



ro sobre un árbol de accionamiento, desplazados entre sí en espiral.

5. Por la DL-PS 82 436 es ya conocido un telar automático de calada ondulada con platinas tope giratorias para el accionamiento de las lanzaderas, y para el tope de los hilos de trama en la orilla del tejido. Todas las platinas tope están unidas fijas al giro con un árbol de accionamiento y están dispuestas desplazadas entre sí en forma de espiral. Cada platina de accionamiento tiene tres salientes a modo de apéndice, impulsando el primer saliente a las lanzaderas por las caladas formadas en forma ondulada, y moviendo a los hilos de trama a la proximidad de los orillas del tejido. Los otros dos salientes sirven para la ulterior aproximación y el tope del hilo de trama en la orilla del tejido. A ambos lados de cada platina tope están previstas platinas separadoras.
- 10.
- 15.

- Estas platinas separadoras sirven para guiar y asegurar en situación las platinas tope desplazables a lo largo del árbol de accionamiento. Además están previstas platinas guía para guiar las lanzaderas en las caladas formadas. Las platinas tope y las platinas, guía están dispuestas, en cada caso, una tras otra en un plano. Las calles formadas entre los planos sirven para el paso de los hilos de urdimbre correspondientemente a la muestra elegida.
- 20.

- Como desventaja resulta que entre las platinas separadoras y las platinas tope surgen una alta fricción. Al aumentar la densidad de apilamiento aumenta la fricción. La fricción. Al aumentar la densidad de apilamiento aumenta la fricción. La fricción surgida produce un alto momento de fricción de adherencia para cuya superación es necesario un gran requerimiento de fuerza. Al mismo tiempo la fricción surgida origi
- 25.
- 30.



ma un indeseado calentamiento de las platinas separadoras y las platinas tope. En la práctica se ha mostrado todavía como desventaja el que en el movimiento de rotación del rodillo tejedor surge oxidación por fricción. En los huecos entre las

5. platinas separadoras y las platinas tope se deposita polvo de fibras que se quita muy difícilmente. El amontonamiento de polvo de fibras conduce a perturbaciones de funcionamiento al pasar las lanzaderas por el cilindro tejedor. Este desventaja

10. unida con el calentamiento del cilindro tejedor, puede ser causa del incendio. También aumenta el necesario momento de giro al ser grande el amontonamiento de polvo de fibras. Las platinas separadoras guían asimétricas a las platinas tope. Este apoyo asimétrico de las platinas tope aseguradas sólo contra torsión radial, conduce al accionarse las lanzaderas, a

15. desviación de las platinas tope que adoptan entonces una posición en ángulo respecto al árbol de accionamiento del cilindro tejedor. Esto produce una marcha intranquila de las lanzaderas. La pequeña superficie de apoyo de las platinas tope en las platinas separadoras lleva a una rigidez deficiente

20. de las platinas tope. Debido a ésto los salientes de las platinas tope tienen una alta flexibilidad lo cual repercute desventajosamente sobre el accionamiento de las lanzaderas. Finalmente una última desventaja consiste en que el cilindro tejedor está compuesto de muchas platinas individuales, con

25. lo cual las platinas tope defectuosas son recambiables con mucho gasto de tiempo.

Es finalidad de la invención evitar la desventaja de fricción entre las platinas separadoras y las platinas tope así como la acumulación de polvo de fibras.

30. La invención se fundamenta en el cometido de crear



un telar automático de calada ondulada con cilindro tejedor giratorio, en el cuál se evitan las desventajas que surgen por las platinas separadoras.

5. Según la invención está prevista entre cada platina tope, una arandela distanciadora que están fijadas unidas al giro sobre el árbol de accionamiento y cuyo diámetro exterior corresponde al diámetro del círculo base de las platinas tope.

10. Según otra característica de la invención el árbol de accionamiento presenta un perfil de chavetas múltiples sobre el cual están previstos paquetes de platinas tope unidos en accionamiento, con caras frontales planas y dispuestas perpendiculares al eje de los paquetes de platinas tope.

15. Según otra característica de la invención los paquetes de platinas tope presentan casquillos con ranuras dispuestas a separación en las cuales son enclavables arandelas de aseguramiento de situación.

20. Según otra característica de la invención los paquetes de platinas tope presentan a separación ranuras en las que son enclavables arandelas de fijación.

Finalmente una última característica de la invención consiste en que entre los paquetes de platinas tope están previstos taladros en los que están insertados tornillos de fijación.

25 Con el telar automático de calada ondulada con rodillo tejedor creado, se ha hecho así posible hacer innecesarias las platinas separadoras, con lo cual se elimina la desventajosa fricción entre las platinas separadoras y las platinas tope.

30. En los dibujos están representado un ejemplo de



ejecución de la invención.

