



10 ES	11 NÚMERO 456707	10 A 1
21	22 FECHA DE PRESENTACION 10 MAR. 1977	

PATENTE DE INVENCION

50 PRIORIDADES: 51 NÚMERO PV 1581-76	52 FECHA 11 Marzo 1976	53 PAIS Checoslovaquia
---------------------------------------------------	----------------------------------	----------------------------------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL D04B	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA ---
------------------------	-----------------------------------------------	---------------------------------------------

54 TITULO DE LA INVENCION

"Perfeccionamientos en los sistemas para cortar la trama en máquinas de tejer"

71 SOLICITANTE (S)

VÝZKUMNÝ A VÝVOJOVÝ ÚSTAV ZÁVODŮ VŠEOBECNÉHO STROJÍRENSTVÍ

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Gottwaldova 76, Brno, Checoslovaquia

72 INVENTOR (ES)

Jaromír Maláček, Vladimír Kuda y Vojmír Požár

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

M. Curell Suñol

5321/SV/Z/9076 S 9076
EX-CS

POOR
QUALITY

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

solicitada en España a favor de VYKUMNÝ A VÝVOJOVÝ ÚSTAV
ZÁVOD VŠEOBECNÉHO STROJÍRENSTVÍ, de nacionalidad checoslo
vaca, domiciliada en Gottwaldova 76, Brno, Checoslovaquia,
por "Perfeccionamientos en los sistemas para cortar la tra
ma en máquinas de tejer", con prioridad de la solicitud
checoslovaca PV 1581-76 de fecha 11 Marzo 1976. - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un sistema pa
ra cortar la trama en máquinas de tejer con mecanismos para
el tisaje con tramos múltiples. - - - - -

5. Los sistemas no convencionales de tisaje, parti
cularmente los destinados a la introducción neumática o hi
dráulica de la trama, en los que se preparan los trozos de
hilo de trama para cada operación de introducción de la tra
ma uno tras otro están dotados de un sistema para cortar la
trama montado en el lado de entrada de la máquina, desde el
10. punto de vista de introducción de la trama. - - - - -

POOR
QUALITY

Se conocen sistemas para cortar la trama que pueden clasificarse según su manera de trabajar y en vista del momento en que el corte realmente tiene lugar, o sea antes de ajustar o después de ajustar la trama insertada. Una exigencia determinada del corte de trama se aplica al tisaje con dos o más tramas. En este caso, además de un sistema para preparar e introducir la trama, se requiere un sistema para controlar la trama, cooperando estrechamente dichos sistemas con el sistema de corte. Antes de realizar el corte en sí, es necesario situar las tramas introducidas desde las distintas boquillas en el sector determinado correspondiente a la posición de la trama y la apertura de las cuchillas. -

Uno de los sistemas conocidos hasta ahora es el sistema de corte en el que se introduce la trama en la calada desde una bobina exterior de suministro de trama, siendo controlado dicho sistema sincrónicamente con el movimiento de los elementos de introducción de la trama y consistente en dos mordazas de corte guiadas moviblemente y enfrentadas mutuamente, estando dotada cada una de un filo cortante. Uno de dichos filos se hace en el borde de una entalladura de recogida practicada en una de las mordazas. La entalladura de recogida está separada de la calada y se abre hacia la dirección de introducción de la trama, estando posicionados los filos en plano paralelo a la dirección de introducción de la trama. - - - - -

El inconveniente de dicho sistema consiste en for

5. mar un filo configurado en una de las mordazas de corte y en la imposibilidad de utilizar toda la longitud del filo para el corte. El posicionamiento del filo en un plano paralelo a la dirección de introducción de la trama no parece ser ventajoso en la actualidad. - - - - -

10. Los inconvenientes arriba citados vienen mitigados por el sistema según la presente invención, cuyo objeto consiste en que en la parte portadora de la máquina de tejer, está montado desplazablemente el soporte del sistema, en el que hay escudos mutuamente desplazables dotados de en talladuras de recogida para la introducción y ubicación de la trama entre las cuchillas de las mordazas de corte y el punto de corte, estando unida la mordaza móvil de las piezas a la palanca de control del sistema. - - - - -

15. Mediante el sistema según la presente invención se logra la posibilidad de utilizar toda la longitud de las cuchillas para el corte, debido al uso de escudos y mordazas de corte desplazables. Al producirse el corte, el solape es mínimo, con lo que la duración de los filos cortantes de las mordazas y la duración total de las mordazas de corte aumenta. - - - - -

