



M E M O R I A D E S C R I P T I V A

para una patente de invención por veinte años, por « Artículos de punto lisos por ambos lados y máquina cilíndrica de punto con dispositivo alisador alternativo para su fabricación ». a favor de don Hans B A R T H, residente en Dresden (Alemania) Zirkusstr, 38.-

==:==: ==: ==:==:==:==:==:==:==:==:==

Es conocido el procedimiento de fabricar artículos de punto en la máquina cilíndrica de manera que los hilos de los modelos de varios colores se incluyan en la malla de suerte que en el reverso de la pieza no aparezcan hilos sueltos. Pero por este procedimiento conocido solo es posible trabajar tiras alargadas en las que los hilos de los modelos de varios colores se insertan también



por el reverso. sin embargo tratándose de modelos de cuadros y similares siempre aparecen por el reverso los hilos sueltos, lo que significa un gran inconveniente y ocasiona numerosas molestias.

Gracias al objeto del presente invento se hace posible la fabricación de cualquier modelo imaginable Jacquard, sin que por el reverso aparezcan hilos sueltos del modelo de varios colores, pues todos los hilos se cogen en los puntos. Por tanto con nuestro invento pueden fabricarse todos los modelos que son conocidos hasta hoy en la industria textil. De esta forma se consigue llegar al máximo de los modelos posibles en la máquina cilíndrica de punto. Al principio de la fabricación de artículos Jacquard de modelos de varios colores según el presente invento consiste esencialmente en que unas platinas conformadas de modo especial y que se desplazan en el momento de cojer los hilos invierten entonces los hilos principales y los alisadores situados en la cabeza de la aguja. Pero además con la gran diferencia de que además de las platinas normales se emplean otras de inversión, que o se conducen en ranuras especiales de guía o juntamente con las platinas normales en una ranura de guía. Estas platinas de inversión poseen una forma adecuada para la inversión de los hilos y además pies, salientes o similares que permiten llevarlas o sacarlas de la posición de trabajo en el número que se quiera. Estas platinas inversoras de conformación especial se llevan a la posición de trabajo mediante excéntricas, segmentos o similares, que con sus pies, salientes y análogos las empujan al canal de guía del cierre de las platinas para las platinas inversoras en el cual se desplazan mediante la excéntrica de las pla-



tinas. Despues de realizado el punto se sacan de nuevo de la posición de trabajo mediante partes adecuadas del cierre, excéntricas o similares, de manera que puedan llevarse de nuevo a dicha posición y así sucesivamente. Las excéntricas se mueven mediante un tambor de embrague con cadena, sobre el que se encuentran levas o similares, las cuales accionan a la palanca de embrague. Unos muelles de tracción o similares llevan de nuevo a los segmentos a la posición de reposo. Las platinas normales y las inversoras se guian cada una por sus pies en un canal especial, pero cooperan en su trabajo en el punto donde se forma la malla. Al trabajar los talones y las puntas, o sea donde no tienen lugar ningunos modelajes, se impide a las platinas inversoras penetrar en el canal de guia por medio de una pieza adecuada de cierre, de manera que las platinas se muevan siempre fuera de la posición de trabajo, o sea no originen ningunas perturbaciones, roturas de agujas, etc.

En el adjunto dibujo se ilustra el objeto del invento como sigue:

La fig. 1, presenta un vista lateral el acoplamiento de las excéntricas, con sección parcial por el anillo de las platinas.

La fig. 2, una planta de la cabeza de la máquina.

La fig. 3, la platina normal.

La fig. 4, la platina inversora.

La fig. 5, los diversos pies de las platinas y

La fig. 6, la cooperación de la platina normal con la inversora.

