

414918



Cl. D. 03C

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. Correspondiente a la solicitud de registro de Patente de Invención, que por veinte años, se solicita para todo el territorio nacional, a favor de la firma "TRABAL, S.A.", de nacionalidad española, residente en MATARO (Barcelona), Carretera de Barcelona s/nº, - - - - -

p o r

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE TAMBORES EN MAQUINAS JACQUARD".

10. La Patente de invención a que se refiere la presente Memoria, se destina a garantizar la explotación y la propiedad exclusivas, en todo el territorio nacional, de unos perfeccionamientos en la construcción de tambores en máquinas Jacquard.

15. Estos perfeccionamientos están referidos a los medios para ordenar el movimiento giratorio del tambor porta-clave

414918



5. ttes de selección haciendo que el avance del mismo sea de uno o de dos pasos, cuando convenga. Hasta el presente, los movimientos del tambor con valores de uno o dos pasos, se conseguía mediante complejos dispositivos de palancas o engranajes, los que resultan mejorados y simplificados por la invención.

10. Dichos perfeccionamientos se refieren también a los medios de centraje en el montaje y de arrastre en movimiento del aludido tambor, haciendo que el mismo no pueda ser colocado más que en una única posición y facilitando extraordinariamente su montaje y desmontaje para el cambio de clavettes con muestra diferente.

15. Para mejor comprensión del objeto y solamente a título de ejemplo, se adjunta una hoja de planos en la que:

La figura 1, representa esquemáticamente los elementos que componen el dispositivo de arrastre automático del tambor.

La figura 2, representa un detalle del dispositivo de frenado.

20. La figura 3, representa la vista en alzado del tambor porta-clavettes parcialmente seccionado.

25. Refiriéndonos a las citadas ilustraciones, podemos ver que el avance giratorio del tambor -1-, con un valor de uno o dos pasos, según convenga, se ordena por medio de una leva seleccionable -2- que gira permanentemente con la máquina y que pone en accionamiento el dispositivo de avance consistente en una rulina -3- de contacto con la leva que va montada en el extremo posterior de un brazo corredizo -4- que acciona el triquete -5- de una rueda de trinquete -6- está solidarizada con el eje de arrastre del tambor -1-,
30. con lo que el menor o mayor avance del trinquete -5- para

414918



5. actuar sobre uno o dos de los dientes de la rueda de trinquete -6-, produce el giro en uno solo^o en dos pasos del tambor -1-, recuperándose luego la posición -inicial de dicho brazo -4- en virtud de la reacción de un muelle antagonista -7- cuando la leva -2- retrasa su pista y la separa del contacto tangencial con la rulina -3-.

10. El tambor -1- lleva dispuestas las oportunas clavettes -8-, las cuales están provistas de un determinado número de dientes -9- que, al girar dicho tambor, empujan a los correspondientes selectores del conjunto selector que va dispuesto enfrentado, los cuales selectores al ser desplazados empujan a su vez a los jacks que seleccionan a las agujas que deban trabajar.

15. Por su parte, la rueda trinquete -6- lleva solidario un tambor lateral -10- sobre la llanta del cual abraza un fleje -11- que actúa de freno más o menos potente según el índice de fricción que se obtiene al regular la tensión de apriete por medio de un tornillo -12- cuya tuerca -13- lleva sujetos los terminales del citado fleje -11-.

20. La base inferior del cuerpo del tambor porta-clavettes lleva realizada una mortaja -14-, no diametral, que corresponde con dos pivotes -15- pertenecientes al eje de arrastre solidario de la rueda de trinquete -6-, a fin de que solamente exista una posición de montaje del citado tambor sobre su eje de arrastre.

25. En zona media de la altura total del repetido tambor -1-, está realizada una ranura circular -16- en la que va alojado un anillo -17- cuyo diámetro exterior sobresale del fondo del fresado -18- en el que se aloja la clavette -8-, formando así un estribo en el que se acopla el escote del lomo de la dicha clavette que así queda centrada en altura.

