

10:3:76



409244

409244

Int. Cl.: B 21D // Dobe

MEMORIA DESCRIPTIVA  
para solicitar  
PATENTE DE INVENCION  
e n  
E S P A Ñ A

Por VEINTE años.

Por : "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION  
DE BARRETAS DE AGUJAS PARA MAQUINAS GILLS".-

A nombre de:

Don JOAQUIN FONT VIÑALS, de nacionalidad es-  
pañola.

Domiciliado en:

CAPELLADES (Barcelona).- c/.Castells, s-n.

---

El objeto de la presente solicitud de patente  
de invención, se refiere a perfeccionamientos introducidos  
en el proceso de fabricación de barretas sustenta puas para  
lechos de peines en máquinas estiradoras gills, los cuales  
perfeccionamientos modifican esencialmente el procedimiento

5

409244

-2



actual de obtención de los peines, proporcionando, como resultado industrial, peines dotados, sobre sus similares, de las ventajas siguientes:

10 a.- La reposición del peine es sumamente sencilla, rápida y cómoda, debido a que basta soltar dos pasadores y el peine sale y es extraíble de la base, pudiendo reponerse inmediatamente por otro.

15 b.- Asimismo, la reposición de agujas, es sencilla y cómoda, pues basta con forzar la salida de la averiada, de la barreta, sin tocar a las demás e introducir la nueva que queda fijada eficazmente por encaje.

20 c.- Este encaje a presión, evita que, para reposiciones, haya que calentar o forzar, superando así los inconvenientes derivados de modificaciones del templado y deformaciones en las agujas.

d.- Las agujas, montadas sobre la barreta que se preconiza, pueden ser más cortas que las que constituyen los peines convencionales, lo que abarata el precio de coste.

25 Son conocidos peines constituidos por series de puas, o agujas, fijadas sobre elementos base de sustentación pero esta fijación se logra por soldadura metálica o con aglomerantes fusibles, lo que provoca que, para liberar las agujas haya que calentar alterando el temple de las mismas.

30 También existen peines en los que las agujas quedan prendidas por engrapado. En estos, la liberación es aún más complicada; hay que forzar la base y no se puede evitar tener que hacer esfuerzos que deforman las agujas.

35 Con los perfeccionamientos de que se trata, se superan estas dificultades, lográndose peines intercambia-

100-76

409244

- 2 NO



bles, dotados de las ventajas mencionadas.

Consisten esencialmente los perfeccionamientos, en el procedimiento constructivo constituido por un proceso en el cual, la primera fase, es la de preparación de un --  
40 elementotubular cortado a la longitud preestablecida, en -  
combinación con la de la barra base, pasando a continuación a un aplastamiento del tramo, en prensa o útil adecuado, -  
conformándolo en forma aplanada tubular de magnitud máxima  
45 igual a la profundidad de la ranura de la pieza portadora y  
de magnitud mínima equivalente a la anchura de dicha ranura.  
Tras de esto, se produce el taladrado impartiendo orificios de sección circular o rectangular, según se trate de insertar agujas cilíndricas o planas, practicándose estos orificios en las partes correspondientes a los lados menores.

50 Realizado lo anotado, se pasa a la inserción de las agujas que se efectúa por enchufe a presión, quedando perfectamente sujetadas.

En la barreta así constituida, se practican dos orificios cerca de sus extremos, en combinación con otros,  
55 y en correspondencia con ellos, de que está dotada la base portadora, lo que posibilita el montaje que se efectúa por encaje sobre la canal y fijación mediante pasadores que pasan a través de los orificios, remachando, o bien cerrando a rosca.

60 En la adjunta hoja de planos, para facilidad de la descripción, a título de ejemplo y sin carácter limitativo alguno, por lo tanto, se ha representado una forma de -  
realización de los perfeccionamientos en cuestión.

65 La figura 1 representa una sección del tubo del que se parte.

409244



La figura 2 representa la forma impartida al mismo, tras la operación de aplastado, siendo

a = la altura de la ranura de la pieza base

b = el ancho de la misma

70

c = en menos, el grueso de la aguja, para que, al clavarla a presión, quede sujeta y fijada suficientemente para que no caiga al realizar su función.

La figura 3 representa un alzado y la figura 4 una planta, de una barreta perforada con orificios circulares.

75

La figura 5 representa en alzado y la figura 6 en planta, un tramo de barreta perforado con orificios rectangulares para caso de agujas planas.

