

presente invento, ya que el tejido se hace crecer por el hecho de que el guía-hilos, después de formar una serie de mallas se corre hacia afuera, todavía dos agujas más allá del borde del artículo, y luego el hilo pasando alrededor de la aguja exterior, como es conocido en las 5 agujas de borde, pasa por delante de todas las agujas para formar una nueva serie de mallas, hurtándose durante la formación de la inmediata serie de mallas, una de las agujas de borde llegadas al movimiento de prensa, y obteniéndose así un bucle doble, después de lo cual se unen las siguientes filas.

10 Según el objeto del presente invento el procedimiento consiste en que la malla de borde de un tejido crecido recibe una reserva de hilo considerablemente mayor que hasta aquí. Así se aumenta considerablemente la elasticidad del borde.

15 A esto se agrega que gracias a este procedimiento de crecido no se necesitan dispositivos especiales, pudiéndose emplear los conocidos para hurtar las diversas agujas al movimiento de prensa.

Si se efectúan crecidos por ambos lados, por ejemplo, en las partes del talón de las medias, entonces será preferible llevar alternativamente hacia fuera el hilo alrededor de las dos agujas de 20 crecido, de tal manera que éstas dos series de mallas formen alternativamente el bucle doble.

Si de las agujas de borde que llegan, se hurta la penúltima al movimiento de prensa, por este hecho dicha aguja recibe un bucle doble y así la reserva obtenida de hilo resulta tratándose de hilos 25 muy duros algo excesiva, de manera que se pueden formar lazos marginales difíciles de unir por cosido y así proporcionan una costura no limpia.

Si la última aguja de borde que llega se hurta al movimiento de prensa y recibe así un bucle doble, entonces se evita también 30 este último inconveniente. Por consiguiente en la aguja de borde última que llega se forma una malla de prensa de borde.

El invento también se extiende a formar en las columnas de



-7.DIC.1932

malla situadas junto a la malla de prensa de borde y en las siguientes fila de mallas una malla doble que sirva de malla de cierre cuando por ejemplo salta la malla de prensa de borde. En las columnas de mallas en cuestión se cierran de esta forma mallas corridas de dos agujas.

5 Además para obtener una mayor seguridad en cada fila de mallas de una malla de cierre se forman aproximadamente tres a cinco series y después también una malla doble. Estas mallas dobles se extienden por tanto paralelas al borde exterior y proporcionan una buena línea directriz al coser el borde del talón.

10 En el dibujo adjunto se ilustra a título de ejemplo, para explicar el procedimiento, el crecido del tejido en su sucesión de trabajo y en dos formas de ejecución. Las figs. 1 á 4, presentan ^{la} sucesión de trabajo cuando la penúltima aguja de borde que llega se hurta al movimiento de prensa. La fig. 5, presenta una parte del tejido con el crecido, las figs. 6 á 8, la sucesión del trabajo cuando la última aguja de borde que llega se hurta al movimiento de prensa, o sean cuando se forma una malla de prensa del borde. La fig. 8, presenta también la malla especial de cierre.

20 Como se desprende de las figs. 1 á 4, después de formar las series ordinarias de mallas -a- y -b-, en las agujas -11- -28-, el guía-hilos cuando procediendo de la serie -c- de la derecha se encuentra fuera de las agujas -11-, todavía en dos agujas -10- y -9- hacia afuera (fig. 1).

25 El hilo se lleva como en las agujas de borde, es sabido, alrededor de la aguja -9- y luego además se presenta a todas las agujas 10 á -28- para formar la serie de mallas -d-.

30 A continuación el guía-hilos, después de formar esta serie, marcha por el lado contrario en igual forma hacia afuera alrededor de dos agujas, las -29- y -30- (fig. 2). El hilo se lleva alrededor de la aguja -30) y luego se presenta además a todas las agujas -29- á -9- y forma el punto.

Al seguir haciendo la serie de mallas -d- la aguja marginal -10- penúltima que ha llegado antes se hurta al movimiento de prensa



7.DIC. 1932

de manera que en esta aguja se forma un bucle doble. Después de formar esta serie de mallas, el guía-hilos vuelve de nuevo hacia fuera en dos agujas -8 y 7- (fig. 3), el hilo se pasa alrededor de la aguja -7- y luego también como la serie -f- se presenta a todas las agujas hasta la aguja -30).

