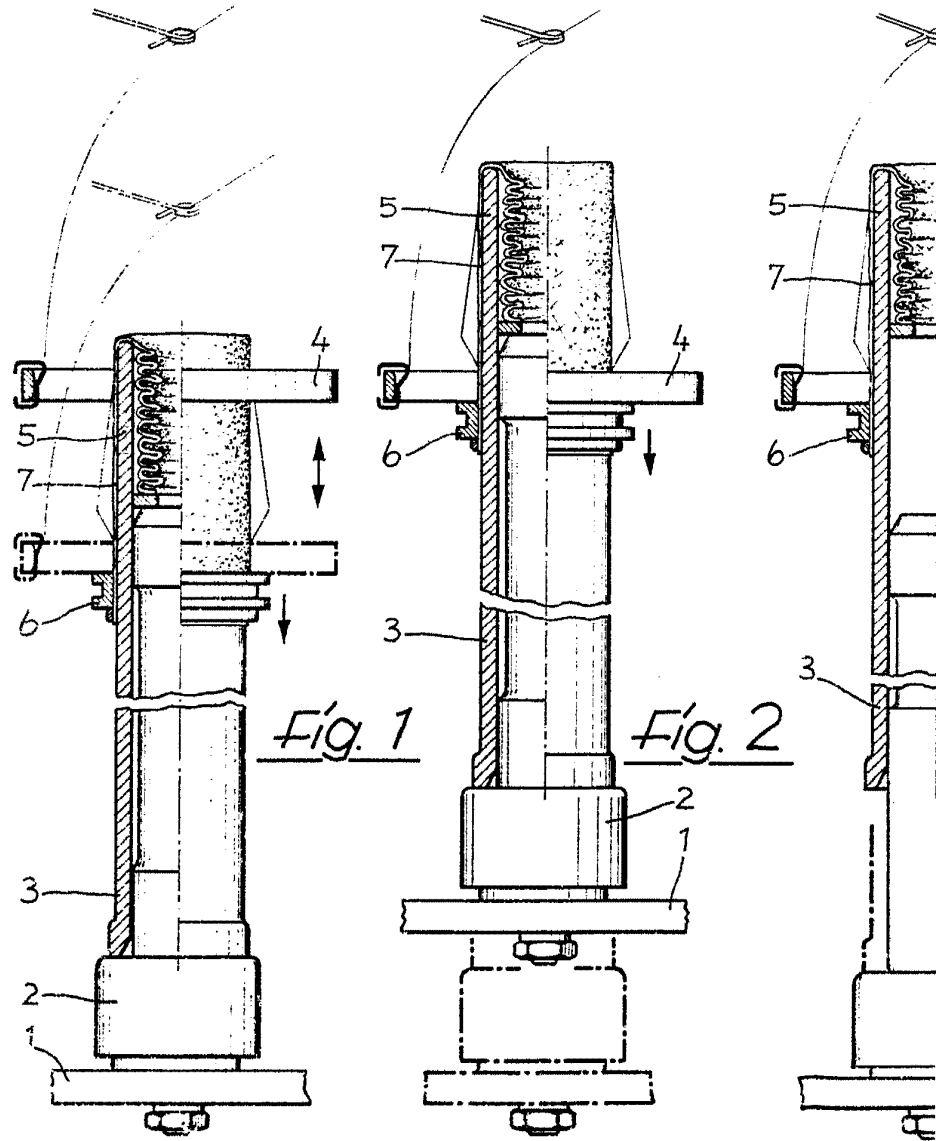


Fig. 1

Madrid.
E. J. Raimo
1911

STUTTGARTER SPINDELFABRIK NOVIORA G.m.b.H.



