

S

4 08840

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

a favor de

DON MANUEL MONTES TORMO.

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

**solicitada a favor de Don. MANUEL MONTES TORMO, residen t
en Valencia, Avenida del Puerto n°. 326,**

por

**----- "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MALLAS CON
AGUJERO CUADRADO, PARA LABORES" -----**

MEMORIA D E S C R I P T I V A

**La Patente de Introduccion a que se refiere la pre-
sente memoria descriptiva y adjuntos planos esta destina-
da a garantizar la propiedad y explotacion exclusiva del
objeto de la misma consistente en "un procedimiento de
fabricacion de mallas con agujero cuadrado, para labores!"**

5

**La fabricacion actual de mallas, presenta una gran
semejanza con la fabricacion de redes, por tener los agu-
jeros de igual forma que aquellas, o sea, romboidales. Pa-
ra que lamalla tenga el agujero cuadrado se ha tenido que
hacer expofesamente por procedimeintos manuales, por no
haber procedimientos mecanicos que construyan las mallas**

10

con esta forma de agujero cuadrado.

Sabido es, que dada la configuración de las mallas con agujero romboidal, no pueden ser utilizadas para aque-
15 llo que tenga que presentar una uniformidad en su acabado, a no ser que sean construidas por medios mecánicos, y aun en estas condiciones cuando son utilizadas para labores, como cortinas, biselios, etc., y en estas se bordan o labran, presentan la apariencia de un montón de hilos, por
20 su tendencia a juntarse no pudiendo tener una regularidad en su forma ni estar en un plano liso, sino lleno de rugosidades y abultamientos a más de una caída imperfecta, por muy bien que esta se corte, debido a la deformidad de los rombos que la constituyen.

25 Unicamente pueden salvarse estas dificultades cuando la malla presenta el agujero en forma de cuadro, no consiguiéndose hacer de esta forma más que por medios manuales como hemos indicado anteriormente, o sea expresamente construida con esta forma de agujeros, pero tal fabricación las hace inestéticas, por cuanto el trabajo manual
30 presenta irregularidades, que tienen como consecuencia, la desigualdad entre sus cuadros, siendo unos mayores que otros y no siendo perfectos, encontrándose en estas, construidas de esta forma, los mismos inconvenientes que los
35 enumerados para las mallas de agujero romboidal, tales como la desigualdad de caída y las rugosidades y abultamientos, siendo de todo punto imposible el utilizarlas como trepa para la formación de cualquier dibujo labrado o bordado, pues presenta como repetidamente indicamos una
40 desigualdad entre sus mallas, tanto en sus conjuntos de líneas perfectamente verticales y horizontales, como también los cuadros mismos dentro de cada una de las líneas o mallas.

Por otra parte, hasta la fecha no es conocida maqui-

45 na alguna que haga la malla con el agujero en forma de
cuadro, y por todos los motivos expuestos, es por los que
el recurrente presenta en España un nuevo procedimiento
de fabricacion de mallas con agujero cuadrado, en líneas
verticales y horizontales en la direccion de la pieza,
50 el cual utilizando la malla vulgarmente conocida de agu-
jero romboidal, y con las manipulaciones, cortes y unio-
nes descritas a continuacion, reivindica para sí este pro-
cedimiento conocido en el extranjero, con el cual obtie-
ne la malla con el agujero cuadrado, y con la cual, pue-
55 den hacerse toda clase de labores y confecciones como si
se tratara de cualquier otra clase de tejido, por pre-
sentar una caída perfecta, una construccion igual, sime-
trica y esmerada fuera de todo abultamiento o arrugas y
una caída uniforme o sea en planos y líneas perfectamente
60 horizontales y verticales.

El procedimiento que se sigue en la construccion de
estas mallas se indica a continuacion en la presente me-
moria descriptiva auxiliada para su mejor comprension de
de los planos adjuntos.