Al formar esta serie de mallas la aguja de borde -29- penúltima y que ha llegado últimamente, se hurta al movimiento de prensa, de manera que ahora por este lado del tejido se forma también un bucle doble en la aguja -29- (fig. 4).

10 De esta manera existen en las agujas -10- y -29- de ambos lados, bucles para las nuevas columnas de mallas.

El proceso descrito se repite en igual forma, yendo ahora el guía-hilos por la derecha hacia afuera en las agujas -31 y 32-, pasando el hilo alrededor de la aguja -32,- formando después una nueva 15 serie, etc.

La fig. 5, ilustra el lado de la derecha de un talón crecido según el procedimiento descrito. De este dibujo de las mallas se desprende la especial ventaja de este procedimiento. En el borde se tiene una reserva de hilos considerablemente mayor que hasta aquí, gracias a la cual se aumenta considerablemente la elasticidad del borde.

20 De las figs. 6 á 8, se desprende que para producir un crecido en la serie e la aguja de borde -9- se hurta al movimiento de prensa, de manera que se forme una malla doble -A-, la malla de prensa del borde. En la siguiente serie -f- se forma ahora en la aguja -10- otra malla doble -B-, la malla de cierre (fig. 7), de la fig. 8, se desprende 25 de al movimiento alternativo recíproco al producir mallas dobles en las agujas de borde. La serie -k- presenta la otra malla doble -C- situada en las columnas -10- las mallas de la malla de cierre -B-.

Si se ha de crecer en más de dos mallas, entonces no se hurta al movimiento de prensa la aguja penúltima únicamente, sino correspondientemente más agujas.

30





N O T A

Descrito suficientemente el presente invento lo que se declara como de novedad é invención propia, son las siguientes reivindicaciones:

5 1. - Un procedimiento para el crecido de tejidos en máquinas planas de punto en más de una malla en cada serie de éstas, caracterizado porque el guía-hilos después de formar una serie de mallas se lleva todavía dos agujas hacia afuera más allá del borde del artículo y el hilo se pasa alrededor de la aguja exterior y se presenta a todas las 10 agujas para formar una nueva serie de mallas, después de lo cual al formar la serie inmediata de éstas, una de las agujas de borde llegadas se hurta al movimiento de prensa y por esto recibe un bucle doble, después de lo cual se unen las otras series de malla .

15 2. - Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque de las agujas de borde llegadas se hurta la penúltima al movimiento de prensa.

3. - un procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque de las agujas de borde llegadas se hurta la última al movimiento de prensa.

20 4. - Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque en la serie de inversión, que sigue a la serie de mallas y en que la aguja de borde llegada últimamente se hurta al movimiento de prensa, se hurta también a este movimiento la aguja de borde penúltima que ha llegado en la serie precedente de mallas.

25 5. - un procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado porque en las columnas de mallas, que contiene la malla de prensa que se había formado en la aguja de borde llegada penúltimamente, se forma en la siguiente, aproximadamente en la tercera a quinta serie otra malla doble.

30 6. - Un procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado porque en el crecido se forma alternativamente un bu-



cle doble en la aguja penúltima de borde.

7. - Un procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1 y 3, caracterizado porque en el crecido se forman alternativamente ma - llas (A) de prensa del borde.

5 8. - " Procedimiento para el crecido de tejidos de punto en máquinas planas de artículos de punto " según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva y se ilustra con los planos que a la misma se acompañan.

Consta esta descripción de seis hojas foliadas y escritas 10 a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, á 7 de Diciembre de 1932. -

Leocadio López y López. =

P.P.=



Fig. 1.

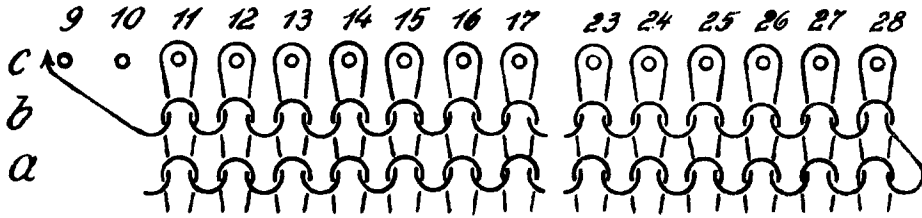


Fig. 2.