La esencia del presente invento se halla en que ademas de las platinas normales 1 se emplean platinas inversoras 2, que según el modelo que se haya de fabricar



se proveen de pies de diversa altura, con el fin de poderlos llevar o sacar de la posición de trabajo en el número que se quiera. Sobre un tambor 3 con cadena de modelos 4 se encuentran excéntricas 5 que accionan en la forma usual, palancas 7 apoyadas en el caballete 6 y diversamente escalonadas. Estas palancas 7 accionan a las excéntricas 6 que mediante muelles de tracción 14 o similares se retrotraen siempre de nuevo a su antigua posición. El anillo de platina está recubierto en la forma conocida de las platinas normales 1 que se conducen en el canal N. Las platinas inversoras 2, que cuando se encuentran fuera de la posición de trabajo giran en la superficie A, cuando han de llegar a dicha posición de trabajo se empujan por las excéntricas 8 al canal W, de manera que pueden desplazarse al punto K de la malla simultáneamente a las platinas normales. Gracias a este desplazamiento de las platinas en el punto de la malla inmediatamente antes de formarse esta, los hilos vueltos a las agujas y que en la superficie 9 de la platina inversora 2 se hallan primero superpuestos (en posición vertical), resbalan y precisamente el hilo principal G hacia arriba y el hilo alisador P hacia abajo (fig. 4) a la posición donde se forma el punto según la fig. 6 y en el mismo instante gracias a la cooperación de las platinas normales con la inversora se superponen cruzados, de manera que ahora en posición horizontal el hilo principal G colocado antes sobre el alisador P se encuentra por delante del hilo alisador P, o cuando se desea también en sucesión inversa o análoga. En esta posición invertida los hilos principal y alisador se conforman al mismo tiempo en mallas. Los hilos alisadores y el principal se llevan también a las



agujas de la manera que llegan de las guías, esto es cuando por ejemplo el hilo principal se halla situado sobre los hilos alisadores, esta posición se conserva y los hilos especialmente entre el borde 9 de las platinas y la aguja se mantienen aun fijos, de manera que no puedan desplazarse ni invertirse hasta inmediatamente antes de la formación del punto. Entonces las platinas se desplazan rapidísimamente y los hilos se invierten. La platina normal 1 con su diente 10 participa entonces en la inversión ya que arrolla en forma de cruz al hilo situado por arriba sobre el hilo situado por abajo. Las dos platinas (la normal y la inversora) agarran a-hora a los hilos invertidos recíprocamente en su recorte 11 de manera que se excluye cualquier otro desplazamiento indebido.

Las platinas inversoras 2 están por ejemplo provistas de pies 12 de diversa altura con el fin de que puedan empujarse a la trayectoria o vía de marcha W a elección, en conformidad con el modelo y por medio de una excéntrica 8 dispuesta también ocho veces, para que así puedan participar en la formación del punto. Es preferible disponer los pies de diversa altura de las platinas inversoras 12 dirigidos una vez hacia arriba y la siguiente vez hacia abajo, con el fin de que no sufra la estabilidad de las mismas y pueda disponerse un mayor número de platinas diferentes.

El trabajo de los talones y de las puntas exige naturalmente que las platinas inversoras se pongan fuera de la posición de trabajo; esto se realiza gracias a que la vía de marcha para las platinas inversoras o se cierra por un cerrojo 13 o similar y luego se puede volver a abrir según convenga (fig. 2). Los muelles de tracción 14 o similares vuelven siempre de nuevo a su antigua posición a las



guias de hilo que se desplazan recíprocamente antes de formar las mallas de manera que efectuen una inversión de los hilos.

3^a. Una máquina para géneros de punto con dispositivo alisador e inversor según lo reivindicado en el punto 2, caracterizada porque se emplean platinas provistas de pies, salientes o similares diversamente escalonados y porque su elección y accionamiento así como la de las guías de los hilos para llevarlas o sacarlas de la posición de trabajo se realiza mediante excéntricas, segmentos, poleas de embrague, ruedas de modelos, cadenas de modelos, cartones Jacquard, cintas Jacquard, disposiciones eléctricas o indirectamente por la acción de ruedas de modelos o similares.

