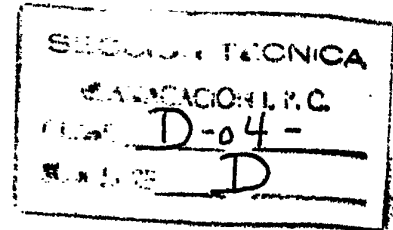


366551



P A T E N T E  
D E  
I N T R O D U C C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN DISPOSITIVOS DE ENTREGA DE CINTA", a favor de la firma italiana SANTI ANDREA NOVARA OFFICINE MECCANICHE E FONDERIE, S.p.A., residente en Via Leonardo da Vinci, 18, NOVARA (Italia).

== =

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta invención se refiere a dispositivos de entrega para entregar cinta desde una serie de máquinas peinadoras, retorcedoras, estiradoras o máquinas textiles similares, dispuestas en paralelo.

5. Como es bien conocido, ciertas etapas de producción en los procesos de manufacturación textil entrañan el uso de series de máquinas que funcionan en serie, mientras que otras etapas entrañan el uso de series de máquinas que funcionan en paralelo: es con la última disposición de funcionamiento de máquina con el cual se refiere particularmente
- 10.



la presente invención.

Donde una serie de máquinas textiles funcionan en paralelo, todas las máquinas de la serie realizan la misma operación sobre el material textil que se procesa, de forma que el material procesado se entrega bajo las mismas condiciones desde cada máquina en la serie.

5.

Usualmente, el material entregado por cada máquina de una serie de máquinas operantes en paralelo es recogido por un receptáculo individual, tal como un bote o bobina. Los servidores de la máquina tienen que recoger todos los receptáculos cuando se llenan y transferirlos a máquinas ulteriores para realizar la etapa siguiente de la operación del proceso de tratamiento textil. Tal transferencia manual de los receptáculos llenos requiere considerable trabajo y además es necesario un gran espacio para proporcionar acceso de los servidores para efectuar la transferencia.

10.

15.

Un objeto de la presente invención es disminuir la necesidad para transferencia manual de los receptáculos de cinta, de forma que el espacio de piso necesario para la operación satisfactoria de una serie de máquinas dispuestas en paralelo puede reducirse.

20.

Por consiguiente, la invención prevee un dispositivo de entrega de cinta para utilizar con una serie de máquinas peinadoras, retorcedoras, estiradoras o máquinas textiles similares dispuestas en paralelo, comprendiendo el citado dispositivo medios respectivos de alimentación de cinta asociados con cada máquina de la serie y efectivos en funcionamiento

25.



to para entregar la cinta desde la máquina respectiva a un bote respectivo o receptáculo similar, un transportador sin fin común a y que se extiende lateralmente a lo largo de todas las máquinas y efectivo en el funcionamiento para trans-

5. portar las cintas desde las máquinas a una posición común de utilización, y medios de guía respectivos dispuestos adyacentes a cada máquina y que proporcionan dos trayectorias alternativas sobre las cuales los citados medios de guía guían la cinta desde la máquina respectiva o a los medios de alimentación respectivos o al transportador sin fin.
- 10.

La invención se comprenderá más claramente de la descripción detallada que sigue, dada por vía de ejemplo solamente con referencia a los dibujos que se acompañan, en los que:

15. La figura 1 es una vista en planta esquemática de una serie de máquinas textiles dispuestas para funcionamiento en paralelo de acuerdo con un esquema convencional conocido.

20. La figura 2 es una vista en planta esquemática de una serie de máquinas textiles dispuestas para funcionamiento en paralelo y provistas de un dispositivo de entrega de cinta de acuerdo con la invención.

La figura 3 es una vista en elevación lateral a mayor escala del dispositivo de entrega de cinta asociado con una de las máquinas en la serie mostrada en la figura 2.

25. La figura 4 es una vista en planta desde arriba del dispositivo mostrado en la figura 3.

A través de los dibujos, las mismas referencias numéricas se utilizan para indicar las mismas partes o partes co-



respondientes:

