



185909

P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

a favor de la razón social alemana SCHUBERT & SALZER
MASCHINENFABRIK AKTIENGESELLSCHAFT, domiciliada en
Chemnitz (Alemania), por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN
DE MEDIAS EN UNA SOLA OPERACIÓN SOBRE MÁQUINA RECTILÍ-
NEA DE RECOGIDA".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención tiene por objeto un pro-
cedimiento para la fabricación de medias en una sola
operación sobre máquina rectilínea de recogida.

- En las medias fabricadas hasta la fecha en una
5. sola operación, el talón se hacía ya sea con rengleras de mallas ininterrumpidas, es decir con la confección simultánea de las partes correspondientes al talón y de la parte superior del pie en pasadas completas (pero con ello no se consigue una curvatura del talón sufi-
 10. cientemente adaptada al pie humano y, en cambio, se



producen en la parte superior del pie abultamientos de mallas), o bien el talón se hacía con rengleras de mallas interrumpidas, o sea con las mallas fijas en la parte superior del pie, con un ensanchamiento del talón que empezaba sólo con la curva interior cerca del tobillo. Debido a ello, se formaban en la curvatura del pie estirones de mallas.

Además, ya se ha propuesto fabricar un talón de media haciendo con mallas fijas de la parte superior del pie rengleras de mallas cuyo ancho aumenta gradualmente hacia adentro desde el comienzo del talón hasta aproximadamente la mitad, a partir de donde el ancho disminuye de nuevo gradualmente hacia adentro hasta el final del talón. Pero con esta modificación de forma por fuera no se ensanchaba, de modo que se obtenía una forma de adaptación muy deficiente al talón. Según la invención, este inconveniente se remedia de tal modo que, siendo fijas las mallas de la parte superior del pie, las partes de talón se forman en su parte superior con hileras de mallas agregadas simultáneamente por fuera y por dentro, cuyo número en la parte inferior del talón, por dentro y por fuera, disminuye gradualmente.

Según la invención, se procede de forma tal que al principio del talón las mallas de la parte superior del pie y las mallas del talón (a excepción de unas cuantas mallas de borde) permanecen en las agujas, y al formar la parte superior del talón se disminuye gradualmente hacia adentro el número de mallas fijas, empezando desde el borde. Al mismo tiempo se forman por



fuera continuamente nuevas hileras de mallas de cualquier modo deseado.

Además, el procedimiento está ideado de tal modo que la formación de nuevas hileras de mallas en el
45. lado exterior prosigue todavía con algunas rengleras de mallas, mientras que por dentro el número de mallas fijas ya no disminuye, sino que aumenta.

Para conseguir una perfecta forma de adaptación al talón, puede suprimirse la formación de nuevas hileras de mallas en el lado exterior, mientras se continúa
50. aumentando gradualmente por dentro el número de mallas fijas, a continuación de lo cual, con nuevo aumento del número de mallas fijas, se recubren al mismo tiempo las mallas del talón.

Las mallas pasaderas o las asas, formadas sobre las agujas, que sucesivamente cooperan o no, pueden formarse naturalmente del modo que se quiera; así, por ejemplo, pueden formarse juntamente con las cabezas de mallas que se hallan sobre las agujas fijas, mallas de
60. borde o split enlazadas, o mallas partidas, de menguado o de prensa.

La media según el presente procedimiento, mientras permite evitar los defectos de las medias conocidas, confeccionadas en una sola operación sobre máquina
65. rectilínea de reoogida, ofrece como resultado una línea de transición que sigue aproximadamente la trayectoria del borde superior del zapato, entre la parte superior del talón y el talón. Ello permite reforzar el talón alto tan sólo a modo de adorno, por ejemplo en seda, y
70. confeccionar el talón propiamente dicho de cualquier



material que se desee. Al mismo tiempo, la media recibe una curvatura de pie esencialmente más subida.

75. En el plano adjunto y para la mejor comprensión del procedimiento según la invención, se representan las partes de talón de la media, así como la posición de mallas, en un ejemplo de ejecución.

En este plano:

80. La figura 1 muestra la trayectoria de las hileras de mallas de la parte de talón de una media en vista lateral.

La figura 2 muestra las disposiciones de mallas en una parte de media calzada sobre el pie humano, en vista lateral.