La figura 6 representa, en alzado lateral, y la figura 7 en alzado frontal, una barreta con las agujas montadas.

80

Las agujas (1) van fijadas a presión encajando a través de los orificios. Los taladros (2) y (3) sirven para solidarizar, mediante remaches o tornillos, el peine a la base portante que lleva perforaciones en correspondencia a este efecto.

85

Descrita suficientemente la invención, así como la manera de realizarla prácticamente, debe hacerse constar que la misma es susceptible de cualesquiera modificaciones de detalle, en tanto que estas no alteraren su fundamento.

90

--:-- NOTA --:--

Los puntos de invención propios y nuevos que se presentan para que sean objeto de este registro de patente de invención en España, por veinte años, son los siguientes:

1º.- Perfeccionamientos en la fabricación de ba-

95

409244

E2



100

rretas de agujas para máquinas gills, caracterizados porque se procede al cortado de tramos de tubo, a la longitud preestablecida en correspondencia con la longitud de la base portante, tras lo cual se continúa el proceso aplastando, en prensa o útil adecuado, el tramo en cuestión al que se le imparte así forma con sección tubular alargada, de un alto equivalente a la dimensión de la ranura de la pieza portadora y de un ancho equivalente al del ancho de dicha ranura, quedando la sección tubular interna con un ancho igual al de las agujas.

105

110

2º.- Perfeccionamientos en la fabricación de barretas de agujas para máquinas gills, según reivindicación anterior, caracterizados porque se procede, tras las fases descritas anteriormente, o previo a las mismas, al perforado de los tramos sobre los lados correspondientes a la parte estrecha, con orificios circulares o rectangulares en función de la forma de las agujas y en correspondencia con el tamaño de las mismas, que, de esta forma, son susceptibles de encaje a presión sin soldadura ni engrapado.

115

120

3º.- Perfeccionamientos en la fabricación de barretas de agujas para máquinas gills, según reivindicaciones anteriores, caracterizados porque se practican, cerca de los extremos, perforaciones circulares pasantes, para, en correspondencia con otras de que van dotadas las piezas base, posibilitar el montaje y fijación de la barreta.

4º.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BARRETAS DE AGUJAS PARA MAQUINAS GILLS.

125

Tal como se ha descrito en la memoria que antecede y para los fines que se han especificado, representado en el dibujo que se acompaña.

...//...

409244-2



Consta la presente memoria descriptiva de seis  
hojas escritas a máquina, por una sola cara.

Madrid, a dos de diciembre de mil novecientos  
setenta y dos.

**DOMINGO DIAZ UNGRIA**  
**P. R.**

130

135

140

145

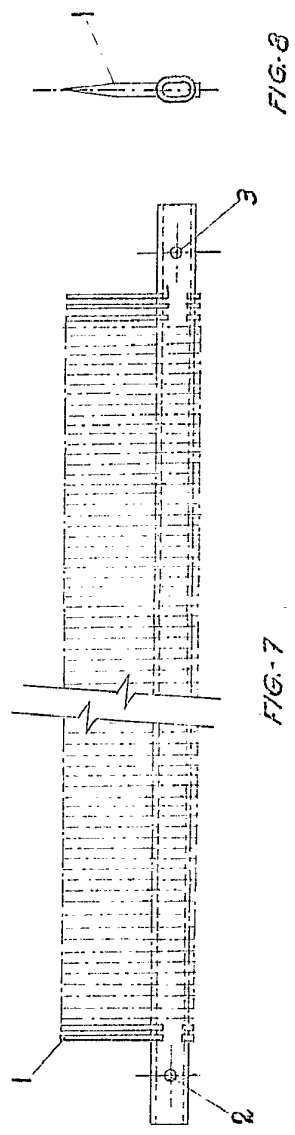
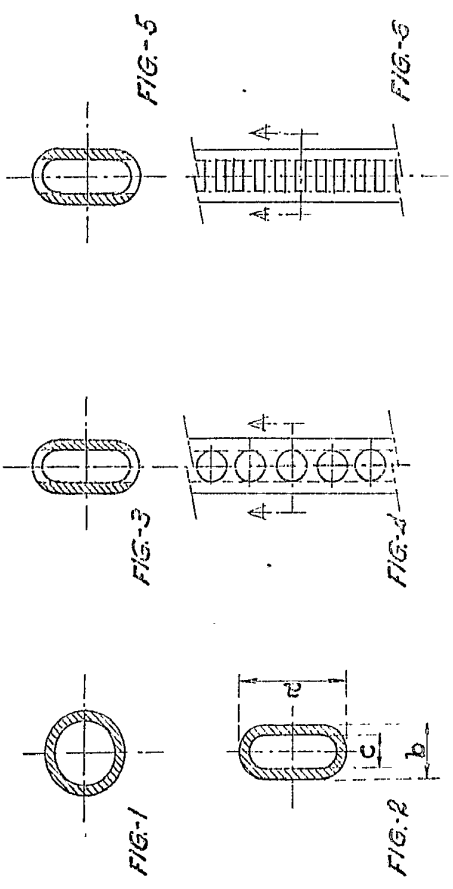
150

