



EB/. =

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de invención, por veinte años, por: " Procedimiento para la fabricación de una media " a favor de Don Paul LIEBERKNECHT; residente en Einsiedel b. Chemnitz /Alemania/.

-----

El invento se refiere a un procedimiento para la fabricación de una media, en especial la caña y el pie, que pueden hacerse en una operación en una máquina rectilínea de punto uniendo mas tarde el talon. Segun un procedimiento conocido se forma el talon simultaneamente con la parte central mediante crecido. Una media asi hecha solo se adapta insuficientemente en la parte del empeine del pie a la forma natural de este, de manera que en aquel punto se forman arrugas. Segun otro procedimiento conocido se evita este inconveniente sirviéndose de agujas de barras divididas o de prensas divididas. Aqui la parte central de la media queda suspendida de sus agujas durante la formación del talon. Una máquina necesaria para ejecutar este procedimiento requiere para accionar las barras divididas o las prensas un mecanismo muy complicado y ademas una tal máquina debe siempre disponerse para una forma determinada del articulo, pues variar la parte central del mismo solo puede lograrse recambiando



piezas complicadissimas y costosas, por ejemplo las barras de agujas.

Según otro procedimiento también conocido, las partes laterales pertenecientes a la parte del pie formada, en una operación inmediata, inmediatamente despues de la caña, junto con esta, se separan despues de  
5 dicha caña para fijar el talon. Estos talones se forman independientemente de la media en forma de una tira que entre cada dos partes del talon posee algunas filas longitudinales que sirven de punto de separación. Cada una de estas partes del talon asi formadas se une con la caña y con las partes laterales del pie por medio de costuras de malla (remallado).  
10 Pero el unir las piezas del articulo de esta manera resulta muy dificil pues precisamente se arrollan por los cantos. Para obtener una costura limpia se debería emplear para ello muchisimo tiempo. Nada podría lograrse con la fabricación ya propuesta de producir algunas filas fijas iniciales en las partes laterales del pie. Pero prescindiendo de esto, siempre quedarían las costuras originadas al traves y a lo largo de las filas  
15 de mallas que se han de unir con el talon. Ahora bien, mientras la costura longitudinal no ejerce presion sensible sobre el pie, resulta para este insufrible la presion originada por la costura transversal, pues este debe originarse en un punto en que el pie, la media y el zapato se aprietan entre si estrechisimamente. Por todos estos motivos las medias de esta clase no han tenido aceptacion.

Segun el procedimiento que forma el objeto del invento, en el cual la parte del pie se hace tambien directamente a continuacion de la caña en una sola operacion y las partes laterales del mismo pie se separan despues de la caña para recibir el talon, despues de acabar una o varias  
25 filas de separacion trabajadas segun la practica al extremo de la caña con el ancho aproximado del talon, se unen algunas piezas de articulo en el punto y en el ancho aproximado en cada caso de las partes laterales del pie, despues de lo cual se hace la parte del pie y despues se unen los  
30 talones a la caña especialmente y esto fila por fila.

En un articulo producido con auxilio de este procedimiento ninguna de las filas de mallas queda mas larga en las agujas de lo que se



requiere para su formación. Además una máquina para llevar a la practica este procedimiento no necesita disposición algunas para el crecido automatico de los talones ni tampoco emplear barras de agujas subdivididas y poco duraderas o prensas subdivididas, pues se produce unicamente con las 5 barras de agujas y prensas no divididas, o sea con medios esencialmente mas sencillos, una media que se adapta bien, aun en el empeine, Por esto tampoco hay ninguna dificultad en variar como se quiera la forma de la media en la parte central y ademas se acorta esencialmente el tiempo para la fabricación de estas medias. Una media hecha por el procedimiento se - 10 gún el invento posee en el talon unicamente la costura longitudinal que en nada perjudica. Ademas estas piezas especiales impiden que las filas iniciales de las partes laterales del pie se vayan despues de separar la caña de estas partes y facilitan el meter las partes laterales del pie en la máquina de unión de mallas.

15 En el dibujo adjunto se ilustran las diversas fases de trabajo del procedimiento para una media de punto valiendose de algunas figs. presentando.