85. La figura 3 muestra las etapas de confección de mallas de las distintas series.

Como puede verse en la figura 1, la media hasta la línea a-a'-a'' es confeccionada del modo conocido, o sea sin o con el acostumbrado refuerzo en V de la parte alta del talón.

90. A partir de la línea a-a'-a'', en la confección de la curvatura del pie son fijas las mallas de la planta del pie y del talón, con excepción de algunas mallas del borde, disminuyendo gradualmente el número de mallas fijas, efectuándose por fuera nuevas hileras de mallas. A partir de la línea a-a'-a''' se forman por fuera nuevas hileras de mallas, mientras que por dentro el número de las mallas fijas es ahora aumentado.

100. En la línea b-b' queda terminada por fuera la formación de nuevas hileras de mallas. Siguen ahora unas series de mallas en las cuales tan sólo por dentro



se continua aumentando el número de las mallas fijas a partir del punto d y con el aumento continuo del número de las mallas fijas por dentro se cubren simultáneamente las mallas del talón.

105. De este modo se obtienen líneas de transición a'-a'' entre la pierna de la media y el talón, o talón alto y talón respectivamente y a'-a'''' entre talón y planta; d-d' es la línea de disminución en la parte inferior del talón. Claro está que la línea de disminución
110. d-d', en vez de desembocar a modo de un talón de rectángula, es decir rectangularmente con relación a la línea de transición a'-a''''', podría hacerse también a modo de la disminución francesa, es decir con ángulos puntia- gudos con respecto a esta línea de transición, o de cual- quier otro modo conveniente.

115. A la línea a'-a'''' suceden luego, a partir de c-c', para la confección del pie, series de pasadas completas de mallas, pudiendo efectuarse los menguados usuales para obtener la forma cónica del pie (línea e- e').

120. En la figura 2 se ve la posición de las mallas de un trozo de media según la figura 1. Para fines de mayor claridad, se representa una división muy aumenta- da. En realidad, el número de mallas es naturalmente
125. mucho mayor.

- Del ejemplo se ve que, después de terminada la pierna hasta la línea a-a'-a'', las mallas de la parte superior del pie y las mallas del talón hasta las ori- llas descansan, disminuyendo luego gradualmente el nú- mero de las mallas de talón fijas hasta la línea a'-
- 130.



a'''', debido a lo cual crece el número de las agujas de talón en función. A consecuencia de ello se produce ya por dentro una curvatura del pie, al mismo tiempo que por fuera se ensancha por cualquier formación deseada de nuevas hileras de mallas. Según la figura 2, se supone que en la formación de la parte superior del talón, es decir de la parte del talón que se halla en la media terminada aproximadamente por encima de la serie de mallas que pasa sobre el tobillo, esta curvatura se ha efectuado por la reducción de las mallas fijas, y este ensanchamiento por la formación de nuevas hileras de mallas en once series de mallas 1-11.

A partir de la línea a'-a''', para continuar la curvatura del pie, el número de las mallas fijas es de nuevo aumentado, disminuyendo por tanto el número de las agujas de talón en función. Pero por fuera, para continuar el ensanchamiento, se prosigue la formación de nuevas hileras de mallas. Se parte del supuesto de que esto se efectúa en las series de mallas 12-13.

En la línea b-b' termina el ensanchamiento del talón. Para redondear el talón, no se forman ya por fuera nuevas hileras de mallas, mientras que por dentro el número de mallas fijas sigue aumentando gradualmente. Se parte del supuesto de que ello sucede en las series de mallas 14-15. A partir de la serie de mallas 16, el número de mallas fijas sigue aumentando gradualmente, pero al mismo tiempo se mengua para la reducción del talón en las series de mallas 16-20, debido a lo cual se obtiene la línea de menguados d-d'.

La figura 3 muestra las etapas o fases de for-



mación de mallas de cada pasada para la ejecución del talón derecho. En realidad, el número de las series de mallas para la confección de un talón es naturalmente considerablemente mayor.

