

30 SEP. 1963

P. 22.805

Serie II Div.



30

~~ANULADAS~~

~~MEMORIA DESCRIPTIVA~~

~~que se presenta para unir a la solicitud~~

~~de~~

~~MODELO DE UTILIDAD~~

~~formulada el 16 de mayo de 1962, con el núm. 93.116~~

~~en~~

~~E S P A Ñ A~~

~~por VEINTE años~~

~~a nombre de MAX. B. NEBEL y ERHARD M. NEBEL, de nacionali-
dad alemana, residentes en Waldstrasse 160, Wiesbaden, Re-
pública Federal Alemana, por:~~

~~"UNA MEDIA PARA SEÑORAS, TEJIDA EN MAQUINA CIRCULAR"~~

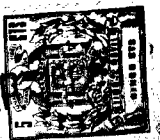
5 El invento se refiere a una media o a unas medias-
pantalón para señora, tejidas en máquina circular a partir
de un tejido de punto indesmallable en el uso, especialmen-
te de hilos de naturaleza superficial lisa, por ejemplo, -
hilos totalmente sintéticos, así como a un procedimiento y
a la tricotosa circular para esta fabricación.

El género de malla empleado para la media o las
medias-pantalón de señora de acuerdo con el invento, está



compuesto de tal modo de filas de mallas, que una fila de mallas con mallas con bucles de retención alterna con una fila completa de mallas con mallas de retención, estando el hilo en la fila de mallas con bucles de retención teji
do únicamente con cada malla segunda y además con bucles
de retención a tal tamaño a partir de una longitud de hi
lo que es menor que la doble longitud de hilo hasta mayor
del doble, con la que el hilo ha sido tejido para la fi
la completa de mallas formando alternativamente mallas -
pequeñas y mallas de retención, y porque las mallas y bu
cles de retención en las barritas de mallas están forma
das de modo que después de cada segunda fila de mallas es
tán corridas en una malla, o que tales bucles largos de
retención están tejidos en la fila de mallas siguiente
con las mallas en las mismas barritas de malla, para for
mar mallas pequeñas de hilo doble. Este artículo indesma
llable de acuerdo con el invento puede, no obstante estar
constituido también de tal modo, que existan en él menos
bucles de retención o mallas de doble hilo, que después
de una fila completa de mallas con mallas de retención y
de una fila de mallas con bucles de retención, siga al
menos una fila de mallas normal y/o porque en la fila de
mallas constituida por mallas y bucles de retención, úni
camente se forman bucles de retención sobre, o mallas de
doble hilo sólo después de mallas de retención determina
das de la fila de mallas precedentes.

Debido a que entre dos mallas de la fila comple
ta de mallas se forma una malla y por encima de las mallas
intermedias un bucle de retención, la malla que liga los
bucles de retención, es llevada a una mayor longitud de



malla, tomando su consumo de hilo para ello de la malla vecina, de modo que estas mallas vecinas quedan entonces prácticamente encogidas y muy pequeñas, o bien estiradas de manera plana, formando así mallas de bloqueo.

5 La medida en que la malla de bloqueo queda encogida o remetida en la malla precedente, depende de la proporción en que se encuentren la longitud del hilo o del lazo de la fila de mallas sin bucles de retención, con relación a la longitud del hilo o del lazo de la fila de mallas con bucles de retención.

10 La formación de filas de mallas de dos largos de hilo distintos, crea relaciones de tracción distintas sobre las mallas y, con ello, se evita, a la vez por la malla pequeña de bloqueo, que las mallas se sueltan formando "carreras" cuando la media es sometida a un esfuerzo durante su uso.

15 Este ligamiento de mallas a partir de hilos finos le da a la media un fino aspecto reticular.

20 El género de mallas de retención es en sí conocido para otros objetos, así como también es sabido que en un género de mallas de retención, que en parte no posee mallas de platina, las cuales al deshacerse forman carreras desde el borde de la media hasta el pie, ya no pueden producirse estas carreras. Pero lo que no es conocido es la realización del mismo de acuerdo con el invento para asegurar las mallas de aguja, ya que el ligamiento de las mallas conocido, consiste en filas de mallas de igual longitud de hilo o, por lo menos, no está formado de modo que la fila de mallas con bucles de retención tenga una mayor

25

30 longitud de hilo, que la fila de mallas normal.



El género según el invento tiene así bucles de retención de justamente el mismo largo (largo de hilo) que las mallas restantes, aparte de las pequeñas mallas de bloqueo

5 Al incorporarse el bucle de retención para la formación de la malla en la fila de mallas siguiente, se puede, o bien emplear un largo de hilo todavía mayor en la fila de mallas con bucles de retención, o bien se forman con ello algo menores las mallas grandes, de las que
 10 parten los bucles de retención, siendo la misma longitud del hilo de esta fila de mallas.

Son conocidos también géneros de malla, en los que los bucles de retención son transformados en mallas en la fila de mallas siguiente. Este género de malla, o
 15 bien no tiene la diferencia en la longitud de hilo de las filas de mallas entre sí, o si existe tal diferencia en las filas de mallas, entonces estos bucles de retención de una fila de mallas están formados por mallas pequeñas, con lo que no se puede conseguir una diferencia en la lon-
 20 gitud de hilo de la fila de mallas, en la medida misma que en el género de acuerdo con el invento.

Tales ligamentos de mallas aumentan la seguridad de las mallas y el alargamiento longitudinal del género.

En una media para señoras, tejida en máquina
 25 circular, que consiste en un tubo de género formado por el mismo número de mallas, se forma el género de la parte del pié y de la parte inferior de la pierna, de mallas más pequeñas, más fuertes y más estrechas, de acuerdo con los distintos anchos de pierna que tiene que tener la me-
 30 dia para su moldeado, consiguiéndose así una periferia me

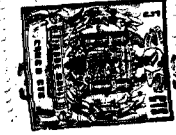


nos del tubo de género, mientras que el género de la parte superior de la media se forma primeramente por mallas progresivamente mayores y después por mallas mayores, más sueltas y más anchas, con el fin de obtener una mayor periferia del tubo de género y una mayor dilatabilidad.

De acuerdo con otras características del invento, por consiguiente, se conservan iguales o se varía la diferencia en el largo del hilo de la fila de mallas con bucles de retención con relación a la fila de mallas sin bucles de retención, cuando se trata de medias para señoras que hasta el borde doble están constituidas de esta clase de género, a excepción del talón y de la punta, que se tejen conforme a su forma, todo ello de acuerdo con los tamaños de malla, alternativamente distintos, y pudiendo tener lugar una variación de tal modo, que para el género de la media, para la periferia mayor, la diferencia en el largo de hilos aumenta entre sí.

En cualquier caso hay que partir del hecho de que la medida mínima del largo de hilo para la fila de mallas sin bucles de retención, asciende a 45 a 70 por ciento del largo de hilo de la fila de mallas con bucles de retención.

La realización más ventajosa es aquella, en la que la diferencia entre el largo de hilo de la fila de mallas con bucles de retención y el de la fila de mallas sin bucles de retención, asciende a algo más del doble, y en la que esta diferencia varía en la misma proporción para ambas filas de mallas al ir variando el tamaño de las mallas, o en la que la relación de los distintos largos de hilo aumenta para el género con periferia mayor.