30.

414918



5. El tambor -1- y en su parte superior, lleva realizado un agujero ciego axial en el que se acopla ajustado el extremo inferior de un centrador -19- cuya parte superior se monta en un cubo perteneciente al soporte de selectores -20-. Entre el tambor -1- y la base inferior de dicho cubo, se sitúa un anillo suplementario -21- cuya inclusión completa la altura del tambor y cuya separación una vez retirado el centrador -19-, permite el fácil desmontaje y montaje del tambor -1- de su eje inferior de arrastre. El citado anillo suplementario -21- dispone de tres bolas de 10. acero -22- que aseguran un contacto elástico y una fricción mínima, las cuales tienden a salir de la base del anillo empujadas por resortes interiores.

15. 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 constituye la esencia de la invención.

N O T A

20. Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

25. 1ª.- Perfeccionamientos en la construcción de tambores en máquinas Jacquard, caracterizados porque el avance giratorio del tambor porta-clavettes, con un valor de uno o dos pasos, según convenga, se ordena por medio de una leva seleccionable que gira permanentemente con la máquina y que pone en accionamiento un dispositivo de avance compuesto por una rulina de contacto con la leva que va montada en el extremo posterior de un brazo corredizo que acciona el 30.

414918



5. trinquete de una rueda de trinquete que está solidarizada con el eje de arrastre del tambor, con lo que el menor o mayor avance del trinquete, para actuar sobre uno o dos dientes de la rueda trinquete, produce el giro en uno solo o en dos pasos del tambor, recuperándose luego la posición inicial de dicho brazo en virtud de la reacción de un muelle antagonista cuando la leva seleccionable retrasa su pista y la separa del contacto tangencial con la antedicha rulina.

10. 2ª.- Perfeccionamientos en la construcción de tambores en maquinas Jacquard, según la reivindicación 1ª, caracterizados porque la camisa o superficie lateral del tambor porta-clavettes lleva dispuestas las oportunas clavettes que están provistas de un determinado número de dientes que, al girar el tambor, empujan a los correspondientes selectores del conjunto selector que va dispuesto enfrentado, los cuales selectores al ser desplazados empujan a su vez a los jacks que seleccionan a las agujas que deban trabajar.

15. 3ª.- Perfeccionamientos en la construcción de tambores en maquinas Jacquard, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque la rueda de trinquete del dispositivo de avance lleva solidario un tambor lateral sobre la llanta del cual abraza un fleje en función de freno más o menos potente según el índice de fricción que se obtiene regulando la tensión de apriete por medio de un tornillo cuya tuerca lleva sujetos los terminales del citado fleje.

20. 4ª.- Perfeccionamientos en la construcción de tambores en maquinas Jacquard, según las anteriores reivindicaciones, caracterizados porque la base inferior del cuerpo del tambor porta-clavettes lleva realizada una mortaja no diametral que corresponde con dos pivotes pertenecientes al

30.

414918



eje de arrastre solidario de la rueda de trinquete, a fin de que sólomente exista una posición de montaje del citado tambor sobre su eje de arrastre.

5. 5ª.- Perfeccionamientos en la construcción de tambores en maquinas Jacquard, según las anteriores reivindicaciones, caracterizados porque, en zona media de la altura total del tambor porta-clavettes, está realizada una ranura circular en la que va alojado un anillo cuyo diámetro exterior sobresale del fondo de cada fresado en que se alo-
10. ja un anillo cuyo diámetro exterior sobresale del fondo de cada fresado en que se aloja una clavette, formando así un estribo en el que se acopla el escote del lomo de la dicha clavette que así queda centrada en altura.