La figura 1 muestra una sección del cilindro tejedor, del telar de la invención

5. la figura 2 muestra una vista delantera, parcialmente seccionada, de un paquete de platinas tope,

la figura 3 muestra una sección por la línea A-A de la figura 2,

la figura 4 muestra una arandela distanciadora,

10. la figura 5 muestra una arandela de seguridad de situación,

la figura 6 muestra una vista delantera del lugar de contacto de dos paquetes de platinas tope y

la figura 7 muestra una sección por la línea B-B de la figura 6,

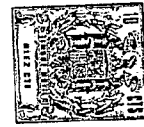
15. la figura 8 muestra una arandela de fijación al ponerla sobre el perfil de chavetas múltiples del árbol de accionamiento,

la figura 9 muestra una arandela de fijación en posición enclavada sobre el árbol de accionamiento,

20. la figura 10 muestra una vista delantera del lugar de contacto de dos paquetes de platinas tope con pitón de fijación,

la figura 11 muestra una sección por la línea C-C de la figura c.

25. El cilindro tejedor 1 consta de un bastidor 2 en el cuál están fijadas mediante placas presoras 5 y tornillos 6, platinas 3 que están cogidas en plomos 4. Las platinas guía tienen un escote 7 en el cuál están guiadas las lanzaderas 8. En los cojinetes no representados del bastidor 2 es
30. tá alojado móvil en rotación el árbol de accionamiento 9 con

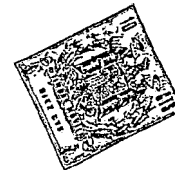


perfil de chavetas múltiples. Sobre éste árbol de accionamiento 9 las platinas tope 10 están dotadas de tres salientes 11 a 13 a modo de apéndices que sirven para el accionamiento de las lanzaderas 8 y para el tope del hilo de trama en la orilla del tejido. Las platinas de accionamiento 10 están preferentemente fijadas no directamente sobre el árbol de accionamiento 9, sino más bien sobre un casquillo 14. Estos casquillos 14 tienen un taladro y escotes que están adaptados al perfil de chavetas del árbol de accionamiento 9. Los casquillos 14 y las platinas tope 10 tienen cada uno un escote en el cual está prevista una chaveta 15. Los escotes en las platinas tope 10 están dispuestos desplazados respecto a los salientes 11 a 13 a modo de apéndices, de manera que después de la colocación de las platinas tope 10 éstas quedan dispuestas desplazadas entre sí en forma espiral. Entre cada platina tope 10 está prevista una arandela distanciadora 16. Esta arandela distanciadora 16 está fijada unida al giro sobre el casquillo 14. El diámetro exterior de ésta arandela distanciadora 16 corresponde en esto al diámetro del círculo base de las platinas de accionamiento 10. A lo largo del árbol de accionamiento 9 está prevista una multiplicidad de casquillos 14. Todos los casquillos 14 tienen caras frontales 17 planas y dispuestas perpendiculares al eje longitudinal del casquillo 14. Todos los casquillos 14 tienen a separación X ranuras 18. En estas ranuras 18 se ubican arandelas de seguridad de situación 19. Estas arandelas de aseguramiento de situación 19 están construidas análogamente a un anillo de muelle. Estas tienen una abertura 20 y un escote 21 cuya máxima luz corresponde al diámetro exterior del casquillo 14 y cuya mínima luz corresponde a la separación del fondo de las ranuras 18. Mediante apertura



- 7 -

- ra de la arandela de aseguramiento de situación 19 y enclavamiento en la ranura 18 se sujetan con seguridad en su situación las platinas tope 10 y las arandelas distanciadoras 16. Mediante pegado, vertido o similar, de todas las platinas tope 10, arandelas distanciadoras 16 y arandelas en seguridad en situación 19 colocadas sobre el casquillo 14, se producen paquetes compactos de platinas tope 22. Sobre el árbol de accionamiento 9 están previstas entre los paquetes de platinas tope 22, de nuevo a separación libre, ranuras 23 que se encuentran entre dos paquetes de platinas tope 22 colindantes. En estas ranuras 23 está aplicada, según la figura 7, una arandela de fijación 24 para el aseguramiento en situación de los paquetes de platinas tope 22. El desarrollo de estas arandelas de fijación 24 se vé en las figuras 8 y 9. Estas tienen de nuevo una abertura 25 y un escote 26 cuya máxima luz corresponde al diámetro exterior del árbol de accionamiento 9 y cuya mínima luz corresponde a la separación del fondo de las ranuras 23. Una vez abiertas estas arandelas de fijación 24 y enclavadas en las ranuras 23 del árbol de accionamiento 9, las platinas tope 10 quedan inmovilizadas en su situación predeterminada. En el ejemplo de ejecución representado en las figuras 10 y 11, la inmovilización de los paquetes de platinas tope 22 se efectúa mediante pitones de fijación 27 que atraviesan un taladro 28 en el casquillo 14 y están enroscados en el árbol de accionamiento 9. El taladro 28 se compone de un medio taladro de uno de los paquetes de platinas tope 22 y de un medio taladro del otro. Soltando las placas presoras 5 pueden ajustarse las platinas guía 3 exactamente respecto a las platinas tope 10.
- Con la invención así creada se ha hecho posible re-



nunciar a platinas separadoras, con lo cuál se evitan la des-
ventajosa fricción y la acumulación de polvo de fibras y se
aumenta la estabilidad lateral de las platinas tope 10.