65 Fabricada la malla en la forma vulgarmente conocida
con el agujero romboidal Fig. 1ª. (apaisada), se separa
la pieza de la maquina y se procede a doblarla por sus
extremos laterales, doblandose a su vez la pieza longitu-
dinalmente. Una vez en esta forma doblada se le coloca en
70 unos soportes y se le estira, con cuya manipulacion for-
talecemos al nudo y le quitamos todo el apresto posible
a la pieza, ya en estas condiciones se despliega y se ex-
tiende, quedando en la misma forma que cuando se le sacó
de la maquina.

75 Ahora se procede a cortarla en la forma expresada
por la Fig. 1ª. (Apaisada), o sea, que se cortara prime-

meramente el triangulo cuya ipotenusa es-AA-, separando-
se este trozo que no se aprovecha, luego se procede a con-
tar en uno de los lados -A, B-, inferior o superior, tan-
80 tos agujeros romboidales como cuadros tenga que tener la
malla de ancha, cortandose en la direccion paralela a -A.
con lo cual tendremos una pieza formada por -AA-, -AB-,
-BB- y -BA-. A partir de -B- se cuentan tantos cuadros
como se contaron la vez anterior cortando en la direccion
85 de -AA- por -BB-, con lo cual tendremos otra pieza for-
mada por -BB-, -BC-, -CC-, -CB-, igual a la anterior, y
asi sucesivamente hasta terminar con la pieza en cortes
iguales a los explicados.

Ya cortada la malla en estas piezas, se unen de la
90 forma que expresa la Fig. 2ª., o sea, el extremo -AB-
inferior o superior, con el extremo -BC-, superior o in-
ferior respectivamente, el -BC- inferior o superior con
el siguiente corte o pieza y asi sucesivamente hasta unir-
las todas cuidando de encuadrar las lineas de mallas ho-
95 rizontales y verticales, con lo cual tendremos formada
la malla con el agujero cuadrado tal como la expresa la
Fig. 3ª. ya unida y acabada.

Con el procedimiento descrito tenemos pues formada
la malla para labores, con el agujero cuadrado y la
100 cual podra ser utilizada en todos aquellos usos en que
tenga aplicacion esta clase de tñidos, presentando una
caida perfecta y un paralelismo uniforme entre todos sus
cuadros e igualdad entre los mismos por lo que tambien
podra emplearse como trepa o trabazon tanto en las labo-
105 res de bordado como de labrado.

La malla podra ser fabricada de aquellos materiales
que permitan su construccion, sin limitacion del numero
de mallas, ancho de las mismas, numero de agujeros, y ni
dimensiones de los mismos, los que podran ser en todo mo-

110 mento variables segun las exigencias comerciales, asi co-
mo los costes que de ellas se hagan, la direccion ni el
numero de ellos podra alterar los fines esenciales de la
presente patente.

o-o-o-o-o-o-o-d-o-o-o-o-o-o-o-o-o

N O T A
=====

115 Los puntos nuevos que se presentan para que sean ob-
jeto de reivindicacion en la presente patente de Intro-
duccion que por DIEZ años se solicita en España, son:

120 1ª.- Un procedimiento de fabricacion de mallas con agu-
jeros cuadrados, para labores, caracterizada, por que
construida la malla mecanicamente en forma de red, o sea,
con el agujero romboidal, expresada en la Fig. 1ª., se
la dobla uniendoo sus costados laterales, y por su mitad
en sentido longitudinal, estirandola por medio de sopor-
tes con lo que se fortalece al rudo y se le quita el apres-
to que pudieran presentar los hilos.

125 2ª.- Un procedimiento de fabricacion de mallas con agujero
cuadrado, para labores, caracterizado, por que extendi-
da la malla despues de pasada por la manipulacion de la
reivindicacion 1ª. se extiende haciendo los cortes expre-
sados por la Fig. 1ª. (apaisa da), la cual, separado el tri-
angulo que tiene por hipotenusa el lado -AA-, se cuentan a
130 partir de uno de sus extremos tantos agujeros como cuadros
tenga que tener de ancho, cortando paralelamente a -AA-,
por -BB-, -CC-, y asi sucesivamente hasta terminar con la
longitud de la pieza en la que quedara el triangulo que
135 tiene por hipotenusa el lado -CC-, que servira de punto
de empiece para los cortes sucesivos.