15. 6ª.- Perfeccionamientos en la construcción de tambores en maquinas Jacquard, según las anteriores reivindicaciones, caracterizados porque, en la parte superior del tambor porta-clavettes, va realizado un agujero axial en el que se acopla ajustado el extremo inferior de un centrador cuya parte superior se monta en un cubo perteneciente al soporte
20. de selectores, y porque entre el tambor y la base inferior de dicho cubo, se sitúa un anillo suplementario cuya inclusión completa la altura del tambor y cuya separación, una vez retirado el centrador, permite el fácil desmontaje y montaje del tambor de su eje inferior de arrastre, el cual
25. anillo suplementario dispone de tres bolas de acero que aseguran un contacto elástico y una fricción mínima al estar empujadas por resortes interiores.

7ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE TAMBORES EN MAQUINAS JACQUARD.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva que consta de siete hojas foliadas y escritas

30.

414918



por una sola cara y acompañada de una hoja de dibujos.

Barcelona para Madrid, a tres de Mayo de mil novecientos setenta y tres.

P.A.,

A. Aricha.

P. P.

414918

414918

Figura nº 1

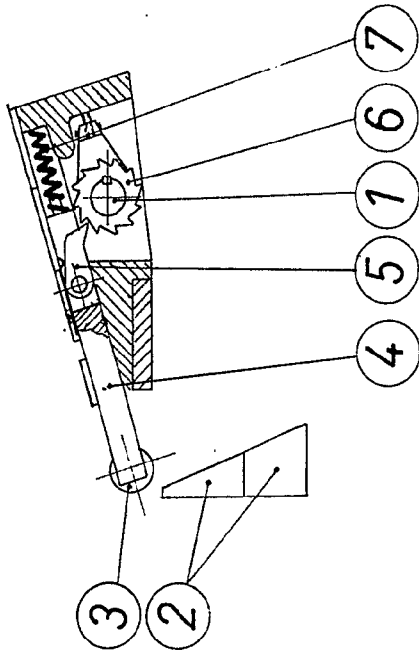


Figura nº 2

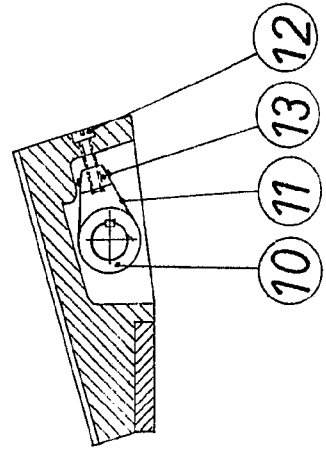
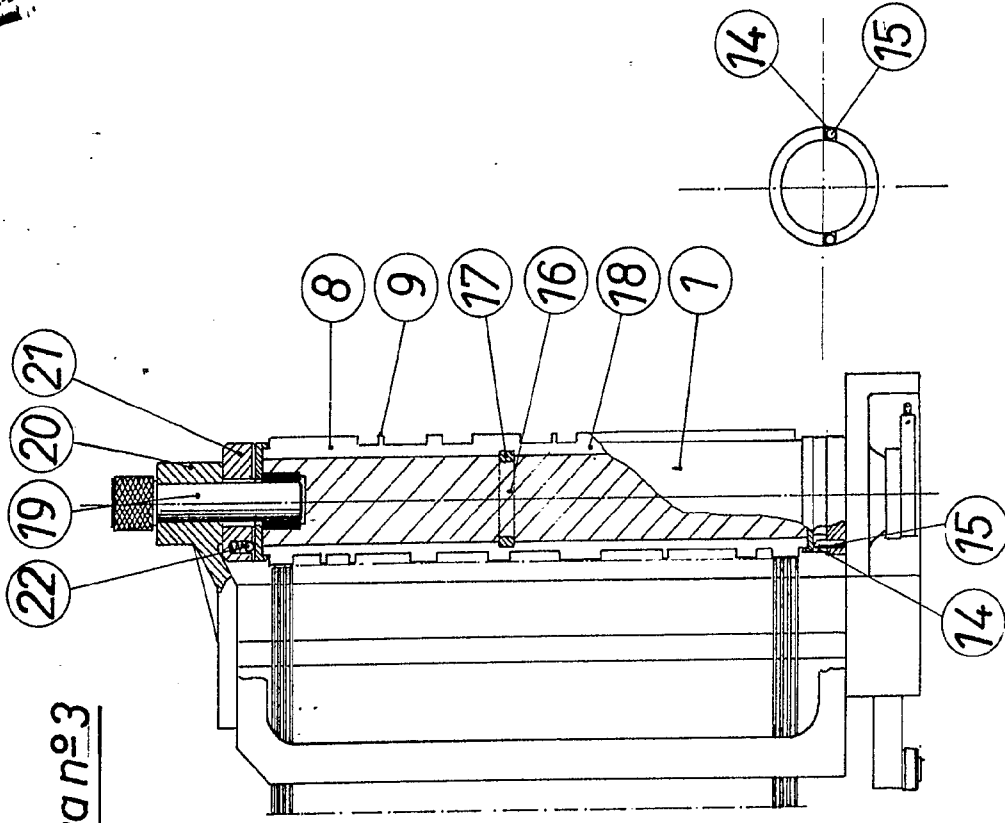