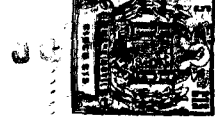


Una realización sencilla es aquella, en la que para una variación del tamaño de mallas y de la periferia del género, que únicamente se lleva a cabo en una medida más pequeña que la corriente, la diferencia en la longitud del hilo para la fila de mallas con bucles de retención con respecto a la de la fila de mallas sin bucles de retención, asciende en el género para la parte superior de la media, a aproximadamente el doble, mientras que para una variación menos creciente del tamaño de malla para la parte inferior de la media, la diferencia de los largos de hilo aumenta.

En una realización de media, en la que la parte de la punta del pié recibe su forma mediante el rebaje por cosido del trozo de tubo de género, también el género para la punta del pié consiste en este género indesmalleable. Asimismo se puede emplear este género indesmalleable exclusivamente para la parte de la punta del pié de una media de género de malla corriente, o bien se puede en una de estas medias, con punta de pié con forma, incorporar antes de ésta una zona de este género, en calidad de retenedor de mallas.

Si de acuerdo con otra realización de media, la parte del talón se forma total o parcialmente del trozo de género tejido en máquina circular, entonces el género de la parte del talón es asimismo de este género indesmalleable.

Si, de acuerdo con otra característica del invento, se emplea para la fila de mallas normal, sin bucles de retención, un hilo más encogido y para la fila de mallas con bucles de retención, un hilo menos encogible, entonces



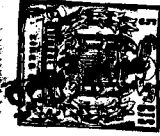
resulta posible aumentar adicionalmente, en el acabado de la media, la diferencia de las dos filas de mallas en su longitud de hilo. Otra posibilidad de realizaci3n es la de formar la media, en la fila de mallas normal, sin bucles de retenci3n, de un hilo rizado el3stico, totalmen-
5 te sint3tico, y en la fila de mallas con bucles de retenci3n, de un hilo totalmente sint3tico, encogido previamente y que no sea el3stico.

Otra realizaci3n consiste en que la fila de ma-
10 llas con bucles de retenci3n est3 formada por hilos riza- dos el3sticos y la fila de mallas sin bucles de retenci3n, por un hilo que encoja fuertemente.

Para la fabricaci3n del g3nero de acuerdo con el invento, se procede de modo que en un proceso de forma-
15 ci3n de mallas, el hilo de todas las agujas es configura- do alternativamente por al menos cada segunda aguja, en mallas, y por las agujas intermedias, en bucles de retenci3n de una mayor longitud de lazo, mientras que en un se-
20 gundo proceso de formaci3n de mallas, el hilo de todas las agujas es configurado primeramente a una longitud de lazo sustancialmente menor para las mallas y mallas de bloqueo, frete a la fila de mallas precedente de mallas y bucles de retenci3n, con lo que al permanecer las mallas en por lo menos cada segunda aguja de las que forman los bucles de retenci3n en el siguiente proceso de formaci3n de ma-
25 llas, estas agujas forman las mallas de retenci3n m3s largas y las mallas rechazadas por las agujas, se concier- ten en mallas de bloqueo m3s pequeñas y estiradas lisa- mente.

30 Para la fabricaci3n de este g3nero, en el pro-

37



ceso de formación de mallas para la fila de mallas larga
constituida alternativamente por una malla si y otra no
de mallas grandes y bucles largos de retención situados
entre ellas, las agujas que no forman mallas, sino bu-
cles de retención de la misma longitud de lazo que las
5 mallas, tiran de las mallas situadas sobre estas agujas
y pertenecientes a la fila de mallas precedente, constitui-
da por mallas pequeñas sin bucles de retención, o sea, de
cada segunda malla, llevándolas hacia abajo hasta la po-
10 sición más baja de las agujas, en la misma medida a par-
tir del punto de corrido para una longitud de lazo igual
a la de las mallas grandes.

Este proceso tiene como consecuencia, el que
en una longitud de hilo y de lazo de la fila de mallas
15 sin bucles de retención y en una longitud de hilo y de
lazo de la fila de mallas de mallas y bucles de retención,
la malla que ha permanecido sobre las agujas y proceden-
te de la fila anterior, sea estirada nuevamente en el pro-
ceso de corrido de la fila de mallas con bucles de reten-
20 ción y, por consiguiente, tenga que tener la misma longi-
tud de lazo.

En un largo de hilo y de lazo, que en la fila
de mallas sin bucles de retención asciende a la mitad o
más de la mitad de la longitud de hilo y de lazo de la fi-
25 la de mallas con bucles de retención, recibe la malla que
permanece sobre las agujas, su necesaria longitud de lazo
en el proceso de formación de mallas de la fila de mallas
con bucles de retención, debido a que la malla que perma-
nece sobre las agujas, tira para ello de la suficiente lon-
30 gitud de hilo de la malla rechazada por la aguja vecina,

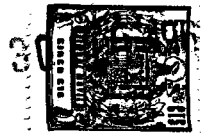


hasta que esta malla rechazada queda prácticamente enco-
gida o aplanada.

5 En otro caso, empero, cuando la diferencia en
el largo de hilo y de lazo de la fila de mallas sin bu-
cles de retención y el de la fila de mallas con bucles de
retención asciende a menos de la mitad de la longitud de
hilo y de lazo, ya no resulta posible que la malla recha-
zada ceda la cantidad necesaria de hilo a la malla situa-
da sobre las agujas, si a partir de un punto de la plati-
10 na, se forman por las agujas los lazos de la fila de ma-
llas con bucles de retención, en el que al mismo tiempo
son alargadas las mallas que han permanecido sobre las
agujas.

15 Para fabricar el género indesmallable de mane-
ra irreprochable con cualquier diferencia precisa en el
largo del hilo de ambas filas de mallas, se procede, de
acuerdo con el invento, de modo que las mallas que perma-
necen sobre las agujas, procedentes de la fila de mallas,
sin bucles de retención, anterior, son arrastradas por
20 sus agujas, al formarse la fila de mallas con bucles de
retención en un punto de corrido más bajo, a la posición
más baja, mientras que las mallas y bucles de retención
son formados por todas las agujas en un punto de corrido
más elevado.

25 Para la realización del procedimiento según el
invento, se emplean platinas, que poseen dos bordes de
corrido de altura distinta como puntos de corrido, encon-
trándose ambos bordes de corrido detrás de los picos de
las platinas, o bien uno delante y el otro detrás de los
30 picos de las platinas.



Una forma de trabajo ventajosa, de acuerdo con el invento, estriba en que al formarse la fila de mallas con bucles de retención, las mallas de la fila de mallas sin bucles de retención, que permanecen sobre las agujas, vienen a caer sobre el borde de corrido de las platinas de delante de los picos de las mismas, mientras que las mallas y los bucles de retención se forman sobre un borde más elevado, detrás del pico de la platina. Con ello mantienen los picos de las platinas a las mallas que permanecen sobre las agujas, sobre su borde más bajo y separadas del borde más elevado.

Estas platinas, por consiguiente, están formadas de tal modo, que existiendo dos bordes de platina de altura distinta detrás del pico, el borde primero de detrás del pico más elevado que el borde de corrido usual de delante del pico, mientras que el borde segundo de detrás del pico se encuentra más bajo que el borde primero, así como también más bajo que el borde de delante del pico de la platina.

Otras realizaciones, igualmente ventajosas, están provistas con únicamente un borde de corrido por detrás del pico de la platina, estando entonces este borde, o bien algo más elevado detrás del pico que el borde usual de corrido de delante del pico de la platina, o bien algo más bajo detrás del pico, que el borde usual de delante del pico.