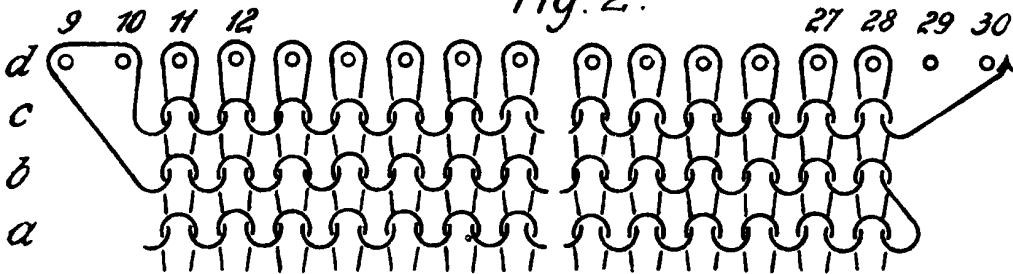


Fig. 3.

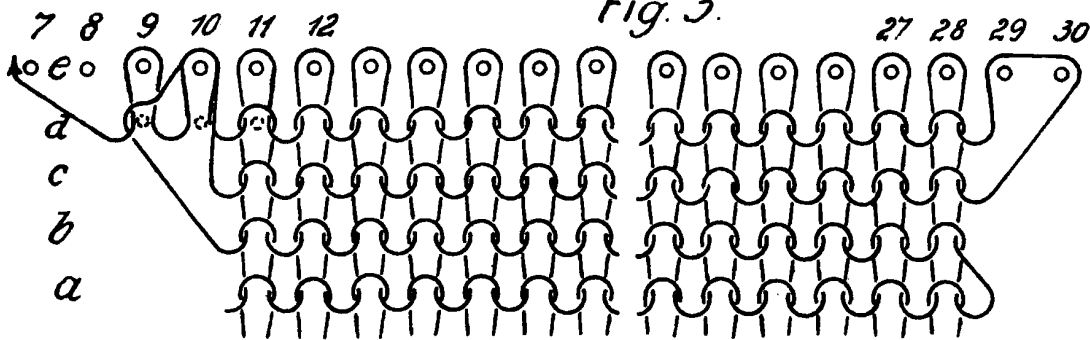
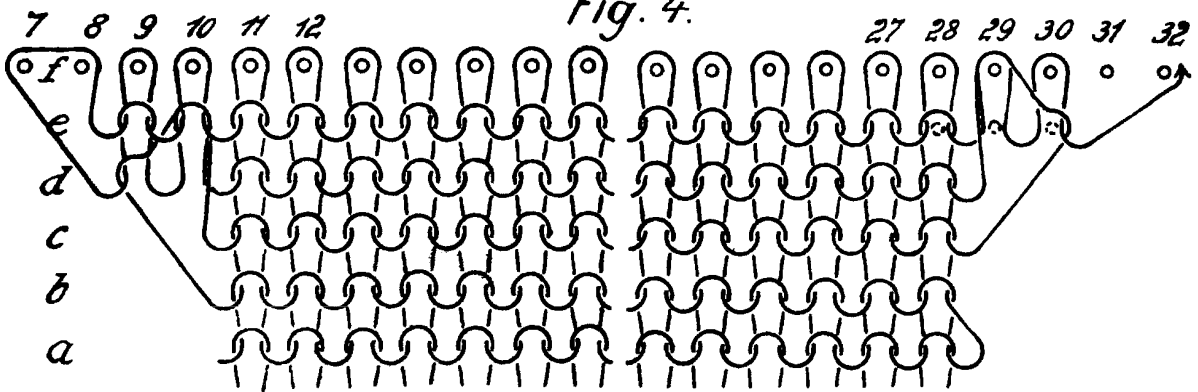


Fig. 4.