La fig. 1, la parte central de la media tejida, en desarrollo y la fig. 2, la media acabada en vista lateral.

20 Después de ejecutar la caña -1- se trabajan comenzando por la pieza central -2- y a partir de los dos bordes longitudinales -1'- con el ancho ilustrado del talon dos filas de separacion -3- siguiendo constantemente con el trabajo de la pieza central -2-. Estas filas de separación -3- pueden ser de diversa clase y aún también de distinto color que las 25 demas partes del articulo para facilitar asi el conocimiento de los puntos debidos de separacion. A estas filas de separación -3- se añade a cada una una pieza supletoria -4-. Estas ultimas son del ancho que después habran de tener las partes laterales del pie y ya antes de comenzar a formar la caña podrán encontrarse en cualquier numero en la barra de agujas por debajo del peine de abatimiento. En este caso dos de ellas se 30 levantan hasta la caña -1- y al continuar el trabajo se unen a las filas de separación -3-. Pero el largo podrá también despues de formado en la



maquina empujarse por debajo del peine de abatimiento y formarse despues en las barras de agujas las dos piezas supletorias -4- necesarias para el mismo, despues de lo cual dicho largo o caña se vuelve a levantar y con-  
tinuando el trabajo se realiza la union de dichas piecitas supletorias.  
5 Despues de unir a la caña -3- estas piecitas -4- hechas preferentemente de material delgado, segun uno u otro de los procedimientos explicados y cada uno de los cuales constituyen el objeto del invento, se acaba en la forma usual el pie -5- se cortan o sacan a debido tiempo las series de separación despues de haber metido de antemano los extremos de las partes  
10 del talon alto situados por debajo de la fila de separación, con el fin de pegar el talon. Ahora se pega este, fila por fila a la caña -1-, Estas partes -5- del talon para unir las con las partes laterales del pie se meten con estas ultimas en la máquina reunidora de mallas, de suerte que en la unión de las partes del articulo solo se origine la costura longi-  
15 tudinal -7-. Para meter con facilidad las partes del talon se proveen ya en su producción de una llamada fila de complemento y las partes laterales del pie se proveen de una fila longitudinal. También las piecitas -4- previstas con el fin de encajar facilmente las partes del articulo en la maquina unidora de mallas y talonera, se cortan ahora de la media  
20 por la cuchilla prevista en la máquina. El procedimiento explicado para fabricar medias de punto segun el invento puede tambien aplicarse para la fabricacion de medias de malla lo mismo que articulos tubulares.

N O T A.

---

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

1/ Un procedimiento para la fabricación de una media, en el que la parte del pie se forma en una operacion inmediatamente despues del largo y con objeto de recibir los talones se separan mas tarde las partes laterales del pie de la caña, caracterizado porque despues de acabar una o  
30 varias mallas de separación trabajadas segun la practica al extremo de la



caña con el ancho aproximado del talon, se unen piecitas especiales en el punto y segun la practica con el ancho en cada caso aproximado de las partes laterales del pie, despues de lo cual se hace la parte del pie y despues los talones se unen particularmente fila por fila a la caña, de tal manera que para fabricar un articulo segun este procedimiento se em-  
5 pleen barras de agujas no divididas, prensas no divididas y peines abati-  
dores no divididos y en el talon se forme unicamente una costura.

2/ Un procedimiento segun lo reivindicado en el punto 1/, carac-  
terizado porque las piecitas que se han de unir al comenzar las partes  
10 laterales del pie, se encuentran ya antes de comenzar la caña y en el  
numero que se quiera sobre la barra de agujas por debajo del peine aba-  
tidor y a tiempo dado se levantan hasta el articulo, despues de lo cual  
se efectua la union de la parte del pie.

3/ Un procedimiento segun lo reivindicado en el punto 1/, carac-  
15 terizado porque para formar las piecitas que se han de unir al comen-  
zar las partes laterales del pie, la caña hasta ahora formada se encaja  
por debajo del peine abatidor, luego sobre la misma barra de agujas se  
forman las piecitas necesarias en cada caso para este articulo, se  
vuelve a levantar despues la caña y se realiza la union de la parte del  
20 pie.