- La figura 1 muestra una disposición típica conocida para transportar cintas desde una serie de máquinas textiles 1a, 1b, .... 1n, que actúan en paralelo a una máquina ulterior 3 que procesa simultáneamente las cintas de las máquinas. Cada máquina 1a, 1b, .... 1n proporciona una cinta que es recogida en un receptáculo de bote respectivo 2a, 2b, .... 2n. Cuando los receptáculos están llenos son conducidos a la fileta de la máquina ulterior 3.
- 5.
10. De acuerdo con la presente invención, como se ilustra en las figuras 2 a 4, las máquinas textiles 1a, 1b, .... 1n, tal como manuales de estiraje, peinadoras o similares dispuestas en paralelo están provistas cada una de una unidad respectiva formada por un dispositivo alimentador de cinta 4 y un
15. plegador 6, que es apto para recoger la cinta A de la máquina respectiva en un bote respectivo 5. Además, un transportador sin fin 8, que es común a todas las máquinas 1a, 1b, .... 1n se extiende a lo largo de las máquinas citadas 1 y es efectivo en funcionamiento para transportar las cintas desde las máquinas a una máquina ulterior 3 en una posición común de utilización para realizar una etapa ulterior de procedimiento.
- 20.
25. En la realización mostrada en las figuras 3 y 4, cada máquina 1 en la serie de máquinas 1a, 1b, .... 1n que opera en paralelo está provista en su extremo de entrega con un par de cilindros calandrades condensadores 11 después de los cuales están dispuestos medios de guía constituidos por dos conductos 12, 17. Los conductos 12, 17 comprenden cada uno, en general,



un elemento en forma de canal o similar. El conducto 12 se extiende hacia arriba y es apto para conducir la cinta A desde la máquina 1 hacia el dispositivo alimentador de cinta respectivo 4 asociado con el bote respectivo 5, mientras que el conducto 17 se extiende hacia abajo hacia el transportador sin fin 8.

Un guía hilos 13 se dispone después del extremo de entrega del conducto 12 para conducir la cinta A hacia un par de rodillos calandrades cónicos 14 que ajustan la tensión en la cinta. Al salir de los rodillos calandrades 14, la cinta A pasa sobre dos guía hilos 15, 16 en forma de horquilla, sucesivamente y luego es empujada por el dispositivo alimentador 4 que alimenta la cinta en un movimiento hipocicloidal en el bote cilíndrico 5.

Cada centinela 6 asociado con un bote respectivo 5 se dispone después del transportador sin fin 8. El bote 5, que se dispone con su eje vertical, es girado de preferencia en torno de su eje mediante el centinela respectivo 6 a través de una rueda de fricción 7 impulsada desde la máquina 1 y que empuja la superficie externa del bote 5.

El otro conducto 17 es efectivo para conducir cada cinta A (mostrada en líneas de trazos) hacia un guía hilos en forma de horquilla 18 que dirige la cinta sobre el transportador sin fin 8. El transportador 8 comprende una banda continua cerrada que pasa sobre un rodillo impulsor horizontal en un extremo de la banda y sobre un rodillo loco en el otro extremo, desplazando, el tramo superior de la banda que soporta la cin-



ta A, en una guía horizontal 9 de sección en canal en forma de U. Se disponen rodillos de presión transversales 10 a intervalos sobre el tramo superior del transportador y están soportados en las paredes laterales de la guía 9 para retener las cintas A de las máquinas individuales 1 contra el tramo superior del transportador 8.

El transportador sin fin 8 se extiende, para conveniencia de instalación, entre los botes 5 asociados con cada máquina 1 y las bancadas de las máquinas, proporcionando con ello buena utilización del espacio aprovechable y facilitando la transferencia de las cintas A desde una a la otra de las trayectorias de entrega, es decir, desde uno al otro de los conductos 12, 17.

Al prever dos disposiciones de entrega de cinta alternativas, el dispositivo de acuerdo con la invención es apto para evitar substancialmente las desventajas asociadas con cada disposición de entrega individual. Si los botes 5 se utilizan exclusivamente, como en las instalaciones conocidas en el presente, se requiere un gran espacio, y trabajo manual considerable es asimismo necesario en el funcionamiento de la máquina para transferir los botes llenos a una máquina ulterior 3, como se ha indicado previamente. Si por otra parte, se utilizan transportadores sin fin 8 exclusivamente para conducir automáticamente las cintas A de las máquinas 1a, 1b, .... 1n a unos medios colectores apropiados, tal como una carretilla plegadora, un dispositivo alimentador y una unidad de centinela, o aun para transportar las cintas A a una máquina ul-



terior 3, se precisa trabajo y espacio considerables en operación normal de la máquina pero esto sería compensado grandemente por la pérdida de tiempo incurrida en el inicio o final del proceso de un suministro dado de material en co-

5. nectar las máquinas o desconectarlas del transportador. Por consiguiente el uso de receptáculos de bote individuales sería preferible en interés de la alta eficacia en el inicio y final del proceso.