En ambas clases de realización de las platinas es necesario un movimiento de las mismas frente a las usuales hasta ahora, de modo que los picos de las platinas sean movidos de tal forma por debajo del hilo conducido a las agujas antes del proceso de la formación de

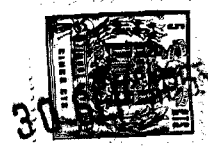


mallas en la fila de agujas, que el hilo sea configurado en lazos por las agujas, detrás de ellas.

Si la fila de mallas sin bucles de retención es formada en un proceso de formación de mallas, totalmente en mallas, entonces el punto de corrido sobre las
5 platinas tiene que estar correspondientemente en este sistema de formación de punto, aproximadamente la mitad o más de la mitad de la longitud de lazo más bajo que el punto de corrido del sistema de formación de punto para
10 la fila de mallas con bucles de retención.

De acuerdo con otra característica del invento, por consiguiente, en lugar de dos bordes de platina de distinta altura detrás del pico de la platina, en una tricotosa circular con dos o más sistemas de formación de punto,
15 por ejemplo, de dos sistemas, en uno de los sistemas de formación de punto de leva de formación de punto para la fila de mallas de menor longitud de hilo puede estar ajustada más alta en la dirección del movimiento de las agujas, que la leva de formación de punto para la fila de
20 mallas de mayor longitud de hilo.

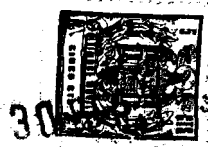
Esta distinta regulación de altura de las levas de formación de punto entre sí, hace posible, para la formación de la fila de mallas con bucles de retención de un mayor largo de hilo y para la formación de la fila de
25 mallas de menor longitud de hilo, que el hilo sea hecho formar lazos por las agujas, detrás o también delante del pico de la platina, sobre un borde de platina de igual altura, mientras que la leva de formación de punto para la fila de mallas con bucles de retención de mayor largo de hilo,
30 se encuentra ajustada más baja en la dirección de retirada



de las agujas, que la leva de formación de punto para la fila de mallas sin bucles de retención de menor longitud de hilo.

5 Estas diferencias de altura de los puntos de co
 rrido se provocan ahora, de acuerdo con el invento, bien
 sea por medio de una platina con dos bordes de platina
 de alto distinto, o bien regulando de manera distinta la
 posición de altura de las levas de formación de punto pa-
 10 ra las agujas. El invento prevé asimismo en ambos casos
 una leva de formación de punto variable para los puntos
 de corrido de distinta altura, que, al variar los tamaños
 de mallas de dos sistemas formadores de punto que forman
 las filas de mallas de longitudes de hilo corta y mayor,
 sea movida automáticamente, en uno de los sistemas, en la
 15 dirección de movimiento de las agujas, adicional e indepen
 dientemente de la variación de la profundidad de retirada
 de las agujas para la longitud de lazo, mediante el descen-
 so o el ascenso del cilindro de agujas y, con ello, el de
 las platinas. Una característica esencial del invento es
 20 que la leva de formación de punto para la fila de mallas
 sin bucles de retención de corta longitud de hilo, se ha-
 lla dispuesta de modo que pueda moverse en la dirección
 de movimiento de las agujas y que al variar los tamaños
 de mallas para irse haciendo las mallas cada vez más pe-
 25 queñas, varíe a la vez la leva formadora de puntos en el
 sentido de retirada de las agujas, mediante descenso del
 cilindro de agujas.

30 Cuando se emplea la realización de leva movible
 de formación de punto para el sistema de formación de pun-
 to de la fila de mallas completa de corta longitud de hilo,



se monta ésta, de acuerdo con el invento, de tal modo en la tricotosa circular y se acciona de tal forma, que la leva formadora de punto es llevada desde la misma posición de altura para el tejido del hilo a igual largo de lazo
 5 junto con la leva formadora de punto del otro sistema sobre un borde de platina de la misma altura, por ejemplo para hacer el género de borde doble, automáticamente y en contra del sentido de trabajo de las agujas, a una posición más elevada con relación al otro sistema de formación
 10 de punto para la formación de la fila de mallas de una longitud de lazo y de hilo sustancialmente menor, y que al variar el tamaño de malla para la leva de formación de punto fija haciendo descender el cilindro de agujas y, con ello, las platinas, la leva móvil de formación de punto
 15 varía a la vez adicionalmente en la dirección de retirada de las agujas, en igual o menor medida que en la que ha descendido el cilindro de agujas.

Al variar el tamaño del lazo en la media, varía también el movimiento de las platinas, en combinación con
 20 la leva de formación de punto variable, de modo que en la formación de las filas de mallas con mallas cada vez menores, el trayecto de las platinas entre las filas de agujas, se hace correspondientemente más corto.

Estos métodos hacen posible que el género -
 25 indesmallable, también al variar los tamaños de mallas para la media, las pequeñas mallas de bloqueo conserven para cualquier tamaño de las mallas y de los bucles de retención, su forma encogida y efecto, por toda la media.

Los géneros de malla, en los que los bucles de
 30 retención están tejidos en la fila de malla siguiente para



formar las mallas, son ya conocidos. Tales géneros de malla, empero, no tienen la diferencia de largo de hilo en las filas de mallas entre sí, o si existe tal diferencia en las filas de mallas, entonces estos bucles de retención de una de las filas de mallas, de mallas pequeñas, están tejidos para formar las mallas de una fila de malla siguiente constituida por mallas grandes, con lo que no se consigue una diferencia en los largos de hilo de las filas de mallas en la medida que en el género de acuerdo con el invento.

El tejido de los bucles de retención de la fila de mallas constituidas por largos de hilos mayores, en la fila completa de malla siguiente, sin bucles de retención, o con la fila de mallas normal, de largos de hilo menores, para formar mallas de hilo doble en estas filas de mallas, se realiza de tal modo que los bucles de retención forman con las mallas pequeñas encogidas o con mallas normales, mallas de doble hilo, procediéndose en una tricotosa circular de manera similar y con medios como en la patente alemana No. 1.083.971, si bien en contraposición a esto, de modo que las agujas destinadas a la formación de la fila de mallas grandes y bucles de retención largos, así como para la formación de la fila de mallas con mallas de retención y mallas pequeñas de doble hilo, realizan los movimientos para la formación de una fila de mallas de mallas pequeñas y bucles de retención, que realizan las agujas para la formación de una fila de mallas de mallas pequeñas con bucles de retención y de la fila de mallas con mallas grandes y mallas en doble hilo, de acuerdo con dicha patente. Asimismo se consiguen los movimientos adi-



cionales de las platinas, que se requieren para todos los ligamentos de mallas, por medio de piezas de leva adicionales.

5 En el dibujo han sido representadas los ligamentos de mallas de acuerdo con el invento, así como las formas de trabajo, las formas de platinas y dispositivos para la máquina tricotosa circular, que sirven para el procedimiento según el invento. En el dibujo muestran:

10 La figura 1, el ligamento de las mallas del género indesmallable, con los bucles de retención ligados;

La figura 2, el ligamento de las mallas del género indesmallable, con bucles de retención incorporados en la fila siguiente.

15 Las figuras 3 y 4, ligamentos de mallas de acuerdo con las figuras 1 y 2, con mallas formadas normalmente.

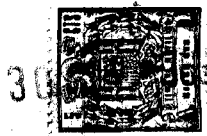
20 La figura 5, la media tejida en máquina circular, con las piezas características que están formadas, según las clases de realización, con este género indesmallable.