LEONARDO LÓPEZ
P. P. *Leonardo*



Fig. 5

f
e
d
c
b
a

23 24 25 26 27 28 29 30 31 32

Manuel

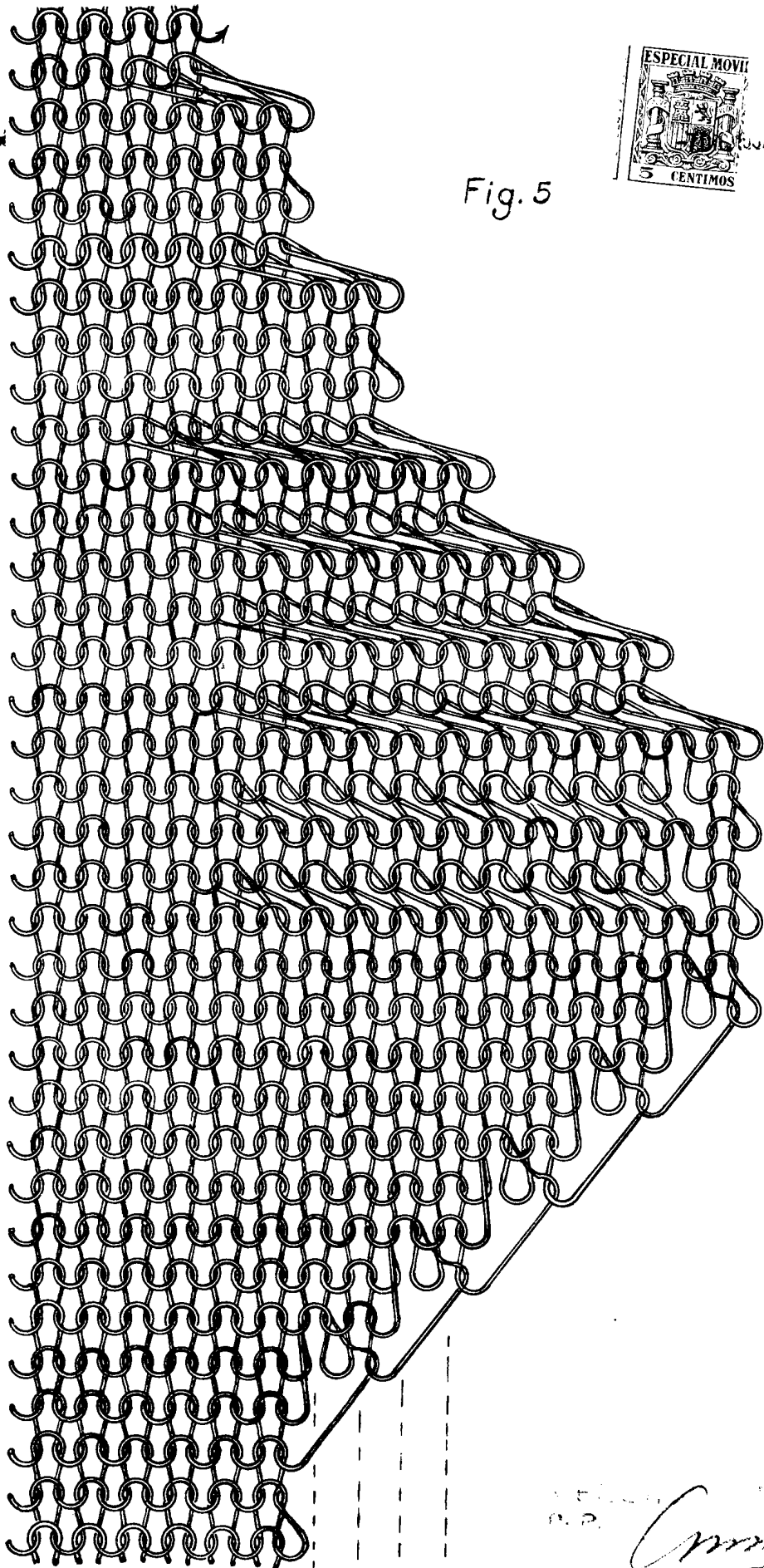




Fig. 6.

