



ESPAÑA

75 FEB 1978

ES (10) ES (11) 459271 (12) A 1

CONCEDIDA

FECHA DE PRESENTACION
20 MAYO 1977

PATENTE DE INVENCION

60 PRIORIDADES:		
61 NUMERO	62 FECHA	63 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL D02H	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
54 TITULO DE LA INVENCION "PROCEDIMIENTO DE URDIDO PERFECCIONADO"		
71 SOLICITANTE (ES) MONTAJES COLL, S.A.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE MANRESA (Barcelona) - Tarragona nº 1		
72 INVENTOR (ES) D. José M ^e Torras Benedicto		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE M ^e Carmen Morgades Manonelles		

La presente Patente de Invención conforme indica su enunciado consiste en un "PROCEDIMIENTO DE URDIDO PERFECCIONADO", el cual aporta un sin número de ventajas respecto a los procedimientos convencionales.

5 En la actualidad el urdido se efectúa mediante el estirado de un número de hilos determinados, situados en una filata, siendo estos hilos arrollados en un convencional plegador hasta completar una faja, continuándose la operación mediante un nuevo arrollamiento de hilos hasta formar otra faja, quedando ésta situada adyacentemente a la a
10 antes ya confeccionada, repitiéndose la operación sucesivamente hasta completar la capacidad del plegador.

 Este sistema presenta el inconveniente de que resulta sumamente difícil el conseguir una misma longitud de hilo
15 en todas las fajas, debido a pequeñas diferencias de tensiones producidas debido al mayor o menor tamaño de las bobinas, así como a posibles deslizamientos de hilo de una faja a otra.

 Otros de los inconvenientes existentes es que al variar
20 se los colores de una faja a otra es necesario volver a colocar las bobinas en la posición correcta, aunque los colores sean simétricos algo muy usual por ejemplo, en tejido de pañuelos.

 Con el fin de subsanar todos estos inconvenientes se ha
25 ideado el presente procedimiento de urdimbre, pasándose a continuación a explicar su funcionamiento, de acuerdo con los planos adjuntos, en dónde se ha representado una rea-

lización práctica de la invención, dándose a continuación una descripción en la que se hace referencia a los dibujos adjuntos, lo cual se da únicamente a título de ejemplo, como demostración de que la invención es realizable y por lo tanto, sin caracter limitativo alguno.

5 La figura 1 es una vista en alzado en el que se puede observar los distintos elementos necesarios para conseguir el urdido de acuerdo con la presente Patente, siendo la figura 2 una vista en planta, en tanto que la figura 3 y 4 representan respectivamente, visto en planta y alzado el soporte de los carretes obtenidos con el presente procedimiento, pudiéndose observar la disposición de éstos.

15 En la figura 1 se observa a una convencional fileta 10 en la que se ha representado a trazos los límites máximos de altura que podrán adoptar los hilos a urdir. Una vez los hilos reunidos en un mismo plano mediante un sistema convencional son conducidos hasta el rodillo 11 y aprisionados por el 12 situados ambos en un mismo plano vertical, haciéndose pasar a continuación todo el conjunto de hilos por la parte inferior de otro cilindro 13, el cual está dotado de un movimiento vertical y libre por encontrarse convenientemente guiado y soportado mediante un medio convencional de cojinetes, haciéndose pasar a continuación al conjunto de hilos por la parte superior del cilindro acompañador 14 el cual está situado coplanariamente respecto al 11 arrojando

llandose finalmente el susodicho conjunto de hilos al
carrete 15 cuya anchura coincidirá exactamente con la
del conjunto de los hilos.

5 Este carrete 15 esta dotado de un movimiento de gi-
ro al estar accionado a traves de un convencional elec-
tromotor 16 de corriente continua, estando las revolu-
ciones de éste controladas por una dinamo tacométrica
emplazada en el rodillo de acompañamiento 14, consiguien-
dose de esta forma obtener una velocidad lineal uniforme
10 en el transcurso de todo el arrollamiento del hilo en
el carrete 15.

Por otra parte es evidente que al irse desenrollando
el hilo de las bobinas situadas en la fileta 10, se irá
variando el radio de éstas produciéndose unas ciertas
15 tensiones en los hilos, consecuencia de que la veloci-
dad de plegado sea constante.

Es evidente que en el momento en que se produzcan es-
tas tensiones el rodillo 13 ascenderá verticalmente, sien-
do detectado este movimiento mediante un potenciómetro o
20 cualquier otro convencional sistema electrónico, el cual
activará a un electromotor 17 que hará girar a una mayor
velocidad al rodillo 11 que la propia de arrastre con lo
cual, al entregar mas hilo, se eliminará la tensión exis-
tente, descendiendo nuevamente el mencionado rodillo 13
25 con lo que se volverá a desactivar el electromotor 17 has-
ta que vuelva a ser conectado, consecuencia de un nuevo
incremento de la tensión existente entre el rodillo 12 y

el rodillo acompañador 14.

Una vez obtenido el bobinado del carrete se procede a la extracción de éste, colocándose uno nuevo de idénticas características, comprendiéndose que gracias a que la tensión del hilo durante todo el bobinado es constante se obtendrá un metraje idéntico en cada uno de los carretes, mediante el auxilio de un convencional contavuel-
5 tas.