Figura nº 3



Escala variable

Madrid, 3 Mayo 1.973
A. Parra
D. G. 1000

TRABAL S.A.

414918

Figura nº 1

Fig.

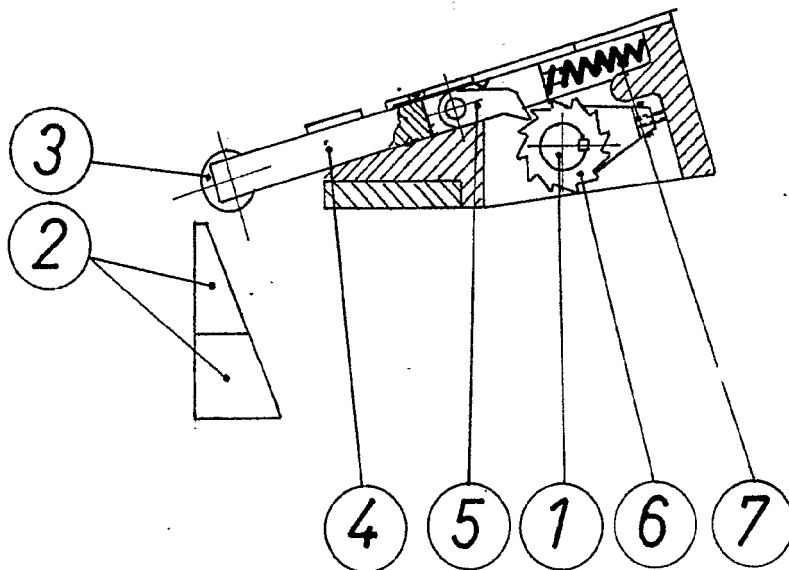
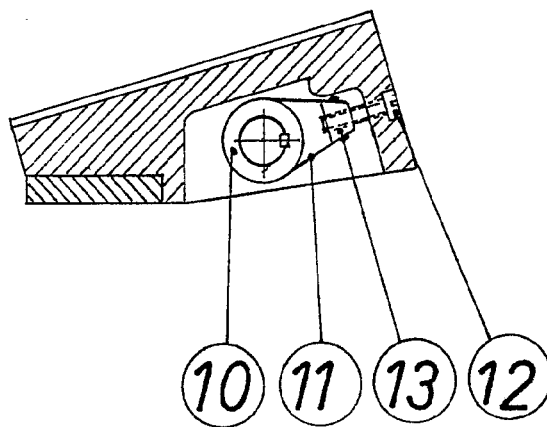