165. De este ejemplo se desprende la misma sucesión de operaciones como la que se explica con referencia a la figura 2, excepto de que en aquellas, al comenzar el talón, había una malla de borde, mientras que en esta última hay cinco mallas de borde. Las referencias que designan las líneas en las figuras 1 y 2, se emplean también en la figura 3. Es por tanto superfluo describir de nuevo un mismo proceso. En las líneas a-a'' y a-a''''', y en las líneas que atraviesan oblicuamente por entre aquellas, o sea desde a-a'' hasta a' y desde a' hasta a-a''''', las agujas se indican por anillos que llevan los números 31-63. Las mallas suspendidas sobre agujas que llevan igual número, van suspendidas sobre las mismas agujas que en la máquina de hacer medias se hallan dispuestas en una línea.
- 170.
- 175.

N O T A

180. Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:-

1. Procedimiento de fabricación de medias en una sola operación sobre máquina rectilínea de recogida, caracterizado por que al principio del talón las mallas de la parte superior del pie y las mallas del talón (con excepción de algunas mallas de borde) perma-
- 185.



190. necen en las agujas, y a partir de entonces, al formarse la parte superior del talón, disminuye gradualmente hacia adentro el número de las mallas fijas a partir del borde, mientras que al mismo tiempo se forman por fuera continuamente de cualquier modo deseado nuevas hileras de mallas.

195. 2. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado por que la formación de nuevas hileras de mallas por fuera se prosigue todavía con algunas series de mallas, mientras que por dentro el número de mallas fijas ya no disminuye, sino que aumenta.

200. 3. Procedimiento según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por que mientras se prosigue aumentando gradualmente por dentro el número de mallas fijas, cesa la formación por fuera de nuevas hileras de mallas, a continuación de lo cual, y prosiguiendo el aumento del número de las mallas fijas, se menguan simultáneamente las mallas de talón.

205. 4. Procedimiento de fabricación de medias en una sola operación sobre máquina rectilínea de recogida.

La presente memoria consta de ocho hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Madrid, a 18 de octubre de 1934.

JAIME ISERN MIRALLES
P. P.



