

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

19 ES	21	NUMERO	10 A 1
	22	445841	
		FECHA DE PRESENTACION	
		6 MAR. 1976	

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
------------------------------	----------	---------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL D04D	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
------------------------	--	--------------------------------------

64 TITULO DE LA INVENCION "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PEINES PARA MAQUINAS GUILLS"

71 SOLICITANTE (ES) D. JOSE CANALS SALOMO
--

DOMICILIO DEL SOLICITANTE C/. Torrella nº 53, 1ª TARRASA (Barcelona)

72 INVENTOR (ES) El propio peticionario.

73 TITULAR (ES) D. JOSE CANALS SALOMO
--

74 REPRESENTANTE D. JAIME ISERN CUYAS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial.
--

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamiento en la fabricación de peines para máquinas guills.

5. Más concretamente, en la invención se han ideado unos perfeccionamientos para la obtención de un "inserto" para peines de máquinas guills, empleadas en la preparación de cintas de lana, fibras sintéticas, etc.

10. Como es sabido, el "inserto" consiste en la disposición de las agujas perfectamente alineadas y distanciadas entre sí a una mayor o menor densidad por centímetro.

15. Los tipos de "insertos" hasta ahora conocidos en el mercado, se construyen indistintamente, ya sea mediante tiras de fleje soldadas por su base con el extremo de las agujas; otras con nylon plastificado, existiendo también con perfiles fresados o taladros.

Todas estas operaciones se realizan con el fin de poder colocar los "insertos" en las ranuras de los peines y fijarlos a ellos mediante soldadura.

20. Sin embargo, todos estos sistemas presentan notables inconvenientes que se traducen en un coste elevado y en una merma de la resistencia mecánica del peine.

25. En efecto, a fin de poder sostener el "inserto" en el interior de la ranura del peine, se precisa que dicha ranura sea lo suficientemente ancha como para contener la soldadura que los une, lo cual exige que las paredes del peine sean más delgadas, en detrimento de su resistencia mecánica.

Los principales fabricantes de peines, construyen

5. sus peines ajustados a la medida de las agujas, a fin de conferirle mayor resistencia. A causa de esta circunstancia, las agujas tenían que ser soldadas con estaño o similares, y como consecuencia de las tensiones de flexibilidad del peine, las agujas se despegaban muy fácilmente.

10. Para evitar estos inconvenientes, se han ideado los perfeccionamientos objeto de la presente invención, los cuales consisten básicamente en que, durante la fase de preparación de las agujas, éstas se sujetan por su punta y no por la base, por lo cual pueden colocarse en una ranura casi exacta a la anchura de la aguja, con lo que se incrementa la resistencia del peine, al ser de mayor espesor sus paredes.

15. Los perfeccionamientos objeto de la invención comprenden una fase previa en la que se precede, mediante un molde especial, a la ordenación de las agujas, manteniéndose éstas en orden estable con auxilio de una cinta adhesiva que se fija a la zona de puntas de las agujas.

20. Se finaliza la operación cubriendo la punta de las agujas con un fleje de sección en U que las sujeta por presión.

Este fleje que puede ser de plancha, plástico u otro material, mantiene las agujas perfectamente alineadas en sentido longitudinal, ayudado por la cinta adhesiva, que fija las agujas entre ellas, con la debida separación.

25. La colocación del "inserto", dentro del peine, se efectúa de la siguiente manera:

Se procede al llenado de la ranura del peine con uno de los muchos pegamentos industriales existentes en el mercado, y seguidamente se introduce en ella el "inserto", de-

jándolo secar. Una vez pegado, se separa el fleje en forma de U que cubría la punta de las agujas, y también la cinta adhesiva, que fácilmente se desprende de las agujas, quedando la pieza ya dispuesta para ser colocada en las máquina guill.

5.

Debido a que este inserto es de fabricación más sencilla que los hasta ahora conocidos en el mercado, su precio resulta mucho más económico.

Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva de una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

10.

En los dibujos:

La figura 1, muestra un despiece de los elementos integrantes de la invención.

15.

Las figuras 2, 3 y 4, corresponden a sendas secciones vistas por II-II, III-III, y IV-IV, respectivamente.

La figura 5, es una vista del peine dispuesto para ser instalado en la máquina.

20.

La figura 6, muestra una sección del peine vista por VI-VI.