Figura nº 2



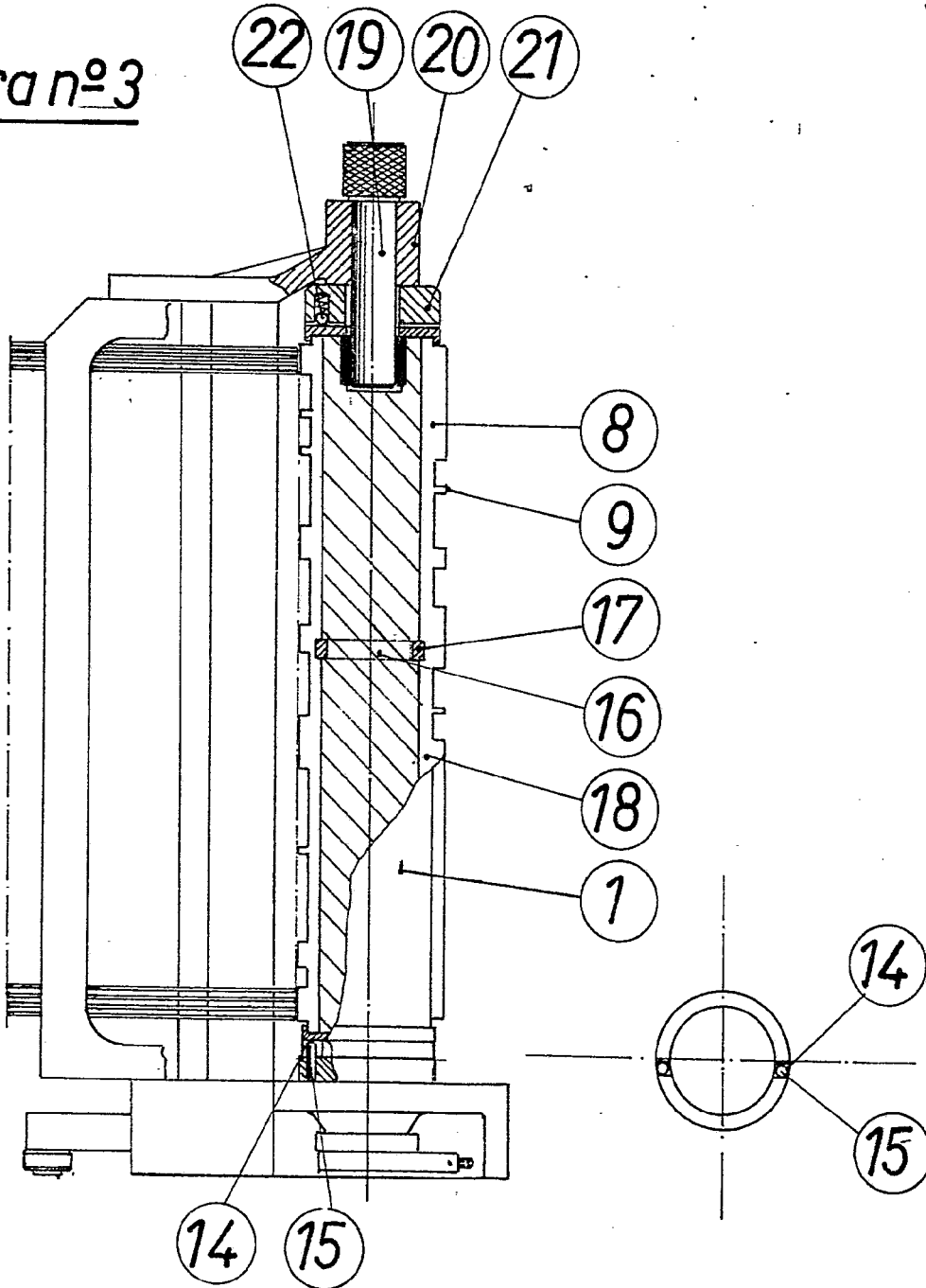
Hoja única.

3 MAYO 1973
10
ESTS
MAYO 1973
10
ESTS

414918

3 MAYO 1973
10
ESTS
MAYO 1973
10
ESTS

Figura nº3



Escala variable

Madrid, 3 Mayo 1.973

A. P. A. A.

D. P.