4^a. Una máquina de géneros de punto con dispositivo alisador e inversor según lo reivindicado en los puntos 2 á 3, caracterizada porque está provista o no de aparato ringel policromico con el fin de multiplicar considerablemente la policromía de los modelos.

5^a. Una máquina de géneros de punto con dispositivo alisador e inversor según lo reivindicado en los puntos 2 á 4, caracterizada porque el número de las platinas inversoras escalonadas puede ser cualquiera lo mismo que la graduación de los pies hacia arriba, hacia abajo, hacia el lado, o similares y lo mismo también naturalmente deberán dirigirse los órganos de las excéntricas y similares.

6^a. Una máquina de géneros de punto con dispositivo alisador e inversor según lo reivindicado en los puntos 2 á 5, para poner en práctica el procedimiento reivindicado en el punto 1, caracterizada por la forma de ejecución representada y descrita y por sus detalles.

7^a. Artículos de punto lisos por ambos lados y



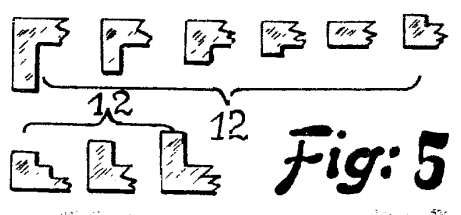
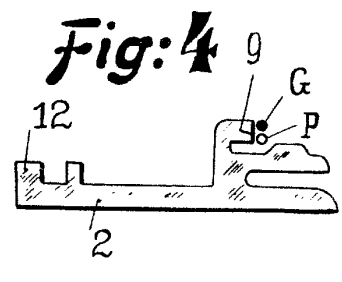
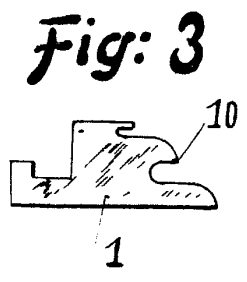
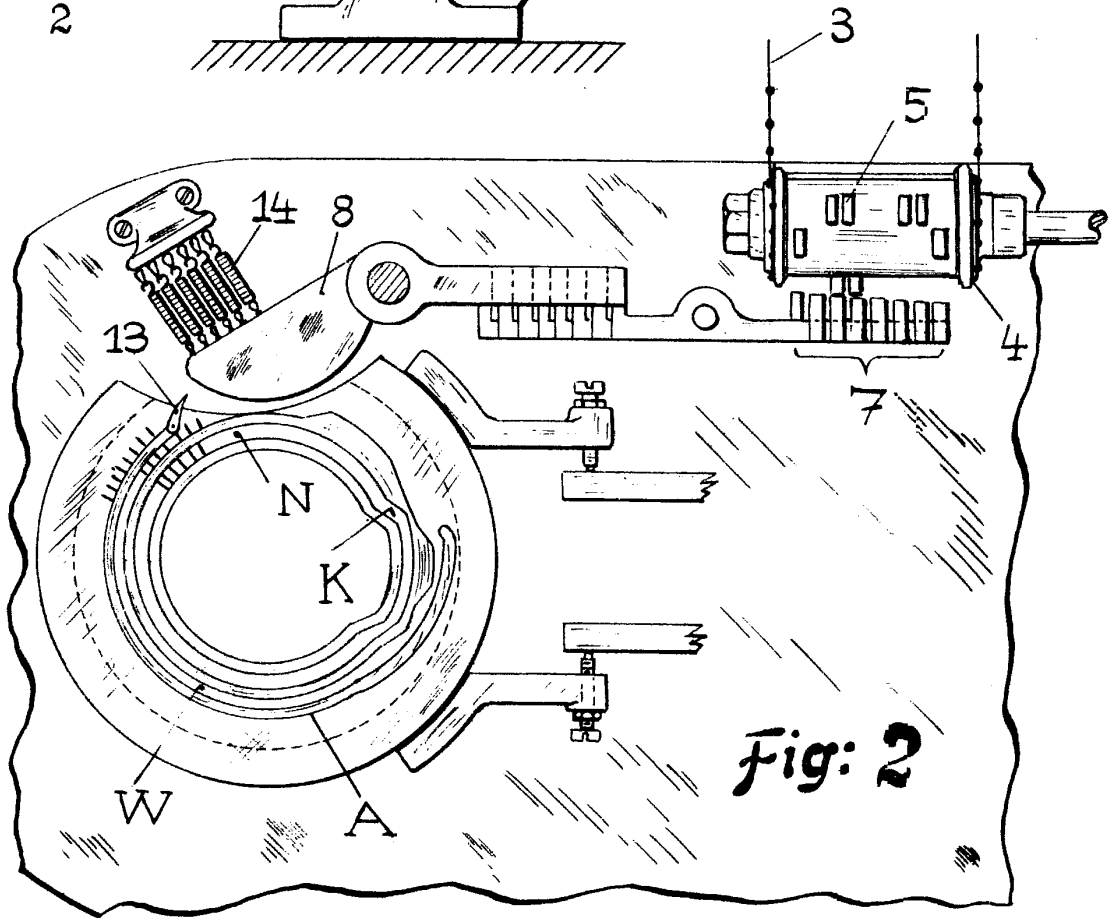
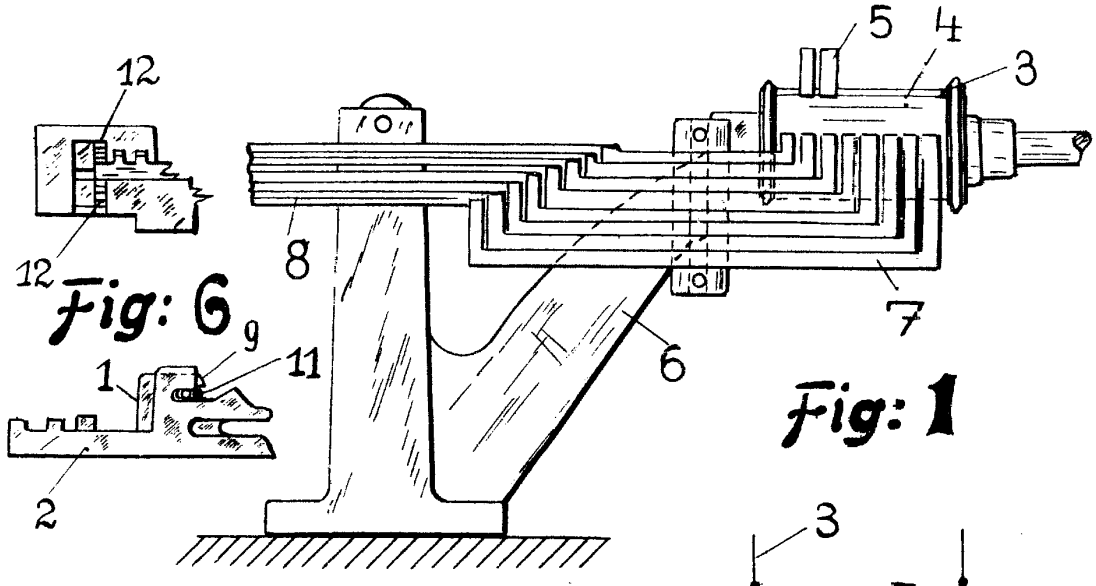
máquina cilíndrica de punto con dispositivo alisador alternativo para su fabricación.- Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Consta esta memoria de ocho páginas foliadas y escritas por una sola cara.

Madrid, 25 de febrero de 1928.

Leocadio López y López.-

P.P./



U.S. PATENT OFFICE

Wanamaker