Haciendo referencia a las figuras, se aprecia en su realización una fila de agujas -1-, orientadas previamente con auxilio de un molde especial, y mantenidas posteriormente en posición merced a unas cintas adhesivas -2-, pegadas a la zona de puntas.

25.

Dichas puntas de las agujas son cubiertas por un fleje -3-, de sección en U, que las sujeta por presión.

El fleje -3-, sirve para el manejo del "inserto" de agujas -1-, en la maniobra de colocación del mismo en el interior de la ranura -4- del peine -5-, previo llenado de dicha ranura con un pegamento -6-.

5. Una vez pegado el "inserto" en el soporte -5-, se procede a la extracción del fleje -3- y al desprendido de las cintas adhesivas -2-, quedando el peine en condiciones adecuadas para su instalación en la máquina.

10. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales y medios más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.
- 15.

= . =

N O T A

20. Descrito el objeto del presente invento se declaran nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones.

25. 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de peines para máquinas gullis, caracterizados esencialmente por el hecho de preverse una fase previa en la que se procede a la ordenación de las agujas mediante un molde adecuado; por aplicarse en la zona de puntas de dichas agujas, tiras de material adhesivo, merced a lo cual, las referidas agujas se mantienen estables en su disposición, una vez extraídas del molde; por cubrirse las puntas de las agujas mediante



un fleje de sección en U invertida, que cabalga sobre la fila de agujas, sujetando a las mismas por presión, cooperando a mantenerlas perfectamente alineadas en sentido longitudinal y conservando la debida separación entre las mismas;

5. por precederse al relleno de la ranura propia del soporte del peine de agujas con una cola o pegamento, efectuándose en fase inmediata la inserción de la fila de agujas por sus extremos libres opuestos a las puntas, de manera que una vez solidificado y seco el pegamento se obtenga un todo único constituido por las agujas o "inserto" y el soporte del peine, quedando la pieza dispuesta para su instalación en la máquina guill, previa extracción del fleje en U y retirada de las cintas adhesivas.
- 10.

- 2.- Perfeccionamientos en la fabricación de peines para máquinas guills.
- 15.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 6 páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de los dibujos reglamentarios.

20.

Madrid, a 6 MAR. 1976

p.a.

JAIMÉ ISEÑA

p. p.

Firmado: JOSÉ L. MORAN

dv.

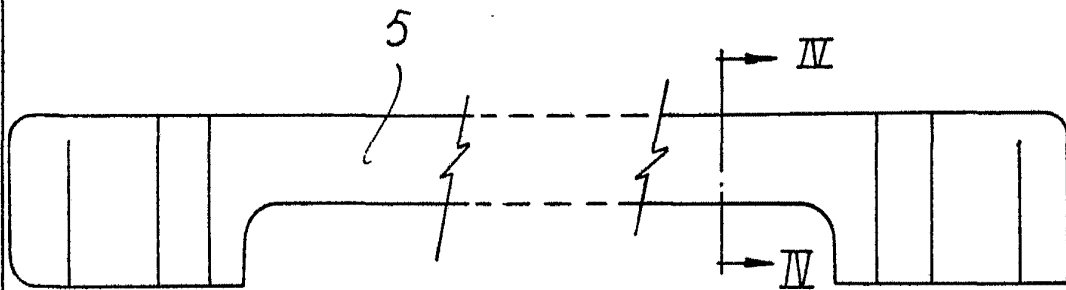
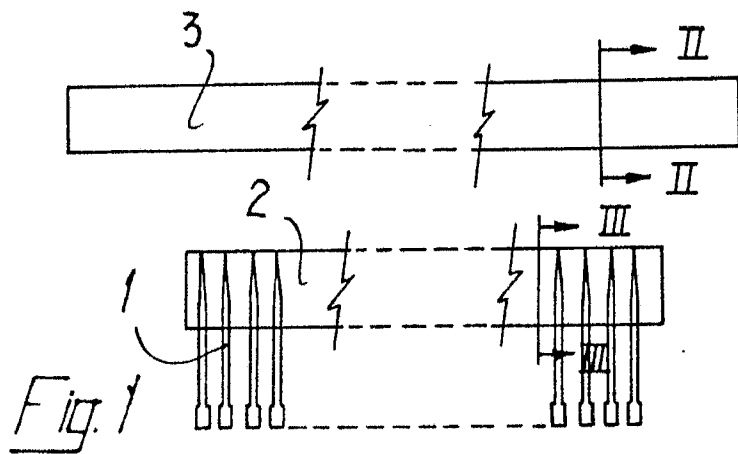