5.

N O T A

10.

15.

Descrita suficientemente la naturaleza del invento
asi como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacer-
se constar que las disposiciones anteriormente indicadas son
susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alte-
ren su principio fundamental. También se hace constar que el
invento corresponde a una solicitud de patente presentada en
Alemania DDR con el número WP D 03 d/172 850 de 13 de agos-
to de 1.973,acogiéndose por lo tanto a los beneficios que con-
ceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que
constituye la esencia del referido invento y por lo que se so-
licita PATENTE DE INVENCION por 20 años en España sobre:PER
FECCIONAMIENTOS EN TELARES AUTOMATICOS DE CADADA ONDULADA,
caracterizándose por lo siguiente:

20.

25.

30.

1.- Perfeccionamientos en telares automáticos de ca-
lada ondulada, con platinas tope giratorias para el acciona-
miento de las lanzaderas y el tope de los hilos de trama en
la orilla del tejido, presentando las platinas tope salien-
tes que se disponen fijos al giro sobre un árbol de acciona-
miento, desplazados entre sí en espiral, caracterizados por-
que entre cada platina tope se prevee una arandela distancia-
dora que se fijan unidas al giro sobre el árbol de acciona-
miento, y cuyo diámetro exterior corresponde al diámetro del
círculo base de las platinas tope.

2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, ca



5. caracterizados porque el árbol de accionamiento presenta un perfil de chavetas múltiples, sobre el cuál se disponen paquetes de platinas tope unidas en accionamiento, con caras frontales planas y dispuestas perpendiculares al eje del árbol de accionamiento.

3.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizados porque los paquetes de platinas tope presentan ranuras dispuestas a separación, en las cuales son enclavables arandelas de aseguramiento de situación.

10. 4.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 a 3, caracterizados porque el árbol de accionamiento presenta entre los paquetes de platinas tope, ranuras en las que se enclavan arandelas de fijación.

15. 5.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 a 4, caracterizados porque el árbol de accionamiento lleva entre dos paquetes de platinas tope contiguos, un pitón de fijación que entra en un taladro formado por dos paquetes de platinas tope.

20. 6.- Perfeccionamientos en telares automáticos de calada ondulada, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria, y en los dibujos adjuntos.

Esta Memoria consta de nueve hojas, escritas a máquina por una sola cara.