10. Por consiguiente, con objeto de evitar las desventajas de cada una de las disposiciones de entrega arriba mencionadas, individualmente, el dispositivo de entrega de acuerdo con la invención como se describe anteriormente permite suministrar cintas o a receptáculos simples respectivos o a transportadores sin fin, según se requiera. Cuando se inicia el
15. proceso de un recién suministro de material de cinta o cuando se completa el proceso de un suministro, las cintas A son entregadas a los receptáculos de bote respectivos; después de la etapa de inicio, o después de la etapa final, en el funcionamiento normal de las máquina 1a, 1b, .... 1n, todas las cintas A son entregadas al transportador sin fin 8.
- 20.

25. Cuando las cintas entregadas por las máquinas textiles son recogidas en los botes 5, los últimos se disponen para procurar un plegado y llenado, cuando, alternativamente, las cintas A son entregadas al transportador sin fin 8, la velocidad de este último se ajusta para proporcionar aun estiraje de las cintas A que salen de las máquina 1a, 1b, .... 1n.



El dispositivo de entrega se dispone como se muestra en los dibujos en tal forma que el servidor puede transferir fácil y rápidamente las cintas A que salen de las máquinas 1a, 1b, .... 1n de uno a otro de los conductos 12, 17, sin ninguna merma o decrecimiento apreciable en la relación de producción de las máquina.

5.

Se comprenderá que los detalles constructivos de las realizaciones específicamente descritas e ilustradas aquí pueden variarse ampliamente sin salir del objeto de esta invención como se define en las reivindicaciones.

10.

= . =



N O T A

Descrito el objeto del presente invento se declaran como no divulgadas ni practicadas en España las siguientes reivindicaciones :

- 1.- Perfeccionamientos en dispositivos de entrega
5. de cinta para utilizar con una serie de máquinas peinado - ras, retorcedoras, estiradoras o máquinas textiles similares, dispuestas para funcionamiento en paralelo, caracterizados por comprender en combinación: medios respectivos de alimentación de cinta (4) asociados con cada máquina (1)
10. de la serie (1a, 1b, ... 1n) y efectivos en funcionamiento para entregar la cinta (A) desde la máquina respectiva (1) a un bote respectivo (5) o receptáculo similar, un transportador sin fin (8) común a y que se extiende lateralmente a lo largo de todas las máquinas (1a, 1b, ... 1n) y efectivo
15. en funcionamiento para transportar las cintas (A) desde las máquinas a una posición común de utilización (3); y respectivos medios de guía (12, 17) dispuestos adyacentes a cada máquina (1) y que proporcionan dos trayectorias alternativas sobre las cuales la cinta (A) puede ser guiada
20. desde la máquina respectiva (1) o a los medios respectivos de alimentación (4) o al transportador sin fin (8).



2.- Perfeccionamientos, según la reivindicación 1, caracterizados en que el transportador sin fin (8) se extiende entre las máquinas textiles (1a, 1b, ... 1n) de la citada serie y los receptáculos respectivos (5) asociados con las citadas máquinas.

3.- Perfeccionamientos, según la reivindicación 1 ó 2, caracterizados en que el transportador sin fin (8) comprende una banda cerrada que tiene un trayecto superior que soporta la cinta (A) en funcionamiento del transportador y que desplaza en una guía de sección en canal (9), montándose rodillos de presión (10) en las paredes laterales de la citada guía (9) encima del citado trayecto superior del transportador para retener cintas (a) sobre el transportador (8).

4.- Perfeccionamientos, según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizados en que cada medio de guía incluye dos conductos respectivos (12, 17) que se extienden desde la entrega y de la máquina respectiva (1) hacia los medios de alimentación respectivos (4) y hacia el transportador (8) respectivamente.

5.- Perfeccionamientos, según la reivindicación 4, caracterizados en que el citado par de conductos (12, 17) diverge del extremo de entrega de la máquina respectiva (1) siendo en general cada conducto (12, 17) en forma de canal.

6.- Perfeccionamientos, según la reivindicación 4 ó 5, caracterizados en que respectivas guía-hilos (15, 16, 18) cooperan con los conductos respectivos (12, 17) para guiar



cintas (A) desde los citados conductos a los medios de alimentación (4) o al transportador (8) respectivamente.

5. 7.- Perfeccionamientos, según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizados en que cada máquina textil (1) de la serie (1a, 1b, ... 1n) está equipada con un respectivo centinela (6) efectivo para girar el respectivo receptáculo (5) en torno de su eje, y situado de bajo del transportador sin fin (8).

10. 8.- Perfeccionamientos en dispositivos de entrega de cinta.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta 11 de hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de los dibujos reglamentarios.

Madrid, a

28 ABR. 1969

p.a.