Las figuras 6-8, posiciones de trabajo de las agujas y de las platinas para formar las mallas, vistos de costado.

25 La figura 9, la posición de las platinas con respecto a las agujas, en la posición de corrido y vistas desde arriba.

Las figuras 10 y 13, dos realizaciones de platinas.

30 Las figuras 11 y 12, dos posiciones de trabajo de las agujas y platinas, con dos posiciones distintas de



la leva de formación del punto.

La figura 14, las partes esenciales de un dispositivo para variar automáticamente la profundidad de retirada de las agujas por medio de la leva de formación del punto.

5

En las figuras 1-4 ha sido representado el género de malla estirado en la dirección longitudinal, de modo que la pequeña malla de bloqueo S es todavía algo visible. En el estado natural del género, esta pequeña malla de bloqueo F está reducida de tal modo, que se ha retirado a la malla de retención B. precedente.

10

El género indesmallable (figura 1) para la media, consiste en las filas de mallas cortas b, que alternan con filas de mallas largas a. En las filas largas de mallas a, el hilo forma mallas de un largo de hilo que aproximadamente corresponde al doble o más del doble del largo de hilo de la fila de mallas b.

15

La fila de mallas b consiste en su totalidad de mallas B y S, en calidad de fila normal, mientras que la fila de mallas a se compone únicamente en cada segunda ba rrita de malla, alternativamente de mallas A y de bucles de retención F situados entre ellas. Los bucles de retención F tienen la misma longitud que las mallas A. Esta formación de las filas de mallas hace que al faltar una malla A de cada dos en la fila de mallas a, la malla B de la fila de mallas b precedente, esté formada por la malla pequeña A, extendiéndose a su largo por encima de dos filas de mallas, para lo cual se prevee de las necesidades de hilo precisas, desde las mallas S contiguas, de modo que estas mallas S, encogidas hasta un grado mínimo, rodeen

20

25

30

30 SEP



a la malla A en calidad de malla de bloqueo S.

5 Este rodeo de la malla A por la malla de bloqueo S, se provoca, más o menos, por la mayor longitud de hilo y de mallas de la fila de mallas a frente a la de la fila de mallas b, con lo que la malla B, en su calidad de malla de retención, recibe forma más o menos larga y la malla S es encogida en mayor a menor proporción.

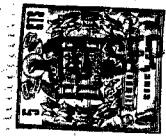
10 Con objeto de obtener en cada barrita de malla alternativamente mallas A, mallas B y mallas de bloqueo S, tiene lugar, desde la formación de una fila de mallas a, un corrimiento en una malla con relación a la otra fila de mallas a, de modo que en cada barrita de malla existan mallas A, bucles de retención F, mallas de retención B y mallas de bloqueo S.

15 Debido a la formación de filas de mallas de dos largos de hilo de tal diferencia, se crean proporciones de tracción de tal modo distintas sobre las mallas A, B y S, así como sobre los bucles de retención, que se evita se produzcan carreras al ser utilizadas las medias.

20 Para los distintos tamaños de mallas de la media para señoras, en sus diversos anchos de periferia, es conveniente, de acuerdo con el invento, que en la reducción de las mallas A y de los bucles de retención F, únicamente las mallas B se reduzcan en la dirección de trabajo de la media desde el borde hacia el pié, en su medida X (figura 1) de tal modo, que la pequeña malla de bloqueo S se conserve en su forma de tamaño encogidos.

25 Las proporciones de tamaño de las mallas pueden, en un caso, ser tales, que las mallas B (S) de la fila de mallas b se vayan reduciendo en aproximadamente la mitad

30



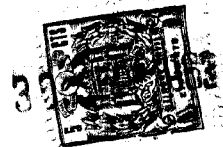
1953

de la medida variada de las mallas A y bucles de retención F de la fila de mallas a, con lo que la diferencia en la longitud de hilo de las dos filas de mallas a y b, permanece siempre igual.

5 Otra realización de la media para señoras, hecha con el género de acuerdo con el invento, resulta, si la media se fabrica en el sentido de trabajo usual, cuando en el género para la periferia mayor la fila de mallas b tiene una longitud de hilo que sea más de la mitad de la
10 longitud de hilo de la fila de mallas a, y cuando al reducirse paulatinamente el tamaño de mallas para la periferia menor de la media, esta longitud de hilo se varía hasta la mitad de la longitud de hilo o hasta más de la mitad del mismo del largo de hilo de la fila de mallas a. En este caso aumenta la diferencia de la longitud de hilo de la
15 fila de mallas a con respecto a la longitud de hilo de la fila de mallas b.

 De acuerdo con otra característica del invento, no se ligan ahora los bucles de retención F de la fila
20 de mallas a según la figura 2, entre las mallas B y S, sino en la fila de mallas b siguiente con las mallas pequeñas de bloqueo S, que son encogidas por las mallas de retención B estiradas y se tejen con éstas para formar mallas de hilo doble S/D, de modo que partes L de ramas de
25 mallas de dos mallas A, discurren para formar una malla de hilo doble S/D.

 Gracias a esta medida, se puede, o bien recibir una mayor longitud de hilo de la fila de mallas a en las mallas S/D y unirla fijamente, o bien, si existe un largo
30 de hilo suficiente en la fila de mallas a, formarse las



mallas grandes A algo mas pequeñas mediante la incorporación de los bucles de retención F en las mallas S/D, debido a la mayor longitud de hilo precisa.

5 Con objeto de dotar al género de la figura 2, así como al género de la figura 1 con menor número de bucles de retención F o de mallas de doble hilo S/D, se combinan, de acuerdo con otra característica del invento, éstos géneros con filas de mallas normales c, de modo que, de acuerdo con la figura 3, después de una fila de mallas
10 b completa, constituida por mallas de retención B y mallas de bloqueo S y de una fila de mallas a, hecha de mallas grandes A y bucles de retención F, sigue al menos una fila de mallas normal corriente c hecha de mallas C. La longitud del hilo de la fila de mallas c puede ser igual a
15 la longitud del hilo de la fila de mallas b, o también algo mayor.

 Si los bucles de retención F permanecen siendo tales bucles de retención, entonces se encuentran ligados entre las mallas B y C, tal como los bucles de retención
20 F que en la figura 3 han sido dibujados con líneas de trazos continuos. En cambio, si los bucles de retención F se incorporan a la fila de mallas normal c siguiente para formar las mallas, entonces alterna en la fila de mallas c una malla de doble hilo D -tal como la dibujada con líneas
25 de trazos- y otra malla de un solo hilo C. En este ligamento de mallas, y debido a que una malla de doble hilo D recibe forma mayor que la malla pequeña de bloqueo S, resulta que una malla D absorbe un mayor largo de hilo.

 De acuerdo con el invento, se consigue asimismo
30 limitar el número de bucles de retención F y de mallas de



doble hilo S/D en el género, sin con ello perjudicar la seguridad de las mallas, formando únicamente determinados bucles de retención F en la fila de mallas a, tal como ha sido representado, a manera de ejemplo, en la figura 4.