Fig.1

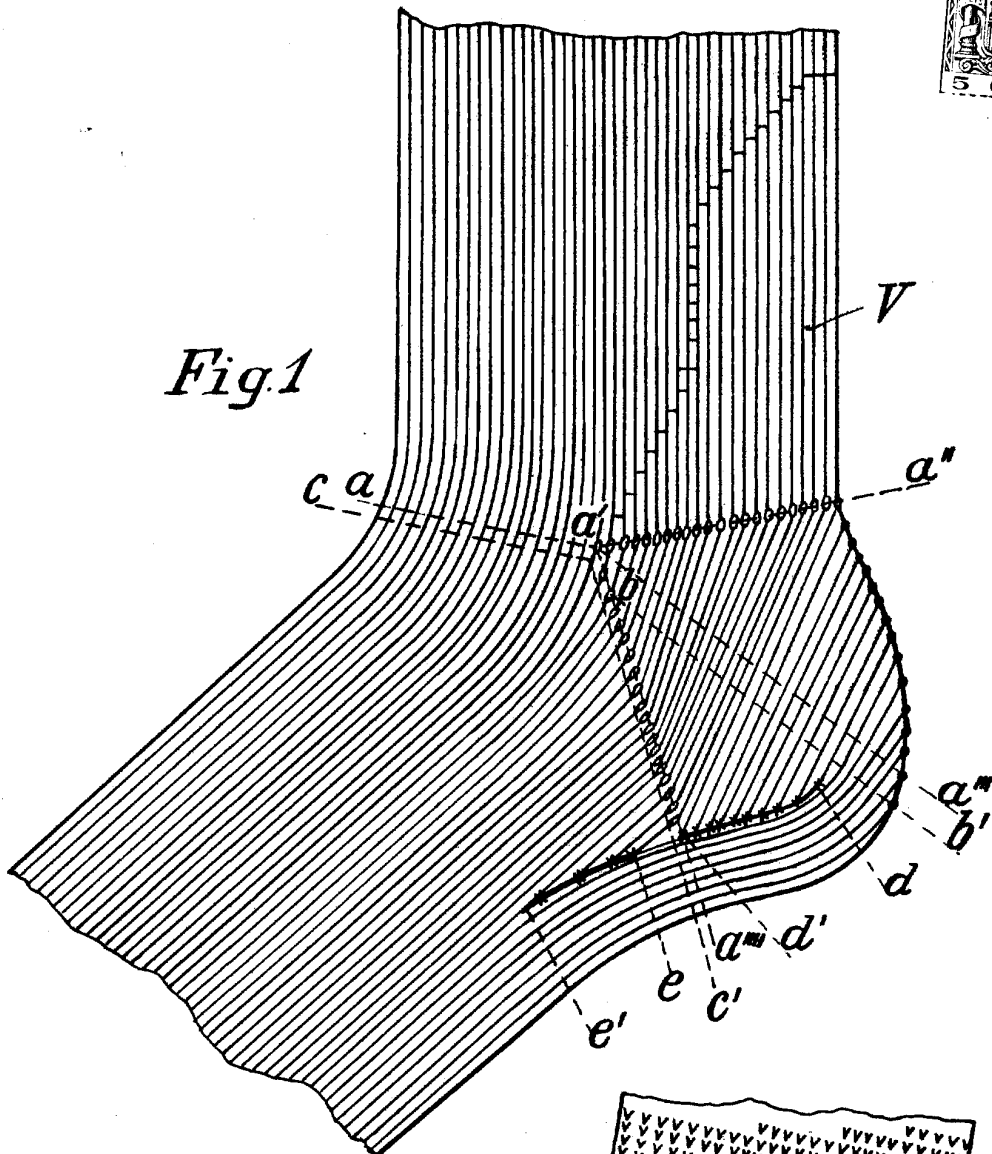
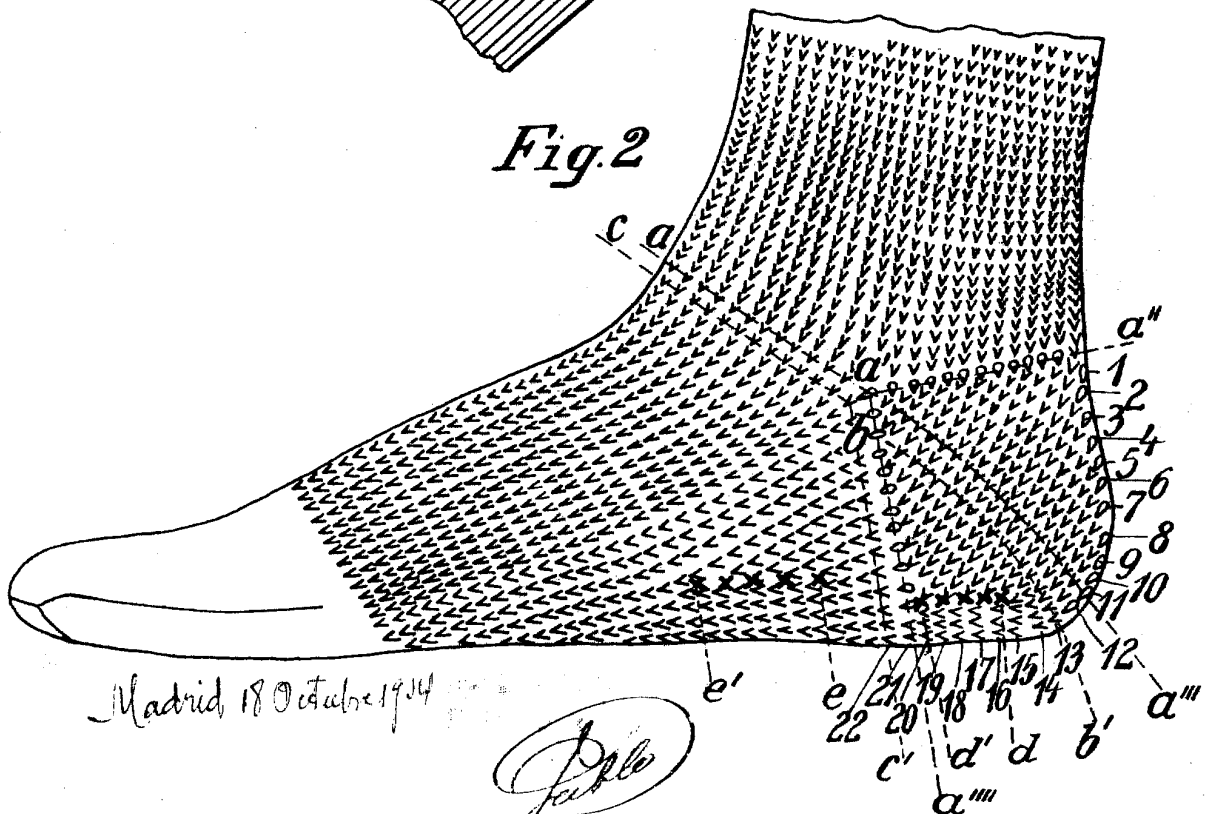