25. Una realización del sistema según la presente invención se ilustra a título de ejemplo en los planos anexos en los que la Figura 1 representa una vista en alzado del sistema de corte opuesto a la dirección de introducción de

la trama y la Figura 2 es una vista en planta del sistema en sección. - - - - -

Una cartela 1 está sujeta al bastidor (no ilustrado) de la máquina, y en la misma se utilizan ventajosamente tornillos 3 para fijar el soporte 2 del sistema de corte. Este tipo de sujeción hace posible ajustar el sistema de corte en la dirección del plano θ de tiraje. Montada en el soporte 2 hay una mordaza fija 4 de corte por ejemplo, por medio de tornillos 5. Una de las maneras apropiadas de sujetar de forma rotativa y desplazable la mordaza móvil 6 de corte es por medio de un pasador 7. Este pasador está soportado por un extremo contra la mordaza fija 4 de corte, atraviesa una mordaza móvil 6 de corte y manguito 8, que puede cambiar su posición en el soporte 2. Además, un buelle 9 está montado sobre el pasador 7 y un elemento, por ejemplo una tuerca 10 puede utilizarse para el extremo del pasador. Mediante la posición de la tuerca 10 respecto al pasador 7 se ajusta la presión con la que se aprieta la mordaza móvil 6 de corte contra la mordaza fija 4 de corte. El movimiento de la mordaza 6 puede derivarse del árbol principal (no ilustrado) a través de un mecanismo de levas por medio de elementos 11 y 12, teniendo el elemento 11 la forma de una palanca y el elemento 12 la forma de un tirante ajustable. La conexión entre la mordaza móvil 6 y la palanca 11 puede establecerse, por ejemplo, a modo de abrazadera por medio de un tornillo 13, permitiendo ello el cambio del ángulo de apertura de los filos de las mor

5. dazas 4, 6 y así el cambio del punto de corte de las mordazas 4, 6 de corte. De esta manera, es posible alargar la duración de las mordazas de corte varias veces en conexión con la posibilidad de desplazar todo el dispositivo de corte en la dirección del plano R de tisaje. - - - - -

10. Sobre el soporte del dispositivo 2 de corte hay montado un dispositivo que hace posible introducir la trama entre los bordes de las mordazas 4, 6 y su posicionamiento y estabilización en el punto de corte. Este dispositivo está constituido ventajosamente de tal forma que consiste en un escudo 14, tornillos 15, escudo 16, dado 17, tuerca 18. Los escudos 14, 16 están formados ventajosamente de tal manera que tienen entalladuras 19 de recogida. El escudo 16 está montado con respecto al escudo 14 desplazablemente con la posibilidad de moverse en una dirección perpendicular al plano R de tisaje y para fijarse en la posición estacionaria, por ejemplo por tornillos 15. Así, puede ajustarse el solape de los escudos 14, 16. La conexión entre el escudo 14 y el dado 17 podría realizarse por ejemplo por la tuerca 18 y ello hace posible ajustar las posiciones de los escudos 14 y 16 perpendicularmente con respecto al plano R de tisaje. Una de las maneras posibles de fijar el dado 17 que lleva los escudos 14, 16 al soporte 2 del sistema de corte se realiza con tornillos 20, de tal manera que se hace posible el desplazamiento de los escudos 14, 16 en la dirección del plano R de tisaje. Así, la posición del punto 21 de corte se ajusta se

15.

20.

25.

gún el punto de fijación. Se alimenta la trama por boquillas 23, 24. El peine está señalado por el número 22. - - - - -

El sistema según la presente invención funciona de tal manera que se introduce la trama por el peine 22 entre los escudos 14 y 16 por medio del borde de introducción del escudo al punto 21 de corte. A la retirada del peine 22, se retiene la trama en el punto 21 de corte en la entalladura 19 de recogida de uno de los escudos 14, 16 según la posición de las boquillas 23, 24. En aquella posición la trama permanece sin cortar durante todo el tiempo de introducción de la trama siguiente hasta el momento de corte, con lo que se impide afectar la trama que acaba de introducirse por la trama a cortar. La operación de corte tiene lugar en el momento antes de cambiar las posiciones de las boquillas 23, 24. El corte en sí se realiza por movimiento inverso de la mordaza móvil 6 de corte contra la mordaza fija 4 de corte, estando controlada dicha mordaza móvil por los elementos 11, 12 del mecanismo y otros elementos (no ilustrados).

Puede aplicarse el sistema según la presente invención a máquinas textiles que tejen con varias tramas. -

A los efectos consiguientes, se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las reivindicaciones que siguen. - - - - -

REIVINDICACIONES

1.- Perfeccionamientos en los sistemas para cortar la trama en máquinas de tejer, particularmente en las máquinas equipadas de un mecanismo para tejer con varias tramas, con inclusión de un mecanismo de corte consistente en una mordaza fija y una mordaza positivamente móvil, a las que están unidos escudos de guía, caracterizados porque en la parte portadora de la máquina de tejer hay fijado desplazablemente un soporte (2) del sistema, sobre el que están montados escudos (14, 15) mutuamente desplazables provistos de entalladuras (19) de recogida para introducir y posicionar la trama entre los filos cortantes de las mordazas (4, 6) de corte en el punto (21) de corte, estando conectada desplazablemente dicha mordaza móvil (6) a una palanca (11) de control del sistema.