31 JUL. 1974

Madrid,

VEB Wirkmaschinenbau Karl-marx-Stadt,

L. ROZAS GARCIA Y CASSET
F. E. Firmado: L. Carlos García

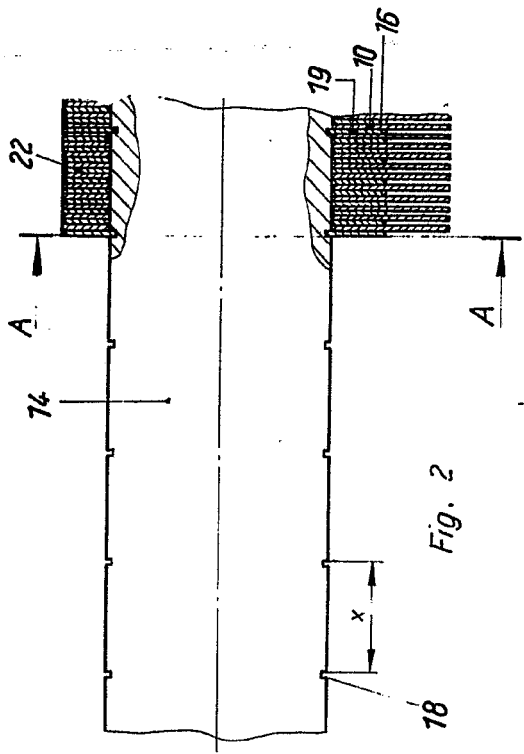


Fig. 2

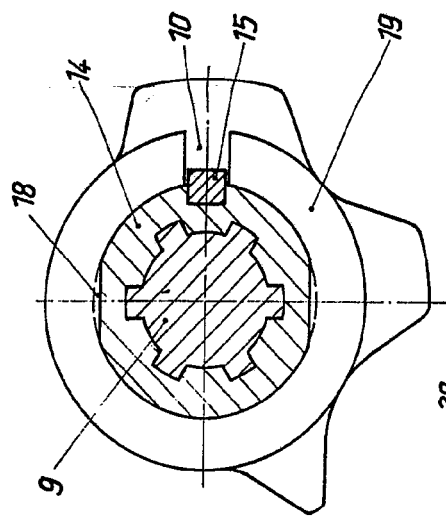


Fig. 3

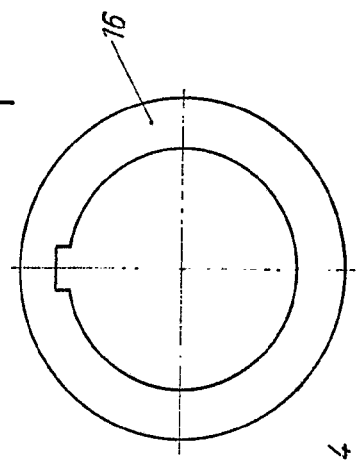


Fig. 4

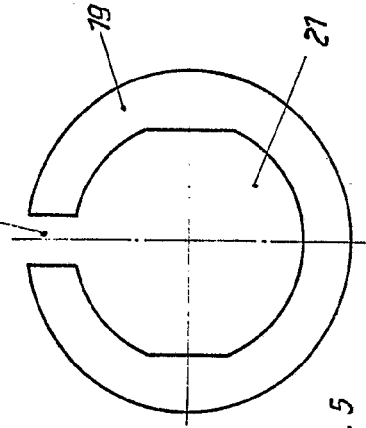


Fig. 5

ES C
VA

**POOR
QUALITY**