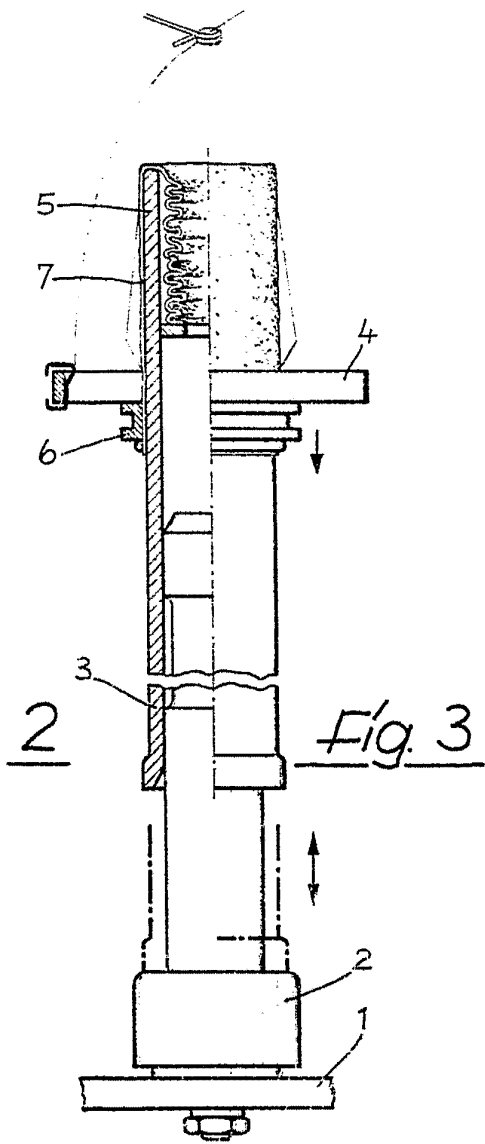


Fig. 3

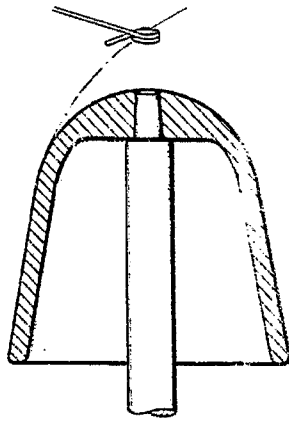
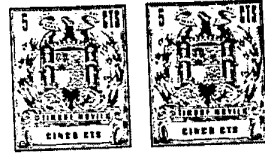


Fig. 4



Madrid.
Jaime Isern
P.P.