5.

10.

15.

2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque un escudo (14) está montado en el soporte (2) y el otro escudo (16) sobre el primer escudo (14) desplazablemente en una dirección transversal al plano R de tisaje.

20.

3.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizados porque un escudo (14) está sujeto al soporte (2) por medio de un dado (17) que está montado desplazablemente en el soporte (2) en un plano paralelo al plano (R) de tisaje, estando dispuesto dicho escudo (14) en el

25.

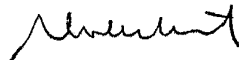
dado (17) desplazablemente en una dirección transversal al plano (R) de tisaje. - - - - -

4.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS SISTEMAS PARA COR
TAR LA TRAMA EN MAQUINAS DE TEJER". - - - - -

5. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y de dos figuras que la ilustran.

MADRID 10 MAR. 1977

P. A. M. CURELL SUÑOL



mca.

**POOR
QUALITY**

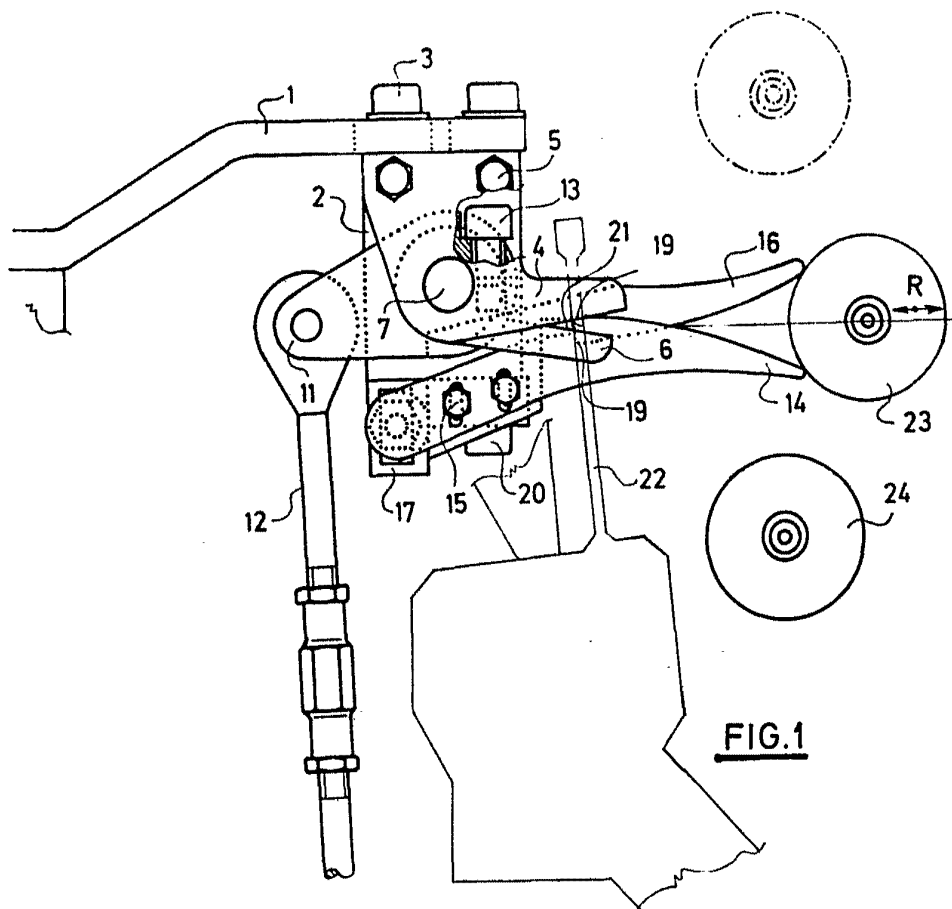


FIG. 1

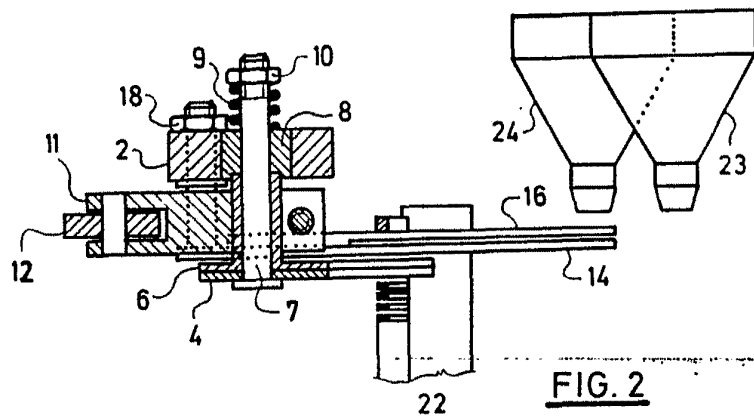


FIG. 2

MADRID, 10 MAR. 1977

P. A. M. CURELL SUÑOL

Alvarez