Fig. 2

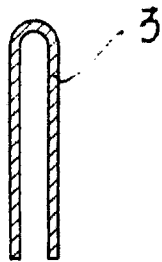


Fig. 3

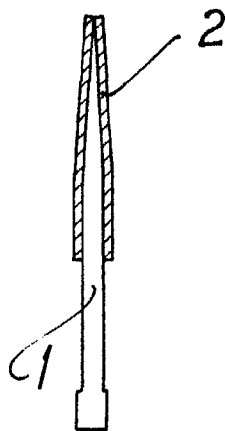
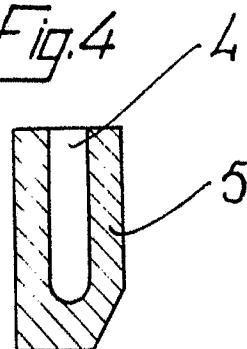
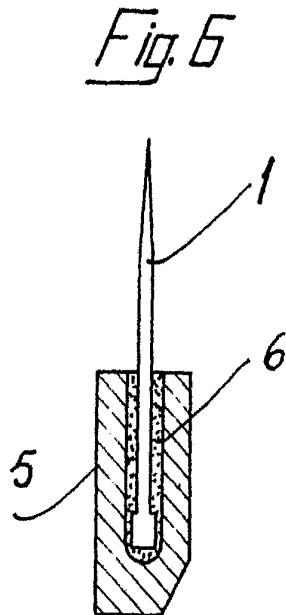
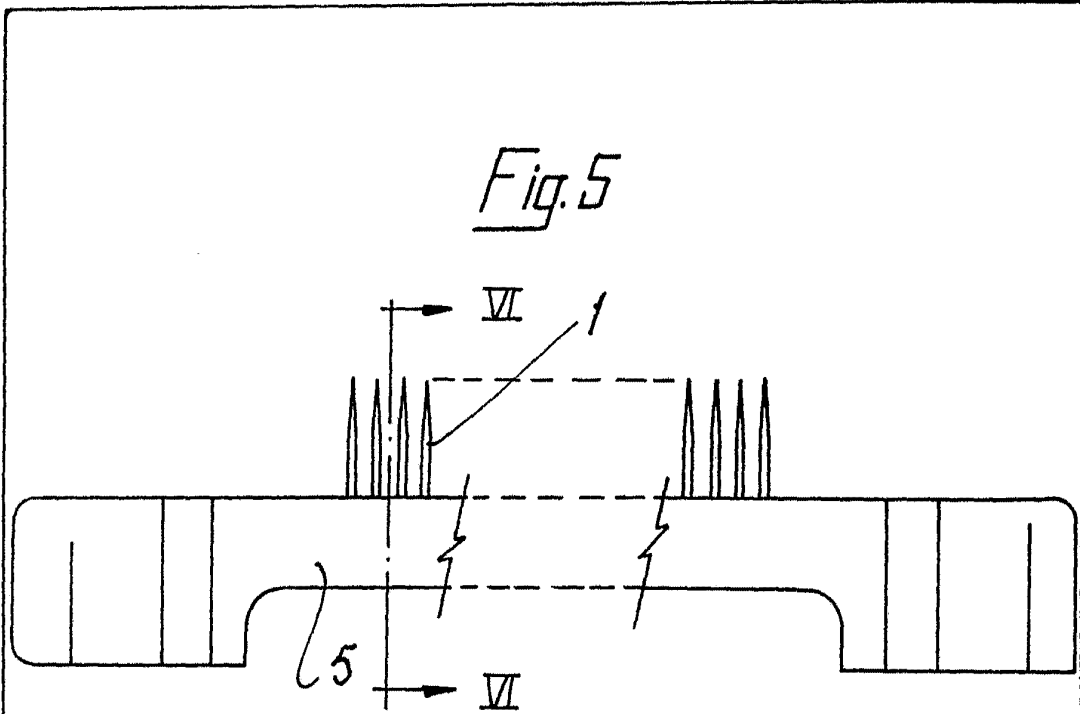


Fig. 4



Madrid, 9/15 MAR 1976
P. a. J. ALMIRANT

Firmado: JOSÉ L. MORA



Madrid, a 7 de Mayo de 1978
p.a. JAIME ISERN
P. P.

Firmado: JOSÉ L. MCH.