155

409244

40

9244



22 JULY 1972  
 DOMINGO DIAZ UNGRIA  
 P.R.

ESCALA VARIABLE

409244

40'

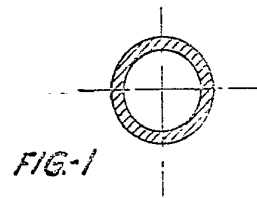


FIG-1

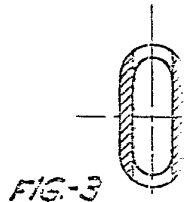


FIG-3

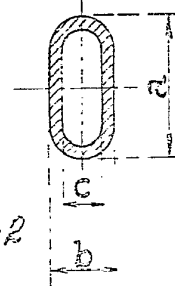


FIG-2

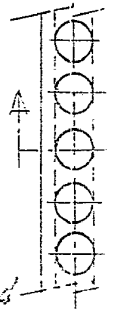


FIG-4

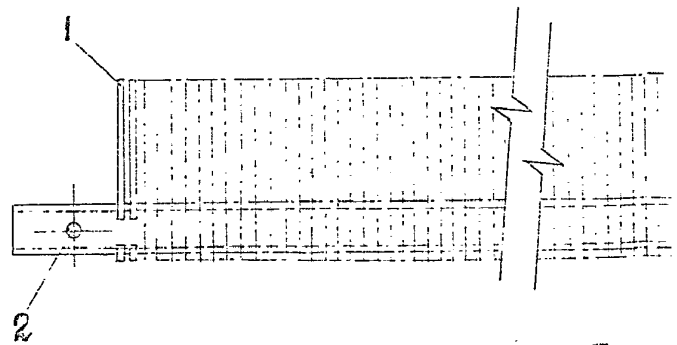


FIG-7

ESCALA VARIABLE

9244

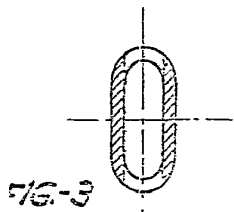


FIG-3

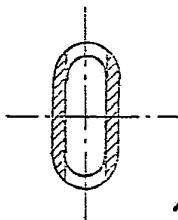


FIG-5

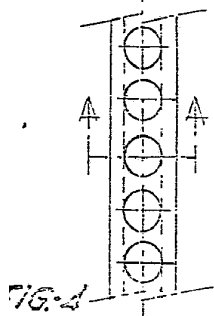


FIG-4

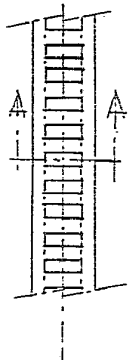


FIG-6

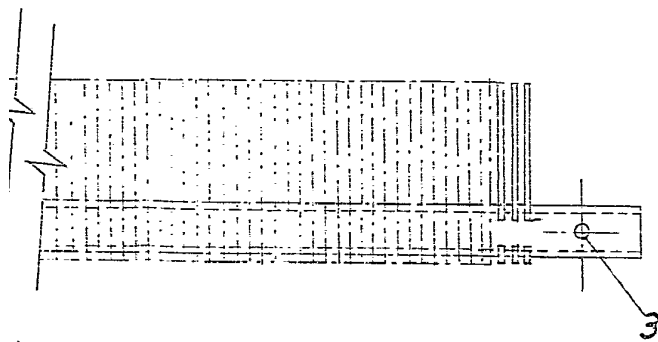


FIG-7

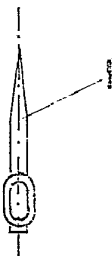


FIG-8

~~22 NOV 1912~~  
DOMINGO DIAZ UNGRIA  
P.P.