5 En un género de esta clase se forman por el hilo en la fila de mallas a alternativamente dos mallas A y un bucle de retención F por encima de una malla de retención B de la fila de mallas b anterior, con dos pequeñas mallas de bloqueo en la fila de mallas b situadas entre las ma-
10 llas B, realizándose la disposición de los bucles de retención F en la sucesión de filas de mallas, corridos en una barrita de malla en cada caso, con objeto de que en cada barrita de malla existan bucles de retención F, pequeñas mallas de bloqueo S y grandes mallas A y B.

15 Estas formaciones de mallas dan al género un aspecto con un determinado dibujo.

 Si en este género de la figura 4 se trabajan ahora los bucles de retención F, dibujados con líneas de trazos continuos, junto con una malla pequeña de bloqueo S
20 para formar una malla de bloqueo de hilo doble S/D, tal como ha sido representado con líneas de trazos, entonces alternan en la fila de malla b, detrás de una malla de retención B, una malla de bloqueo de doble hilo S/D y una ma-
 lla de bloqueo de un solo hilo S.

25 Asimismo, el género según la figura 4, que únicamente está provisto con determinadas mallas de retención B y bucles de retención F o mallas de bloqueo de doble hilo S/D, puede estar atravesado todavía con filas de mallas normales c, del mismo modo que el género de acuerdo con la
30 figura 3.

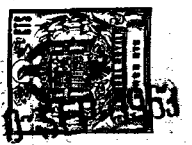


La diferencia en la longitud del hilo de la fila de mallas a y la de la fila de mallas b, puede ser aumentada todavía adicionalmente, empleando para la fila de mallas b un hilo que encoja en mayor grado y para la fila de mallas a, un hilo que encoja en menor grado.

Otra realización de la media para señoras, estriba en que la fila de mallas a está formada por un hilo rizado elástico, totalmente sintético, y la fila de mallas b de un hilo no elástico, también totalmente sintético. De igual manera se pueden utilizar también estos dos hilos, de modo que la fila de mallas a esté formada por un hilo no elástico, totalmente sintético, y la fila de mallas b por un hilo rizado elástico, totalmente sintético.

Una forma de realización de la media para señoras de la figura 5, de acuerdo con el invento, consiste en formar la parte 5 de la pierna y la parte 2, 2a del pié con el género indesmallable, mientras que la parte 3 del talón, tejida ya con forma, así como la parte 1 de la punta del pié, tejida asimismo ya con forma, se hace de un género liso corriente. El borde doble 7, o también la prolongación del borde doble, que están formados de un material de hilo más grueso, consisten asimismo del género de malla liso usual.

Los diferentes anchos tejidos para las medias de señoras tejidas en una tricotosa circular, se distribuyen, de acuerdo con la figura 5, convenientemente a lo largo de la media, de modo que la parte superior de la pierna desde 6 a 5a está formada de mallas mayores, para dar un ancho mayor, y después, a partir de la parte 5a de la rodilla, de mallas que progresivamente se van haciendo más pequeñas hasta el punto 5b del centro de la pantorrilla y a



partir de allí, de igual maenra que la parte 2, 2a del pié, por mallas más pequeñas para dar un ancho menor.

En otra forma de realización, consiste la parte 1 de la punta del pié en el género indesmallable, cuando ésta ha sido tejida como género tubular y obtiene su forma disminuyendo por cosido el género que sobra.

Otra forma de realización se obtiene cuando la parte 3 del talón en una media se forma con el género indesmallable, en vez de formarse, de la manera corriente a partir de un tubo de género tejido en redondo. El género de la parte del talón puede entonces estar reforzado, o bien con un hilo adicional él solo o bien conjuntamente con el género de la plata 2.

Preferentemente se entreteje en el género de acuerdo con el invento, de la manera en sí conocida, un hilo adicional de refuerzo con la fila de mallas b o formando parte de las mallas A y de los bucles de retención F, con lo que estas partes del género quedan reforzadas adicionalmente.

Todas las demás posibilidades de aplicación del género de acuerdo con el invento para la media o las medias-pantalón para señoras, quedan comprendidas dentro de los límites del invento.

Para la confección de los ligamentos de mallas de acuerdo con las figuras 1, 2 y 4, se emplean tricotosas circulares con dos o cuatro sistemas de formación del punto, y para los ligamentos de mallas según la figura 3, con tres sistemas de formación del punto.

La fabricación del género de acuerdo con la figura 1 se realiza de tal modo, que en un proceso de forma-



ción de mallas con todas las agujas, se forman alternati-
vamente tan solo por cada aguja segunda, mallas A y bu-
cles de retención F de lazos iguales y del mismo tamaño,
y en un segundo proceso de formación de mallas por todas
5 las agujas, únicamente mallas B y S, primeramente de igual
longitud de lazo, aproximadamente de la mitad de la longi-
tud de los lazos de la fila de mallas precedente con bu-
cles de retención, después de lo cual, y en el proceso de
formación de mallas de una fila de mallas con bucles que
10 vuelve a seguir, son arrastradas las mallas B, que perma-
necen sobre las agujas formadoras de los bucles de reten-
ción F, nuevamente a la posición más baja de las agujas,
para ser formadas de igual tamaño que las mallas A y los
bucles de retención F.

15 Debido a que la malla B es arrastrada de nuevo
a la misma profundidad de retirada de las agujas que los
laços de las mallas A y de los bucles de retención F, que-
da limitada la diferencia en el tamaño de sus mallas y la
longitud de hilo entre la fila de mallas a y la fila de
20 mallas b, puesto que la malla B debe disponer por lo me-
nos de una cantidad de hilo tal, que no se tense demasia-
do y se rompa.

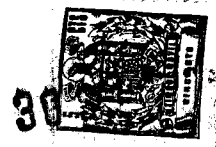
Para crear ahora una forma de trabajo que per-
mita la fabricación del género con cualquier diferencia
25 entre los largos de hilos de las filas de mallas a y b,
precisa para la seguridad de las mallas del mismo, y sin
que el hilo de la fila de mallas b sea solicitado por las
mallas B, se retiran, de acuerdo con el invento, y duran-
te el proceso de formación de las mallas de la fila de
30 mallas a, las mallas B que han permanecido sobre las agu



jas, concudiéndolas hasta un punto de la platina P en el proceso de corrido, que está situado más bajo que el punto de corrido para las mallas A y los bucles de retención F.

5 Esta forma de trabajo se consigue de la manera más ventajosa, con platinas F que, de acuerdo con el invento y con las figuras 6, 7 y 10, poseen delante y detrás del pico P^h de la platina, diversos bordes de corrido P^a , P^t , P^k y P^d de distinta altura con relación a la
10 dirección de corrido de las agujas N. En las realizaciones según las figuras 6, 10 y 13, se encuentran dos bordes de platina P^a y P^t detrás del pico P^h de la platina, y en relación de altura entre sí, que corresponde a — la diferencia entre los largos de hilo de las filas de
15 mallas a y b , o alternativamente a la diferencia de los largos de los lazos de las mallas A y bucles de retención F y los largos de los lazos de las mallas B y S. En otra forma de platina, de acuerdo con la figura 8, únicamente se ha previsto un borde de platina detrás del pico P^h de
20 la platina, borde que está situado más alto que el borde P^d de la platina, situado delante del pico, y en la figura 13 se ha previsto un borde de platina P^b a la misma altura que el borde de platina P^d de delante del pico P^h , mientras que en la figura 8 el borde de platina P^k está
25 situado algo más bajo que dicho borde P^d .