D. P.

Firmado: JOSÉ RODRÍGUEZ

69-1503-B



Fig-1

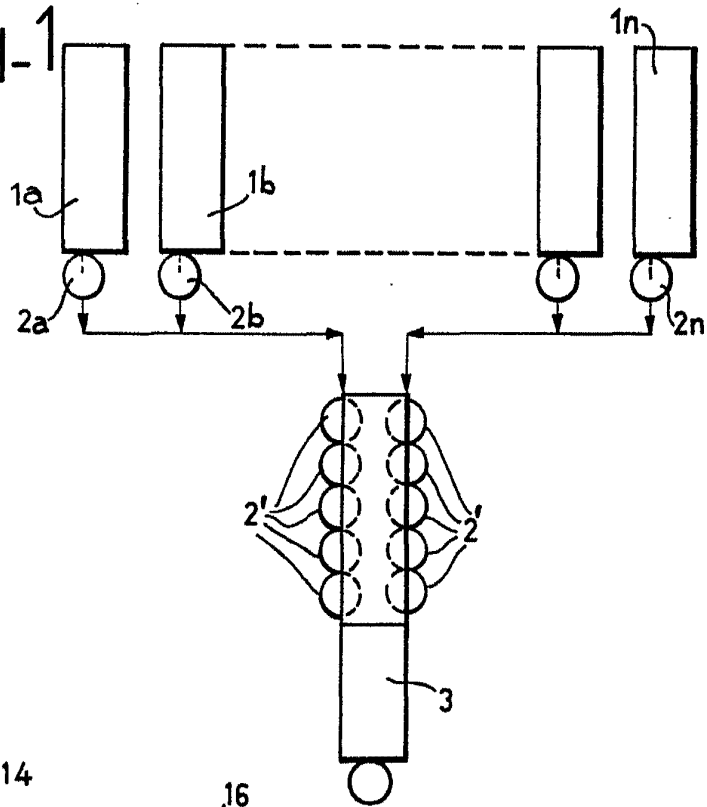
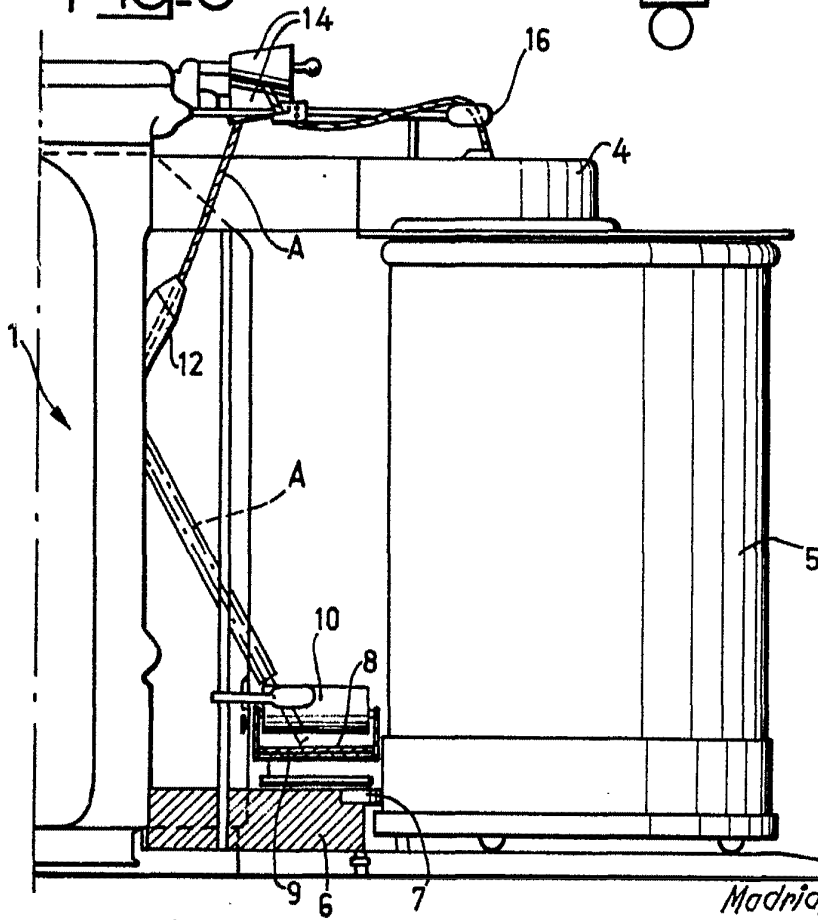


Fig-3



Madrid, a 28 de

JANUARI 1903

p.a.

D. F.

Firmado: JOSE RODRIGUEZ