Fig.2



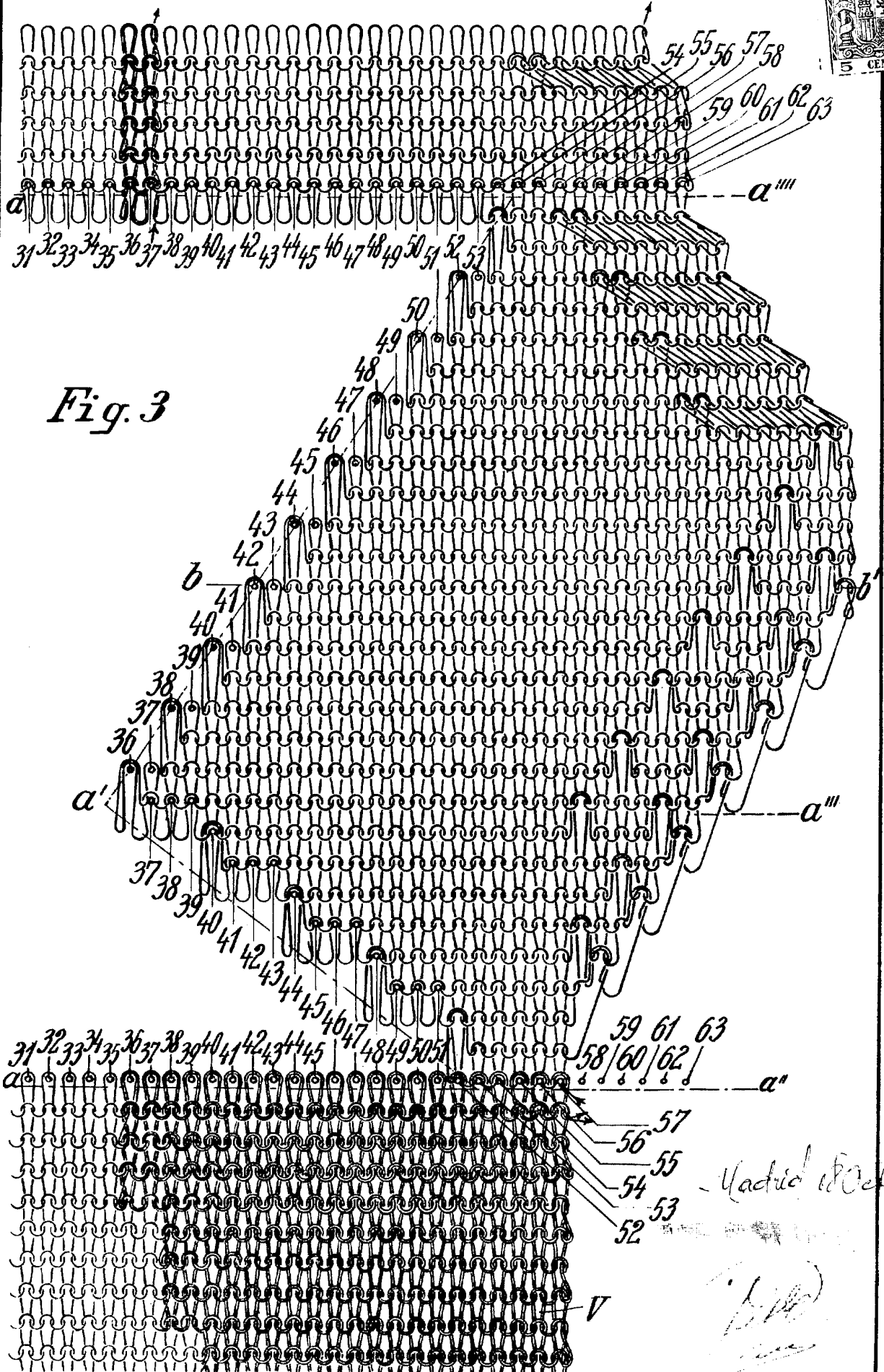


Fig. 3

Madrid Octubre 1930

[Handwritten signature]