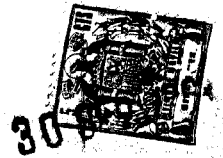
Los movimientos y la forma de trabajo de las platinas P respecto a las agujas N formadoras de mallas se consiguen con piezas de leva adicionales. La figura 6 muestra ahora un ejemplo, en el que el corrido terminado
30 del hilo de la fila de mallas a , constituida por mallas A



y bucles de retención F, ha sido representado en una vis
ta lateral y en sección de acuerdo con la línea 6-6 de
la figura 9. Esta fila de mallas a ha sido formada detrás
del pico P^h de la platina, sobre el borde P^a situado más
5 alto que el borde P^d , por medio de las agujas N, que han
formado bucles de retención F del mismo largo que las ma-
llas A de la figura 9 formadas por las agujas intermedias,
apoyándose las mallas B, que han permanecido sobre las
agujas N que forman los bucles de retención F, delante
10 del gancho de platina P^h sobre el borde P^d situado más ba
jo, con lo que al colgar del ganchillo de la aguja, única
mente son arrastradas hacia abajo aproximadamente en la
mitad de la medida que si los bordes de corrido P^a y P^d
fueran igual de altos.

15 La figura 7 muestra el corrido terminado para la
fila de mallas b, constituida por mallas B y S, en el que
el hilo ha sido configurado en lazos cortos sobre un se-
gundo punto de corrido P^t , que está situado detrás y por
debajo del punto de corrido P^a y del pico de platina P^h .
20 Este borde P^t está situado aproximadamente en la mitad,
o también en algo más de la mitad, del largo del lazo o
del largo de la malla, más bajo que el borde P^a para el
largo del lazo de las mallas A y de los bucles de reten-
ción F, y en el mismo plano que el borde P^d .

25 De las posiciones de trabajo de acuerdo con las
figuras 6 y 7 se desprende, que las mallas B son arrastra-
das hacia abajo únicamente en el mismo largo en que han
sido formadas (figura 7), también en el proceso de corri-
do de la fila de mallas a desde el borde de platina P^d ,
30 para lo cual pueden abastecerse de hilo de la malla recha



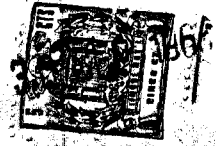
zada 3 (figura 9).

Antes del proceso de formación de mallas de -
la fila a pasan las platinas, con sus picos P^h por deba-
jo del hilo alimentado, a la fila de agujas y permane-
cen también allí durante el proceso de formación de ma-
llas de la fila b para volver a salir de la fila poco
antes del proceso de formación de mallas de la fila a.

La figura 8 muestra otro ejemplo de la forma
de confección de la fila de mallas b, cuyo punto de co-
rrido para las mallas S, B, es el borde usual P^d de de-
lante del pico de P^h de la platina. En relación con este
borde P^d , el borde de corrido P^a para la fila de mallas
a, se encuentra detrás del pico P^h de la platina y más
elevado en la proporción en que hayan de ser formados
más largos las mallas A y los bucles de retención F.
Con ello se produce la misma ventaja de que, al retirarse
las agujas para el corrido de la fila de mallas a sobre
el borde P^a , la malla B, que ha permanecido sobre la
aguja N, sea arrastrada por dicha aguja N hacia abajo,
hasta un borde P^a , situado más abajo, lo mismo que en la
figura 6.

El movimiento de las platinas P^1 es, por consi-
guiente, tal, que en el proceso de formación de las ma-
llas de la fila b, las platinas son movidas de la mane-
ra usual hacia la fila de agujas, y para el proceso de
formación de las mallas de la fila a, son movidas delan-
te hasta debajo de la fila con su pico P^h para dar acogi-
da al hilo sobre el borde P^a .

En la figura 10 ha sido representada otra rea-
lización de las platinas, que muestra la disposición de

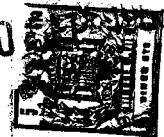


los tres bordes de corrido P^a , P^t y P^d a tres alturas distintas en la dirección de corrido de las agujas.

5 Esta platina P^2 tiene, detrás del pico P^h , dos bordes de corrido escalonados P^t y P^a , que están asimismo unidos con un borde inclinado de transición P^c , mientras que, en contraposición a la platina P de la figura 6, el borde P^d está situado aproximadamente a media altura del escalonamiento entre el borde P^a y el borde P^t .

10 Con esta platina P^2 se puede, sobre todo, proceder a rechazar de manera mejor las mallas grandes a por encima de las mallas pequeñas B y S , puesto que el borde P^t está situado algo más bajo que el borde P^d , pudiendo las agujas, al ser formada la fila de mallas b ser arrastradas hasta más abajo de lo que están situados las mallas A y los bucles de retención F sobre el borde P^d , sin que
15 con ello reciban un mayor largo de lazo. Gracias a este proceso tampoco tiene ya lugar un esfuerzo de la malla B , y como la malla S ha sido rechazada siempre por la aguja precedente en la dirección de trabajo, puede la malla B
20 tirar del largo de hilo necesario, que le es suministrado por la malla S , de modo que con ello tiene lugar al mismo tiempo una formación de las mallas B en una proporción de tamaño correspondiente al de mallas grandes, mientras que las mallas S se convierten en pequeñas mallas de bloqueo (figura 9) todo ello ya en el corrido de la fila de
25 mallas a.

En un género con una diferencia entre la longitud de hilo y del lazo de la fila de mallas consistente en las mallas B , S sin bucles de retención, que asciende
30 a más de la mitad con relación a la longitud de hilo y de



lazo de la fila de mallas constituida por mallas A con
bucles de retención F, se puede utilizar igualmente una
platina P con un borde de corrido P^k , según la figura 8,
estando este borde P^k situado algo más bajo que el borde
5 usual P^d de delante del pico P^h de la platina, de modo que
en esta platina, el hilo para la fila de mallas consis-
tente en mallas A y bucles de retención F es transforma-
do delante del pico y sobre el borde más elevado P^d en
lazos más largos, mientras que el hilo para la fila de ma-
10 llas constituida por mallas B y S es transformado por las
agujas sobre el borde más bajo P^k en lazos más pequeños.

Para formar filas de mallas que alternen entre
sí, una de ellas consistente en mallas pequeñas y otra
de mallas especialmente grandes y bucles de retención,
15 no resulta posible, debido a la retirada de las agujas a
su posición de corrido y de rechazo más baja en los dos
procesos de formación de mallas, rechazar las mallas gran-
des por encima de las mallas pequeñas por las agujas, sir-
viéndose de los medios hasta ahora conocidos, por ejemplo,
20 las platinas rechazadoras y de sus movimientos.

Para orillar este inconveniente se incluye por
medio de las realizaciones de platinas según el invento,
así como por medio de las nuevas formas de trabajo de las
mismas, de tal manera sobre las mallas, que deben ser re-
25 chazadas por las agujas, que las mismas actúan sobre las
mallas de una fila de mallas precedente para desplazar
las mallas rechazadas de la zona de las agujas detrás de
las mismas.

La fabricación de este género de medias indes-
30 mallables, consistente en filas de mallas a y b con una



diferencia entre sí en las longitudes de hilo tejidas para formar las mallas, que asciende al doble o más del doble del largo del hilo, y en el que la diferencia en el largo del hilo de la fila de mallas a de uno de los sistemas de formación del punto con relación a la fila de mallas b del otro sistema de formación del punto permanece igual o varía en el género de mayor periferia de la media hasta el género de menor periferia de la media, requiere, además de la utilización de las formas de platinas anteriormente descritas, con dos o tres bordes de platina P^a , P^t , P^d , de distinta altura según las figuras 6, 10 y 13, una regulación automática para el tamaño de malla, independiente para cada una de las levas formadoras del punto.