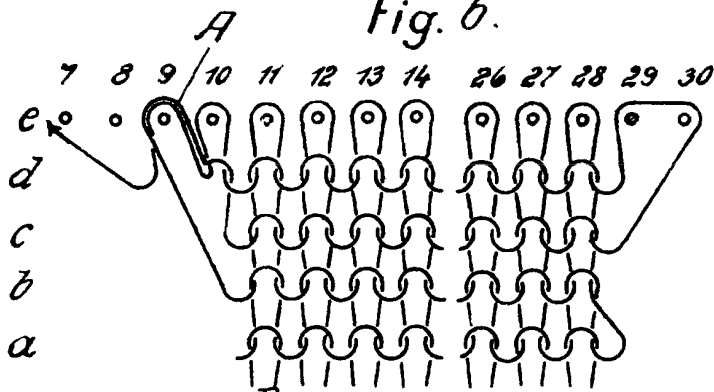


Fig. 7.

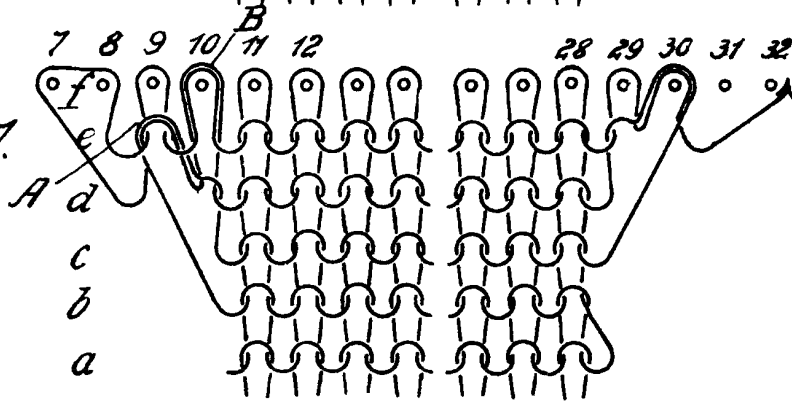
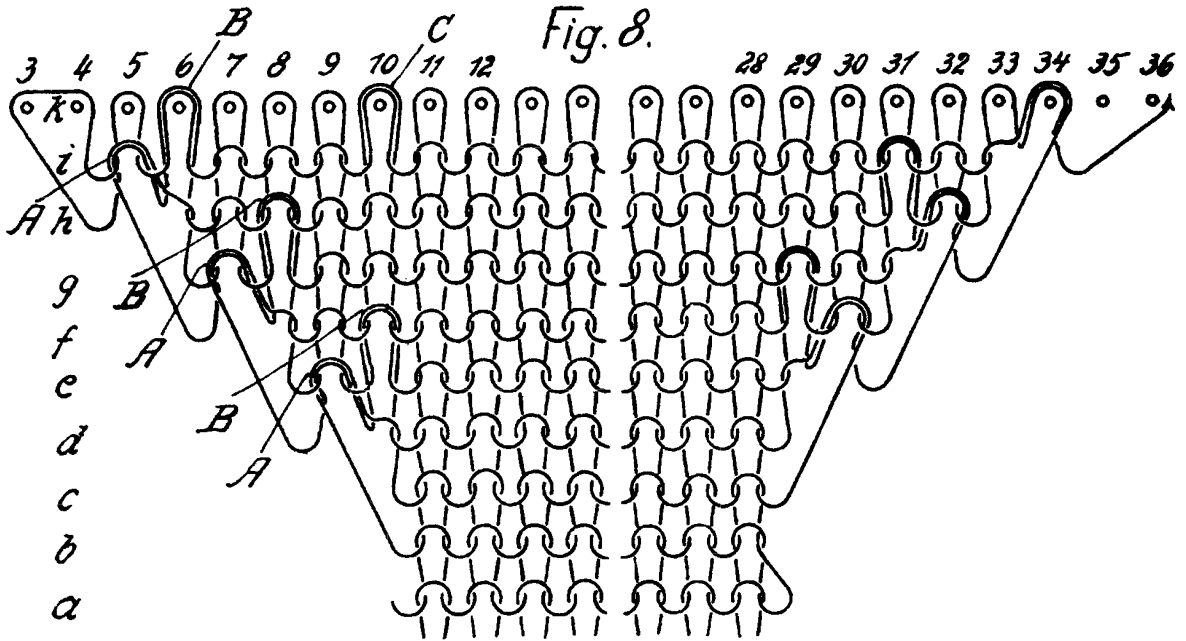


Fig. 8.



Prima