11/11/11

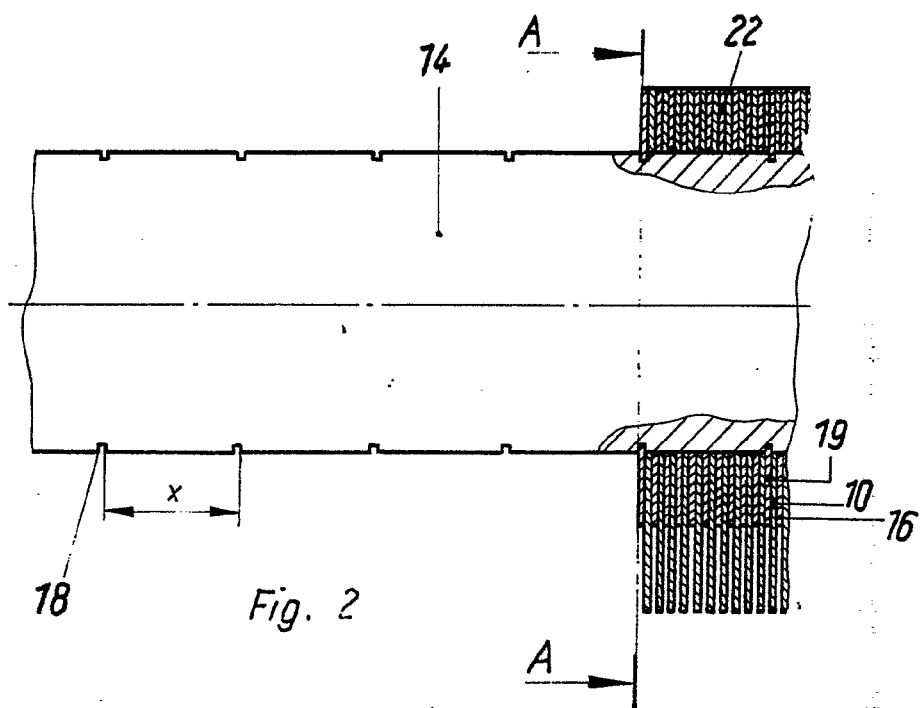


Fig. 2

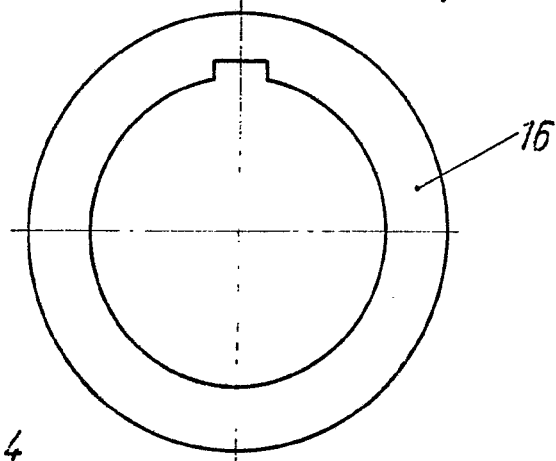


Fig. 4

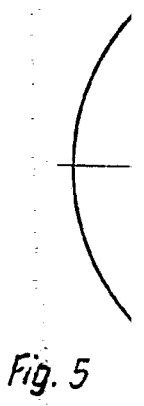


Fig. 5

**POOR
QUALITY**

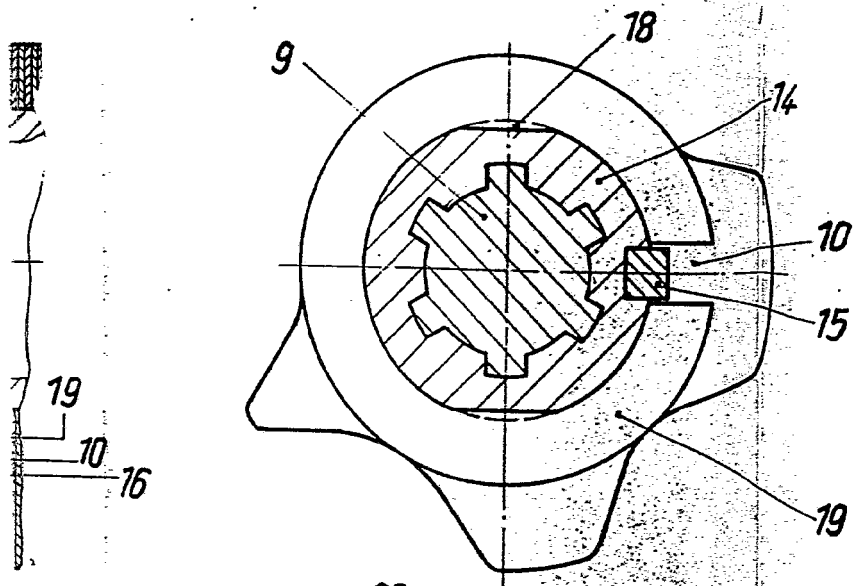


Fig. 3

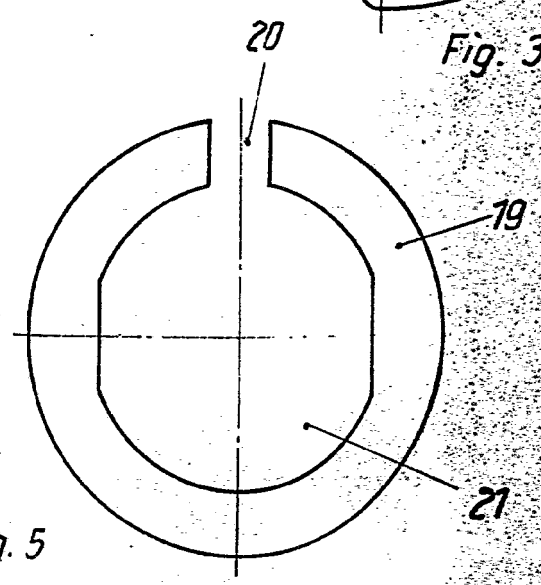


Fig. 5

ESC
VAR

Madrid
S. GOMEZ AGUIRRE
C/ P. Fernand...
[Handwritten signature]