Una máquina tricotosa circular para el tejido de estos géneros con largos de lazo y de hilo distintos y variables de las filas de mallas consecutivas a y b, se equipará, de acuerdo con el invento, con al menos una leva de formación del punto, que sea regulable automáticamente en la dirección de retirada de las agujas.

En la figura 14 ha sido representada, a manera de ejemplo, una de tales levas de formación del punto con las partes esenciales del dispositivo. Preferentemente se puede utilizar además otro sistema de formación del punto junto al sistema principal, cuya leva de formación del punto sea conectable y desconectable respecto al cilindro de agujas 11, y que es movida automáticamente hacia arriba y hacia abajo, o sea, axial o aproximadamente axialmente con relación al cilindro de agujas 11.

La variación de la leva de formación del punto 1

con su pieza antagonista 1a para la fila de mallas b, se realiza independientemente del descenso o ascenso conocidos del cilindro de agujas 11 para variar los tamaños de lazos y mallas de la fila de mallas a, y tiene lugar de la manera siguiente:

La leva de formación del punto 1, 1a, está sujeta sobre la corredera 2, que está soportada en un caballete de guía 3 y que por medio de la palanca 10 es puesta en acción para mover las agujas en dirección horizontal contra el cilindro de agujas 11 sobre los pies N¹ de las agujas, siendo puesta fuera de acción al separarse de dicho cilindro. El caballete de guía 3 está sujeto sobre un perno rotativo 4, que está soportado de manera giratoria en un soporte 13 dispuesto sobre la placa 12, con lo que la leva de formación del punto 1, 1^a, puede ser movida en la dirección del movimiento de las agujas N, o sea, en sentido casi perpendicular. El movimiento variable de la leva de formación del punto 1, 1^a, con relación al sentido de retirada de las agujas N, se consigue ahora por el hecho de que a partir de una leva de mando 8, sobre la que se mueve un rodillo 7 sujeto a la palanca 6, se actúa sobre una palanca 5, que se halla sujeta al perno basculable 4, de modo que en el movimiento ascendente y descendente de la leva de mando 8, se puede levantar o bajar la leva de formación del punto 1, 1a por medio de la palanca 9.

La palanca 9 y 9a pasa a través de otras palancas de transmisión, no representadas, a la misma leva de mando que, de la manera conocida, levanta y baja al cilindro de agujas 11. Por medio del tornillo de tope 14 se puede regular la altura de la leva de formación de punto 1,



1a, y mediante la leva de mando 8 se puede ajustar la carrera de la leva de formación del punto de tal modo, que dicha leva 1, 1a puede ser movida independientemente de la leva de mando del cilindro de agujas 11, de tal manera que, debido a la variación de la profundidad de retirada de las agujas, la diferencia necesaria entre el tamaño de mallas y el largo de hilo de la fila de mallas b y el tamaño de mallas y el largo de hilo de la fila de malla a, varíe de manera constantemente igual al variar el tamaño de mallas para la media, o que la diferencia entre el género con pequeña periferia y el género con periferia mayor, aumente. Con este dispositivo se puede realizar la distinta regulación de altura de las levas de formación de punto entre sí a partir de una regulación de altura igual entre sí, por medio de una leva de mando especial, de modo que ambas levas de formación del punto tengan filas de mallas de igual tamaño, por ejemplo para confeccionar el borde doble, mientras que después formen filas de mallas de tamaño distinto para el género indesmallable, (figura 11 y 12).

En la media para señoras tejida en máquina circular, trabajada en la dirección de trabajo desde el borde hacia el pie y para cuyo moldeado las mallas se forman más pequeñas continuamente, se consigue esto de la manera en sí conocida, haciendo descender el cilindro de agujas 11 y las platinas P sobre él soportadas. Mediante el descenso del cilindro de agujas 11 con las platinas P se reduce la profundidad de retirada de las agujas desde la leva formadora del punto fija^{1x}, figura 11, hasta los puntos de corrido pa, pt, pb y pd de las platinas, formándose con



ello lazos más pequeños para las mallas. Si partiendo -
ahora de la parte superior de la media se forman las ma-
llas continuamente más pequeñas en dirección a la parte
inferior de la media, haciendo descender para ello el
5 cilindro de agujas 11, entonces la leva formadora del
punto 1, 1a, figura 12 que forma por ejemplo la fila de
mallas b de lazos pequeños y largos más cortos de hilo,
es movida a la vez hacia abajo en la dirección de retira-
da de las agujas, para evitar que por el descenso del
10 punto de corrido sobre las platinas, se llegue a alcan-
zar un punto en el que el hilo sea atraído demasiado po-
co por las agujas o no pueda formar ya lazos sobre las
platinas F. El movimiento de la leva formadora del punto
1, 1a tiene lugar, por lo tanto, para la formación de
15 las mallas B, S, cuya fila de mallas b conserva la mis-
ma diferencia de largo de hilo con relación a la fila de
mallas a cuando se varía el tamaño de mallas, de modo -
que la leva de formación del punto 1, 1a se mueve hacia
abajo en la misma medida en que desciende el cilindro de
20 agujas 11.

En una variación la diferencia entre los lar-
gos de hilo de las filas de mallas b y a a partir de
las partes superiores de la media, con las mallas mayo-
res, en dirección a las partes superiores de las medias,
25 con las mallas menores, al descender gradualmente el ci-
lindro de agujas es movida la leva de formación del pun-
to 1, 1a continuamente algo menos hacia abajo, que la me-
dida en que el cilindro de agujas 11 desciende.

Mediante la variación de la posición de altura
30 de una leva formadora del punto, se puede regular la le



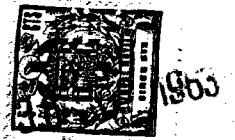
30

va de formación del punto para la fila de mallas b, cons-
tituida por un largo de hilo más corto, a mayor altura
en la dirección de retirada de las agujas con relación a
la leva formadora del punto para la fila de mallas a, he-
5 cha de una longitud de hilo mayor. Esta medida hace posi-
ble también el empleo de platinas P^3 , que únicamente tie-
nen un borde de corrido P^a o P^b , según la figura 13, pa-
ra las dos filas de mallas a y b, y situado detrás del
pico de la platina, pudiendo estar el borde P^a de la pla-
10 tina más elevado que el borde de platina corriente P^d de
delante del pico, o a igual altura con relación al borde
de corrido P^d , que el borde de platina P^b .

En las platinas P^3 , en las que el borde de co-
rrido P^b se encuentra detrás del pico P^h de la platina a
15 igual altura que el borde de corrido usual P^d de delante
del pico P^h (figuras 11 y 13), se ha previsto, un poco
por delante de la garganta de rechazo P^e , una escotadura
 P^x inclinada hacia abajo y que después termina en forma
redondeada en la garganta de rechazo P^e .

20 Si, de acuerdo con la posición de corrido de
las agujas N, representada en la figura 11, el hilo de la
fila de mallas a se forma en bucles de retención largos
F por detrás del pico P^h de la platina, por ejemplo, so-
bre el borde de corrido P^b , entonces la malla de retención
25 B que ha permanecido sobre estas agujas es atraída a o so-
bre la escotadura P^x , situada más baja, con lo que no es
solicitada. La profundidad de la escotadura P^x depende,
en cada caso, de si el borde P^b está situado a la misma
altura o algo más elevado que el borde P^d .