Gracias a la utilización del presente procedimiento se comprende que en los casos de que se quiera obtener un plegador con varias fajas iguales o bien simétricas aunque estas esten situadas en posiciones alternadas, se podrán bobinar sin necesidad de variar la posición de las bobinas de la fileta, siendo tan solo necesario en los casos de quererse obtener fajas simétricas el bobinarse con un sentido inverso de giro.
10
15

Una vez obtenido el bobinado de todos los carretes se pasa a continuación a ser colocados en el soporte 18 ver figura 3 y 4, estando éste constituido mediante un armazon 19 del cual surgen dos ejes soportes 19 y 20 situados en distintos planos horizontales, siendo éstos ejes susceptibles de girar libremente, estando éstos preparados para poder soportar y fijar a unas distancias perfectamente galgadas a los carretes 15 de forma que queden perfectamente alineadas las caras de interiores de dos carretes situados en ejes distintos, consiguiéndose de esta forma que no quede ningún espacio libre en
20
25

R E I V I N D I C A C I O N E S

1ª - "PROCEDIMIENTO DE URDIDO PERFECCIONADO" caracte
rizado por que los hilos procedentes de la fileta, son
conducidos hasta el rodillo (11) y aprisionados por el (12),
5 estando ambos situados sobre un mismo plano vertical, ha
ciéndose pasar a continuación los mencionados hilos por
la parte inferior de otro cilindro (13) dotado de un movi
miento libre vertical, siendo posteriormente conducidos
el conjunto de hilos por la parte superior del cilindro,
10 acompañador (14) situado coplanariamente respecto al 11
arrollándose el susodicho conjunto de hilos al carrete
(15) cuya anchura útil coincide exactamente con la del con
junto de hilos.

2ª - "PROCEDIMIENTO DE URDIDO PERFECCIONADO" según la
15 anterior reivindicación caracterizado porque el carrete
15 esta dotado de un movimiento de giro accionado por un
convencional electromotor de corriente continua, contro
lado su regimen de giro mediante una dinamo tacométrica,
de tal forma, que se obtenga una velocidad lineal unifor
20 me en todo el transcurso del arrollamiento del conjunto
de hilos en el carrete (15.)

3ª - "PROCEDIMIENTO DE URDIDO PERFECCIONADO", según
las anteriores reivindicaciones caracterizado porque al
ser la velocidad lineal en todo el transcurso del bobina
do del carrete (15) e irse variando el diámetro de las bo
25 binas de las filetas, se producen ciertas tensiones en
el conjunto de los hilos, provocando un movimiento verti

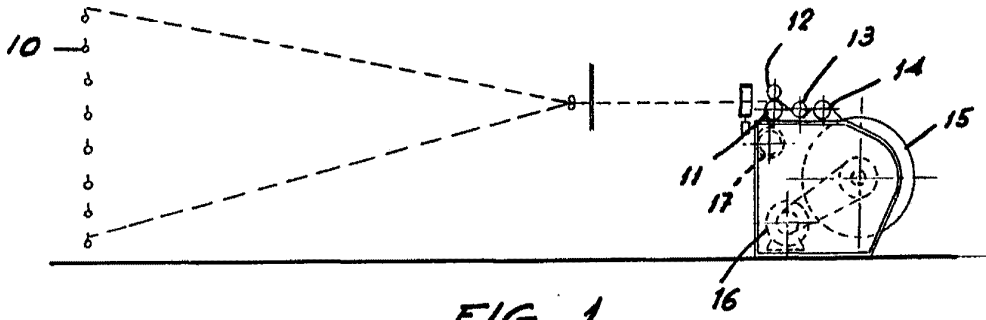


FIG. 1

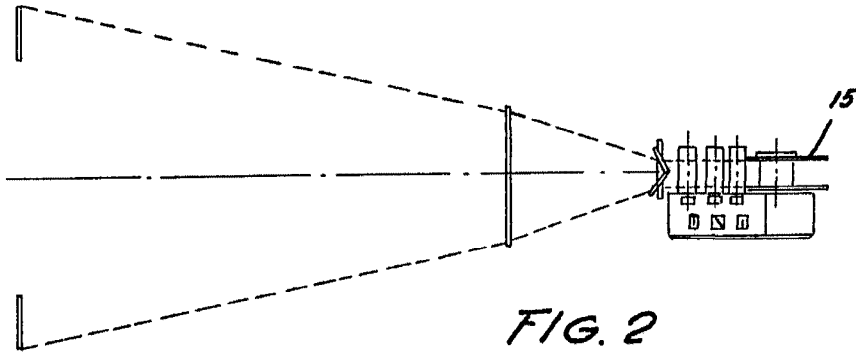


FIG. 2

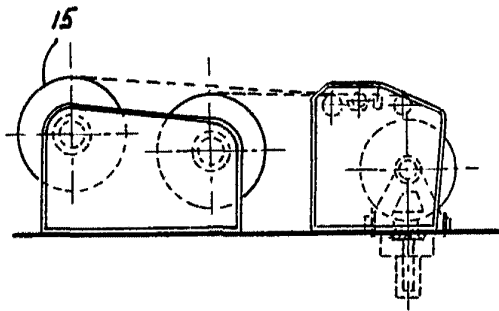


FIG. 3

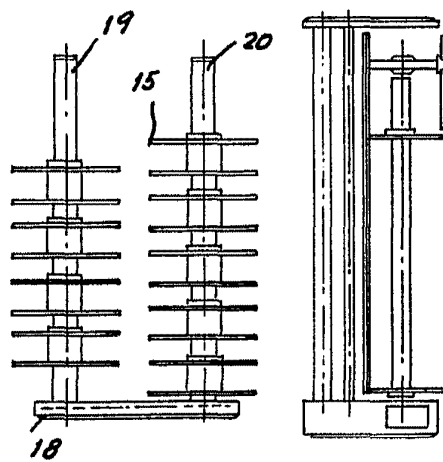


FIG. 4

Madrid 20 MAYO 1917
M^o del Carmen Mergades y Manonelles
p.a.

M.^o CARMEN MORGADAS MANONELLES
p. p.

Fdc. Juan Antonio Mergades Manonelles

ESCALA VARIABLE