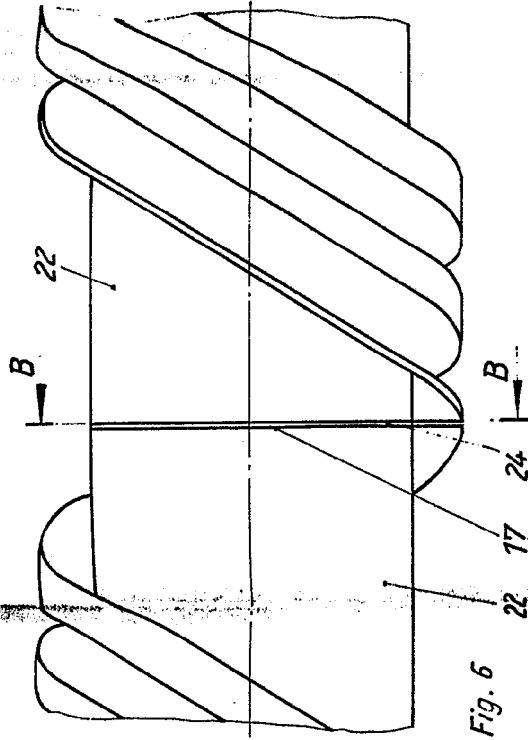


Fig. 6

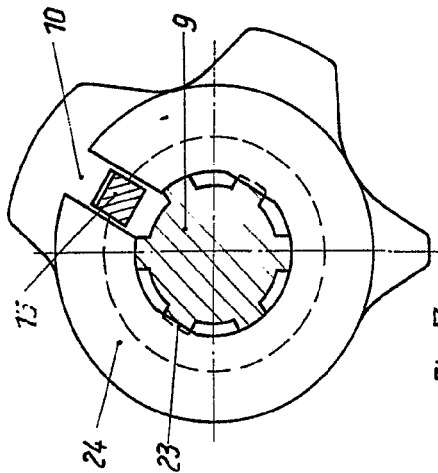


Fig. 7

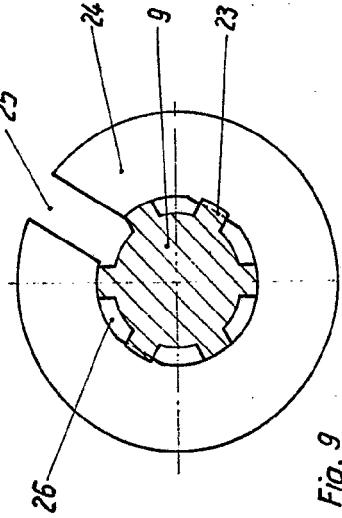


Fig. 8

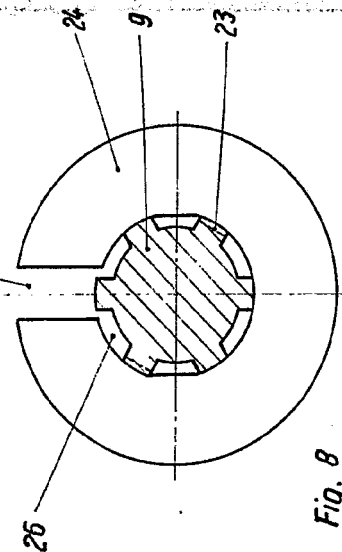


Fig. 9

EPG
VPA

**POOR
QUALITY**

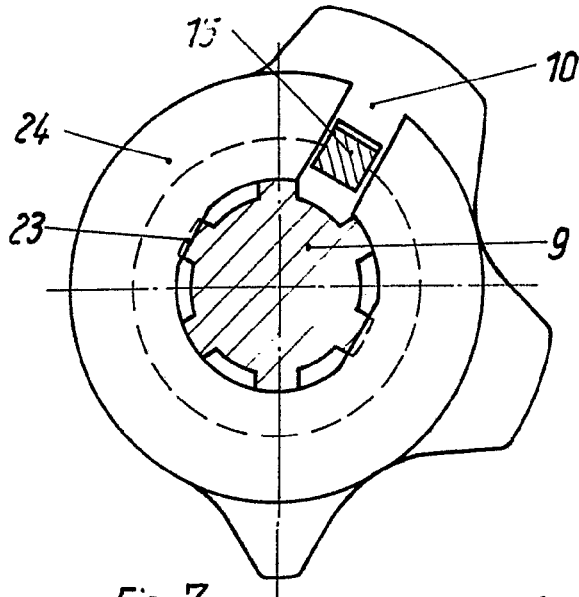


Fig. 7

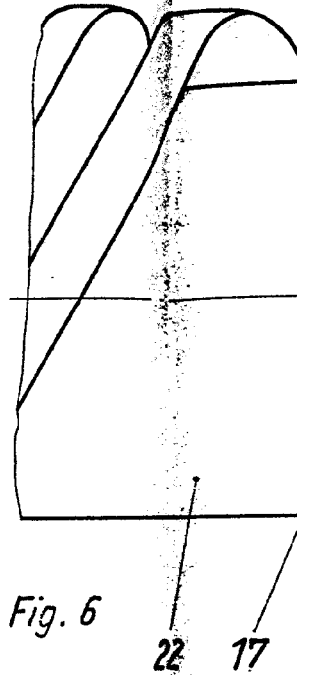


Fig. 6

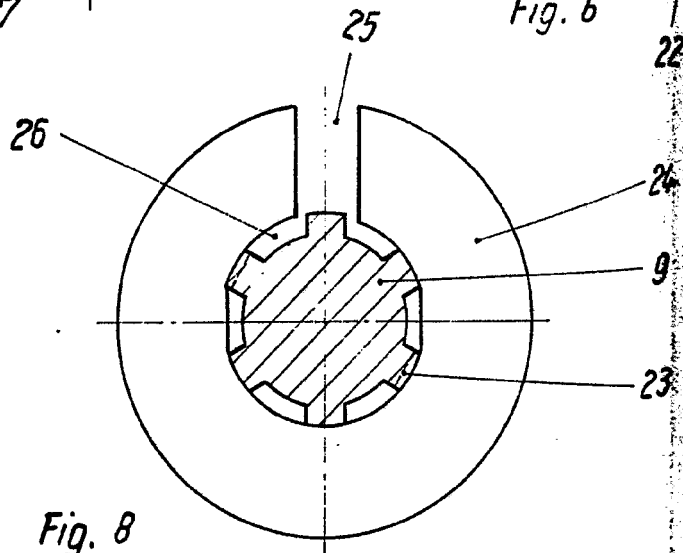


Fig. 8

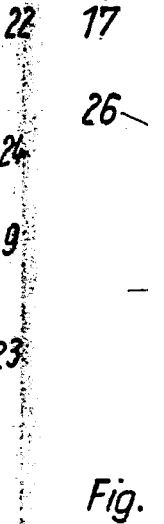


Fig.