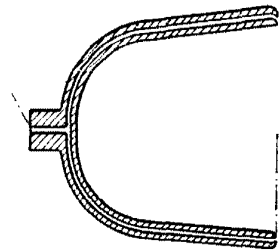
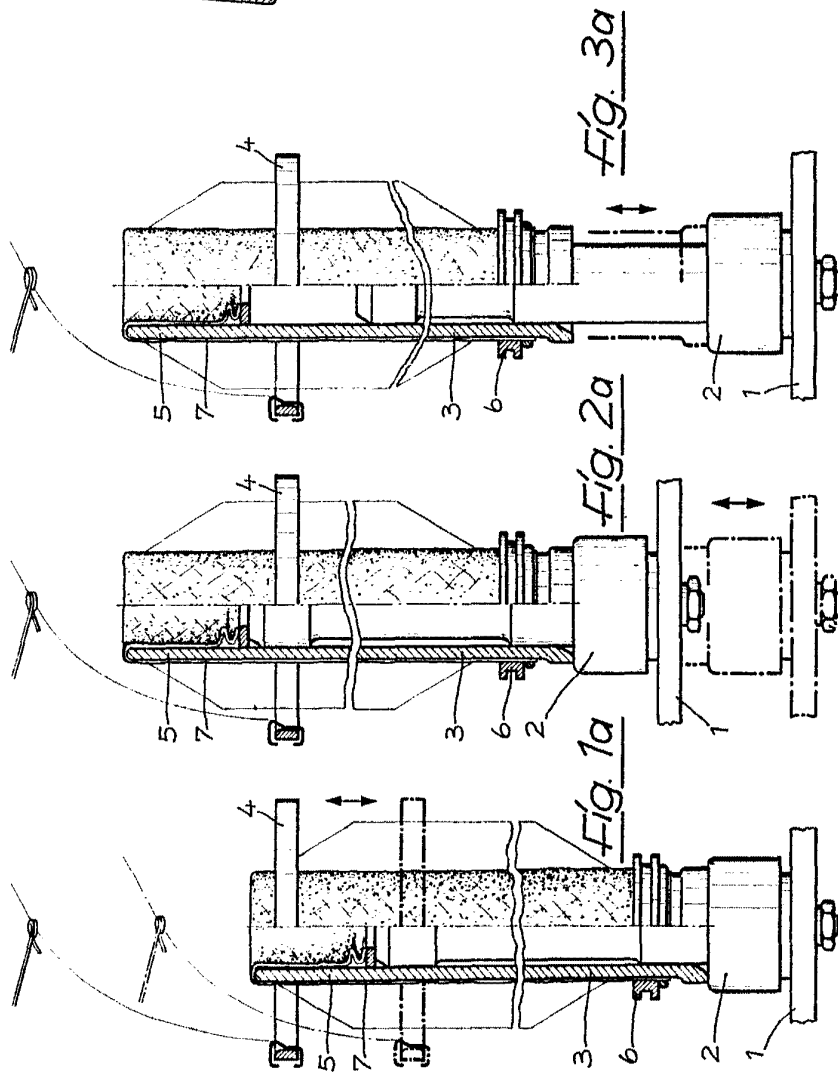
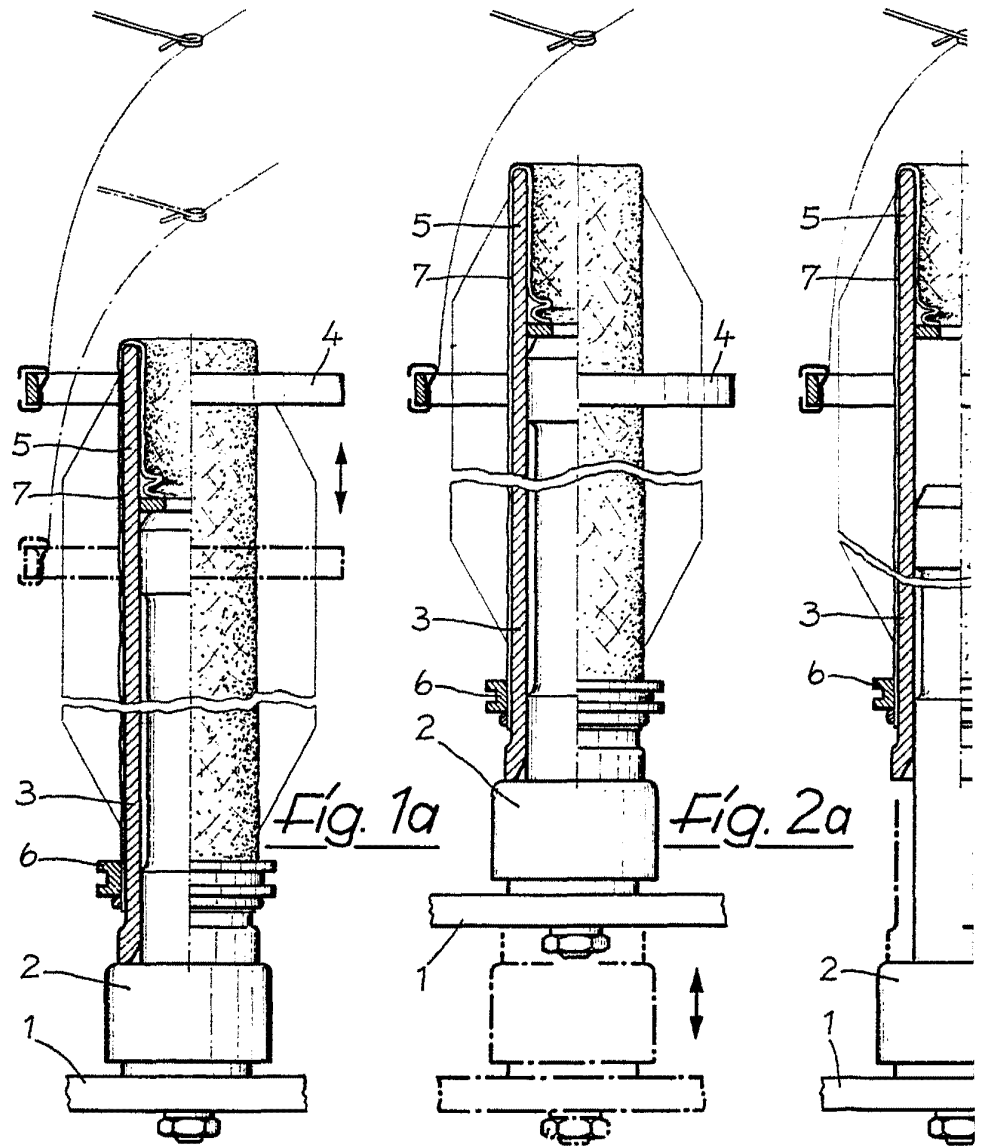
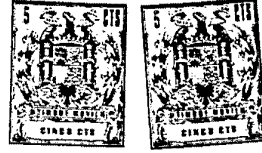