4/ " Procedimiento para la fabricacion de una media " segun se  
describe y reivindicada en esta memoria descriptiva y se ilustra con los  
planos que a la misma se acompanan.

Consta esta descripcion de cinco hojas foliadas y escritas a má-  
25 quina por una sola de sus caras.

Madrid, á 16 de Noviembre de 1933. -

Leocadio López y López. =

P.P.=



Fig. 1.

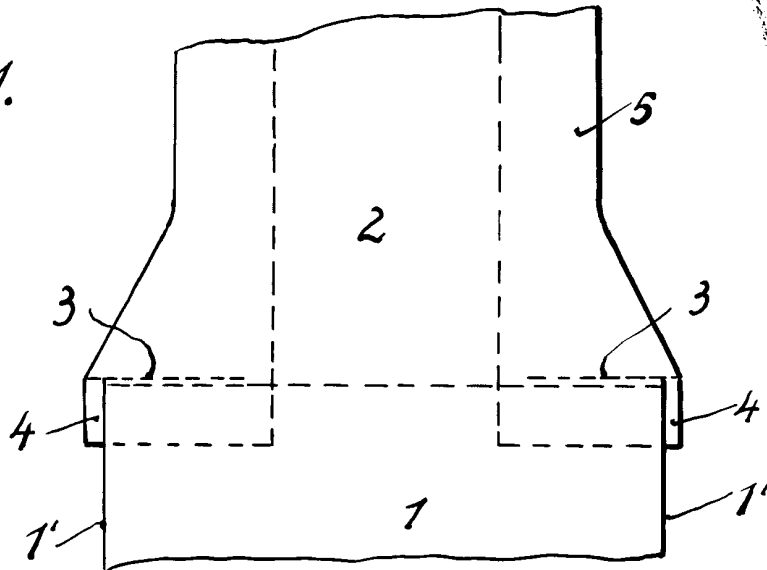
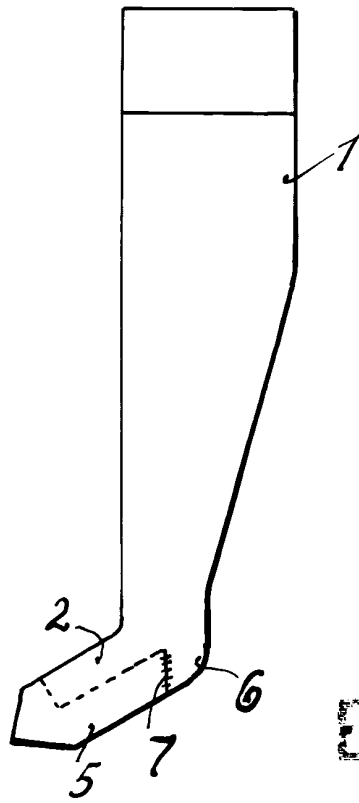


Fig. 2.



LEONARDO LOPEZ

*Leonardo Lopez*

Fig. 1.

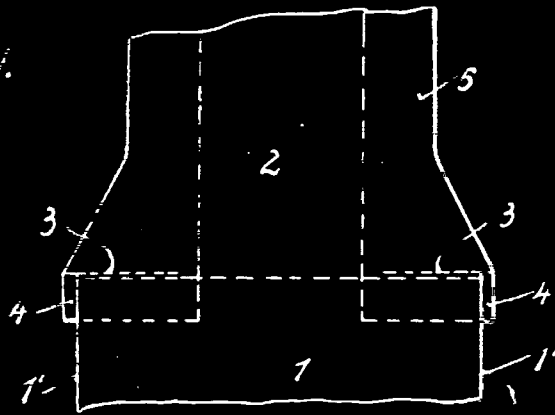
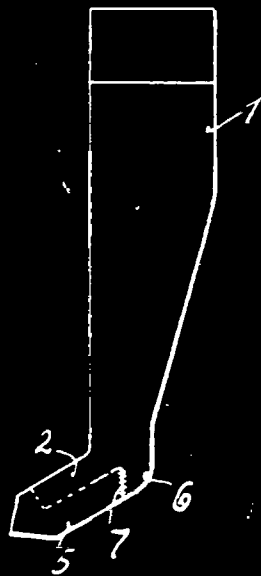


Fig. 2.



*Gammard*