**POOR
QUALITY**

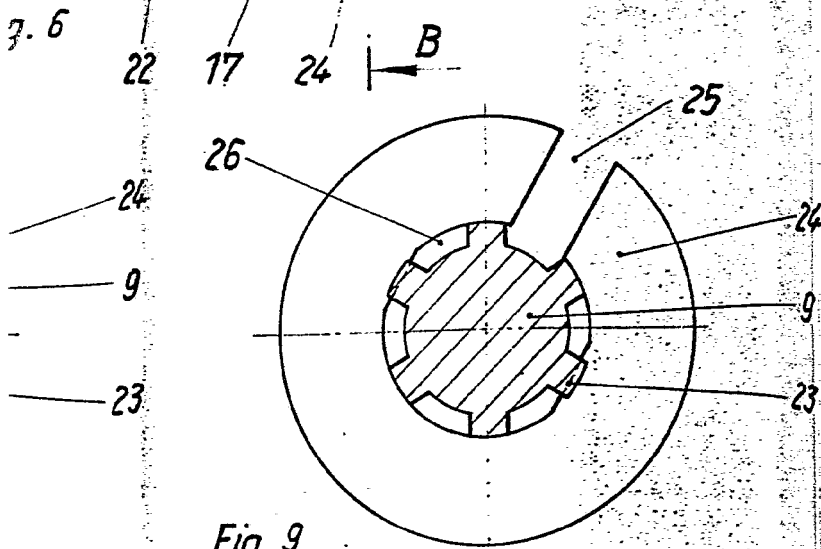
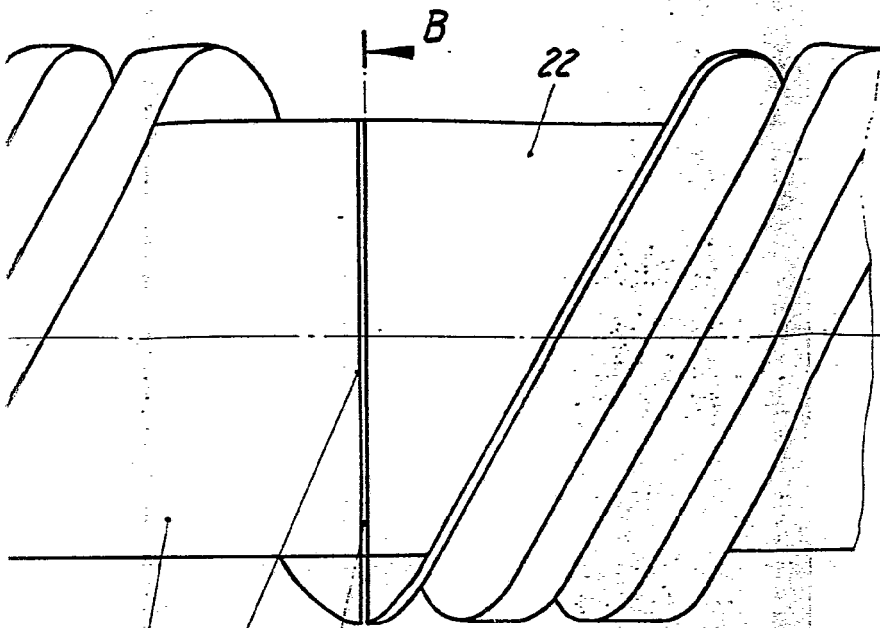