30 Si con tales platinas P_3 deben formarse series



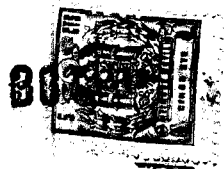
de mallas normales a partir de mallas M, el corrido de estas mallas M tiene lugar según la figura 13, a través de las agujas H delante de la escotadura P^x sobre el borde de p^d .

5 En las platinas con un borde de corrido P^a a una altura con relación al borde de corrido usual p^d correspondiente a la diferencia de tamaño de las mallas, no es necesaria la escotadura P^x .

10 La figura 12 muestra el corrido de la fila de mallas corta b , constituida por mallas B y S, sobre el mismo borde de corrido P^a de detrás del pico p^h , que el empleado en el corrido de la fila de mallas a , hecha de mallas A y bucles de retención F, si bien en una posición de las platinas, en las que éstas han sido movidas algo
15 más a través de la fila de agujas.

 Los movimientos adicionales de las platinas, necesarios para la confección de los ligamentos de mallas según las figuras 1 a 4, se consiguen por medio de levas de platinas adicionales y movibles, que transmiten estos
20 distintos movimientos a las platinas. Con la variación del tamaño de mallas en la media para señoras, y en combinación con las levas variables de formación del punto 1, 1a, o con el movimiento ascendente y descendente del cilindro de agujas 11, son movidas por éste las levas de platina
25 adicionales, de modo que el movimiento de las platinas varía a la vez y de modo que al formarse filas de mallas, de mallas cada vez menores, el camino de las platinas P a través de la fila de agujas, se va reduciendo de acuerdo con las mallas cada vez menores.

30 La presente solicitud, que corresponde a la pre



sentada en la República Federal Alemana, el 18 de febrero de 1961, con el nº 19623 VII/25 a; el 14 de marzo de 1961 con el nº 19735 VII/25 a; el 10 de junio de 1961 con el nº 20174 VII/25a, y el 8 de agosto de 1961 con el nº 20422 VII/25a, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

N O T A

10

Los puntos que como característica de novedad, se presentan para que sean objeto de la presente solicitud de Modelo de Utilidad en España, por VEINTE años, son los siguientes:

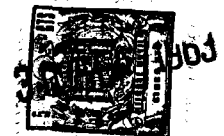
15

1.-Una media para señora, tejida en máquina circular, caracterizada por consistir en un género de mallas en el que una fila de mallas, consistente en mallas y bucles de retención, alterna con al menos una fila de mallas hecha completamente de mallas, estando el hilo en la fila de mallas con bucles de retención tejido por lo menos una malla sí y otra no y entre ellas para formar bucles de retención de tal tamaño con una longitud de hilo de la fila de mallas de número completo (que ha sido tejido formando alternativamente mallas pequeñas o aplanadas, en calidad de mallas de bloqueo y para formar mallas mas grandes como mallas de retención) que es del 45% al 70% de la longitud del hilo en la fila de mallas con bucles de retención, y porque las mallas A, las mallas de retención B, los bucles de retención F y las ma

20

25

30



llas de bloqueo S en la barrita de las mallas son formadas de modo que están corridos en una malla después de cada segunda fila de mallas.

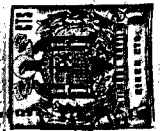
5 2.- Una media tejida en máquina circular y hecha de un género de punto de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada porque tales bucles de retención largos han sido formados con las mallas de la fila de mallas siguiente en las mismas barritas de malla, para formar mallas S/D de hilo doble.

10 2.- Una media tejida en máquina circular y hecha de un género de punto de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizada porque después de una fila de mallas completa de mallas de retención B y mallas de bloqueo S y de una fila de mallas, de mallas grandes A
15 con bucles de retención F, sigue por lo menos una fila de mallas normal usual de mallas corrientes C.

20 4.- Una media tejida en máquina circular y hecha de un género de punto de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 3, caracterizada porque en una fila de mallas, constituida por mallas y bucles de retención, únicamente se forman determinados bucles de retención por encima de determinadas mallas de retención B de la fila de mallas
precedente.

25 5.- Una media tejida en máquina circular y hecha de un género de punto de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 4, caracterizada porque únicamente determinados bucles de retención se forman en la fila de mallas siguiente para obtener mallas de doble hilo (S/D, C/D).

30 6.- Una media tejida en máquina circular de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada porque la diferencia entre los largos de hilo de la fila de mallas



con bucles de retención y la fila de mallas sin bucles de retención, varía para ambas filas de mallas en la misma proporción, al ir variando los tamaños de mallas para la periferia del género.

5 7.- Una media tejida en máquina circular de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada porque la diferencia entre los largos de hilo de la fila de mallas con bucles de retención y la fila de mallas sin bucles de retención aumenta para ambas filas de mallas, al ir variando los tamaños de las mallas para la periferia del artículo, en la proporción de la distinta longitud del hilo para el artículo con periferia mayor.

10 8.- Una media tejida en máquina circular de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada porque a partir del artículo que tiene la mayor periferia, la diferencia en los largos de hilo para la fila de mallas con bucles de retención y para la fila de mallas sin bucles de retención, asciende al doble del largo, y porque al ir siendo menor la variación del tamaño de malla para el artículo de menor periferia, aumenta la diferencia en el largo de hilo de la fila de mallas con bucles de retención, frente a la fila de mallas sin bucles de retención.

15 9.- Una media tejida en máquina circular de acuerdo con las reivindicaciones 1 - 2, caracterizada porque la fila de mallas sin bucles de retención está formada con un hilo más encogible y la fila de mallas con bucles de retención, con un hilo que encoja menos.

20 10.- Una media tejida en máquina circular de acuerdo con las reivindicaciones 1 - 3, caracterizada porque la fila de mallas sin bucles de retención está consti



tuida por un hilo rizado elástico, totalmente sintético, y la fila de mallas con bucles de retención, por un hilo totalmente sintético, pero no elástico.

5 11.- Una media tejida en máquina circular de acuerdo con las reivindicaciones 1 - 3, caracterizada porque la fila de mallas sin bucles de retención está constituida por un hilo totalmente sintético, no elástico, y la fila de mallas con bucles de retención, por un hilo rizado elástico, totalmente sintético.

10 12.- Una media tejida en máquina circular de acuerdo con las reivindicaciones 1 - 11, caracterizada por consistir en todas sus partes, a excepción del borde doble, la prolongación del borde doble, la parte del talón tejida ya con forma y la parte de la punta del pie, en este género indesmallable.

15 13.- Una media tejida en máquina circular, de acuerdo con las reivindicaciones 1 - 11, caracterizada porque la parte de la punta del pie, que recibe su forma mediante rebaje por cosido de una pieza de género tejida en máquina circular, consiste en este género indesmallable.

20 14.- Una media tejida en máquina circular, de acuerdo con las reivindicaciones 1 - 11, caracterizada porque el género de la parte del talón, que ha sido formado a partir de una pieza de género tejido en máquina circular, consiste en este género indesmallable.

25 15.- Una media para señoras, tejida en máquina circular.

30 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y

30



para los fines que se han especificado.

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

Madrid, 30 SEP. 1963

P.A.

Alberto de Elzabura
Por Poder,