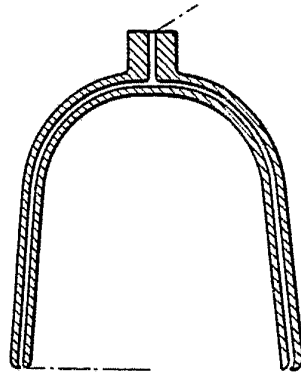
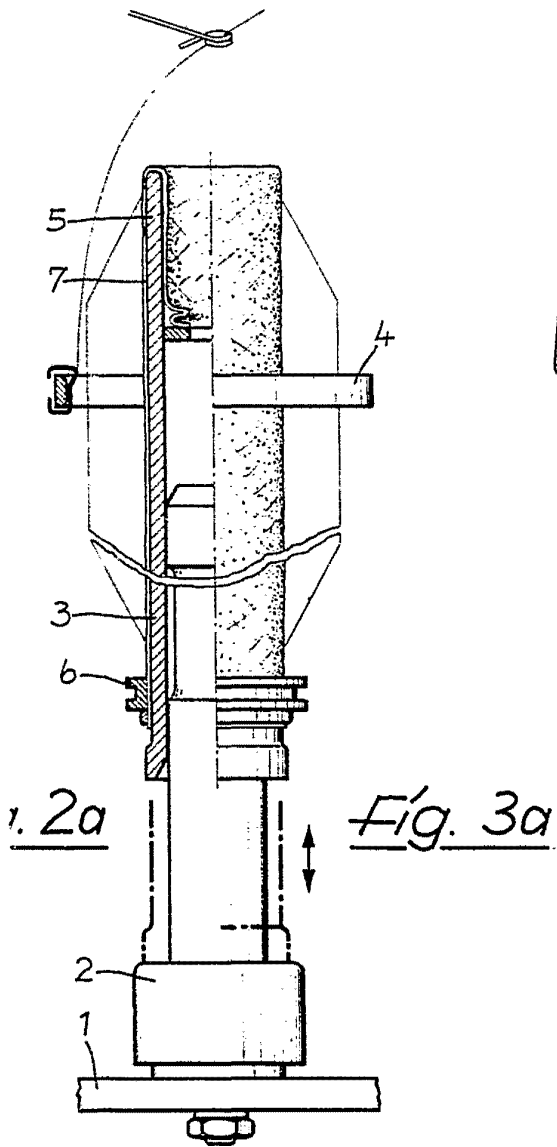


Fig. 5



Madrid
Jaime Isern
A.º 5





Madrid.
Jaime Zieru
J.P.