Fig. 9

ESC
YAP

31 JUL 1974

Signature

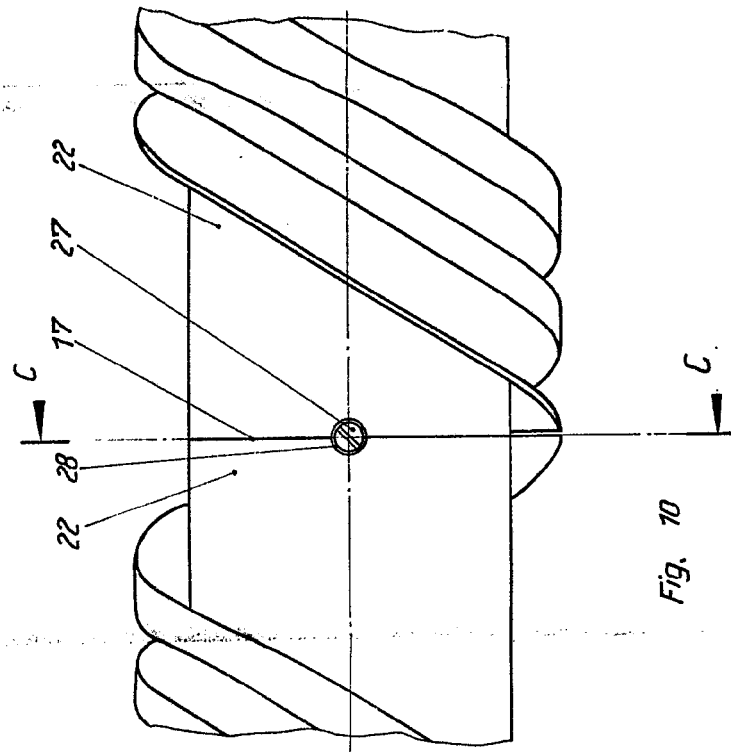


Fig. 10

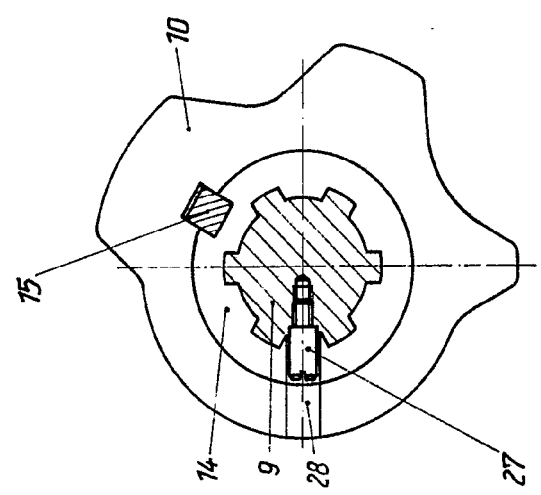


Fig. 11

**POOR
QUALITY**

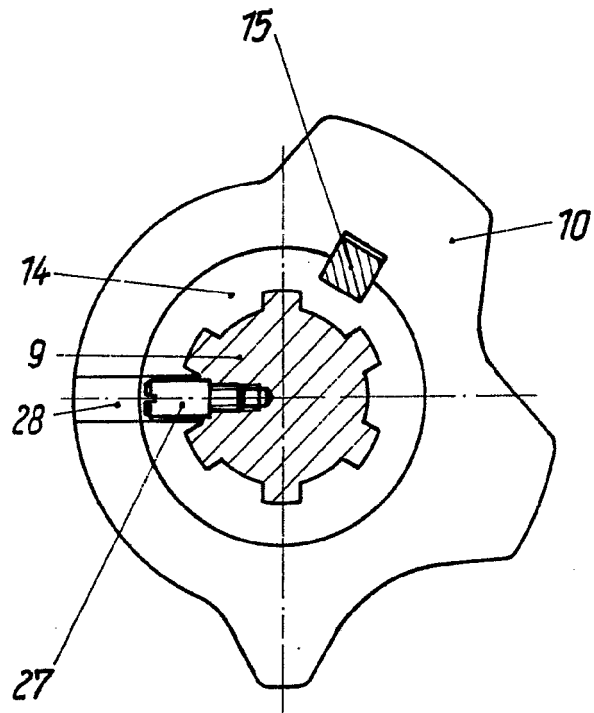


Fig. 17

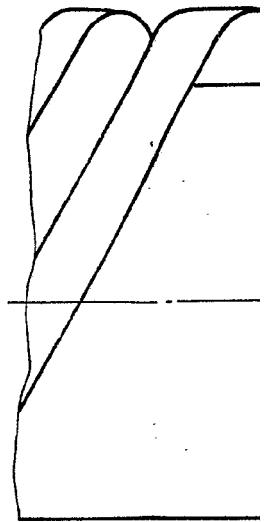


Fig.

**POOR
QUALITY**

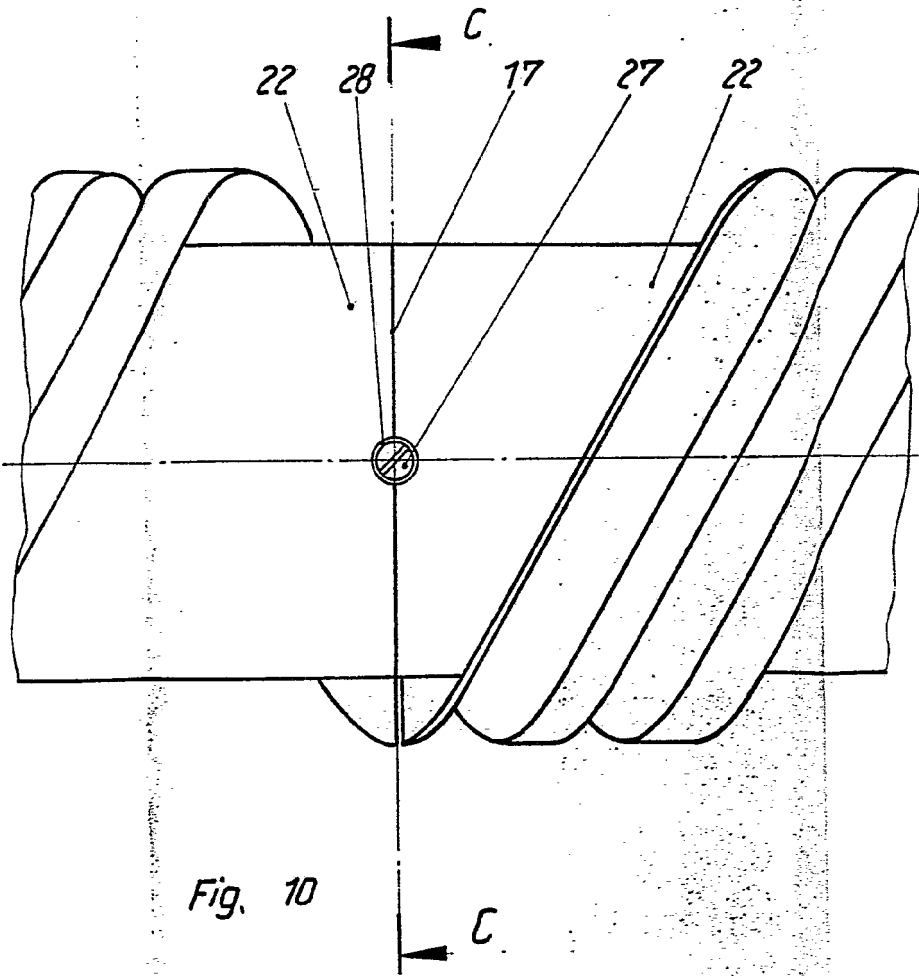


Fig. 10

[Handwritten signature and illegible text]