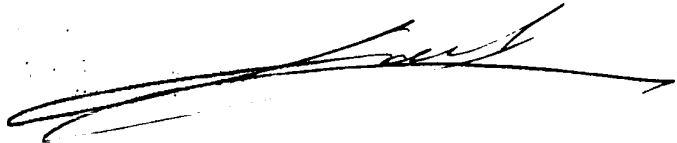
3ª.- Un procedimiento de fabricacion de mallas con agujero
cuadrado, para labores, caracterizado, por que una vez
preparada la malla y cortada segun las reivindicaciones

140 1ª, y 2ª, se unen los extremos de estos cortes o piezas
expresados en la Fig. 2ª, o sea, -AB- superior, con -BC-,
inferior; -BC- superior con el siguiente inferior y así
sucesivamente hasta formar la pieza de malla con agujero
cuadrado expresado por la Fig. 3ª., formando líneas per-
145 fectamente horizontales y verticales; y
4ª.-"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MALLAS CON AGUJE-
RO CUADRADO, PARA LABORES"- de conformidad en un todo en
lo esencial y fines industriales a lo descrito en la pr e-
sente memoria descriptiva y graficamente representado en
150 las figuras del adjunto plano para su mejor comprension.

Esta memoria consta de SEIS hojas escritas o mecano-
grafiadas por una sola cara.

Valencia 28 de Junio de 1935

Por autorizacion del interesado.



CONFORME
CON SU ORIGINAL
El Secretario



FIG 1ª

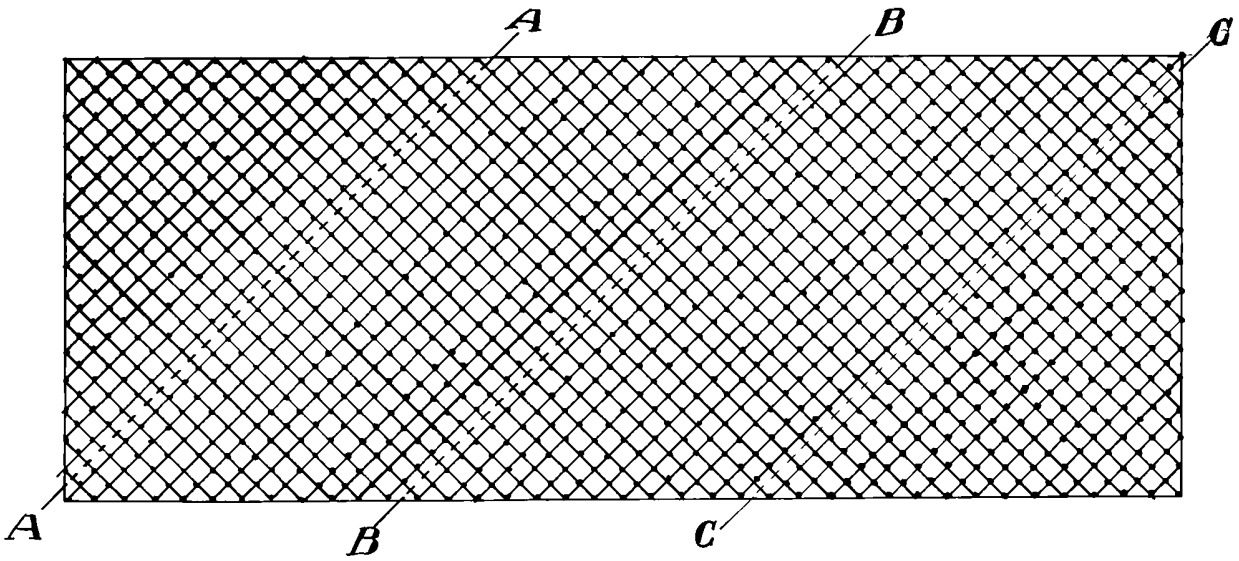


FIG 2ª

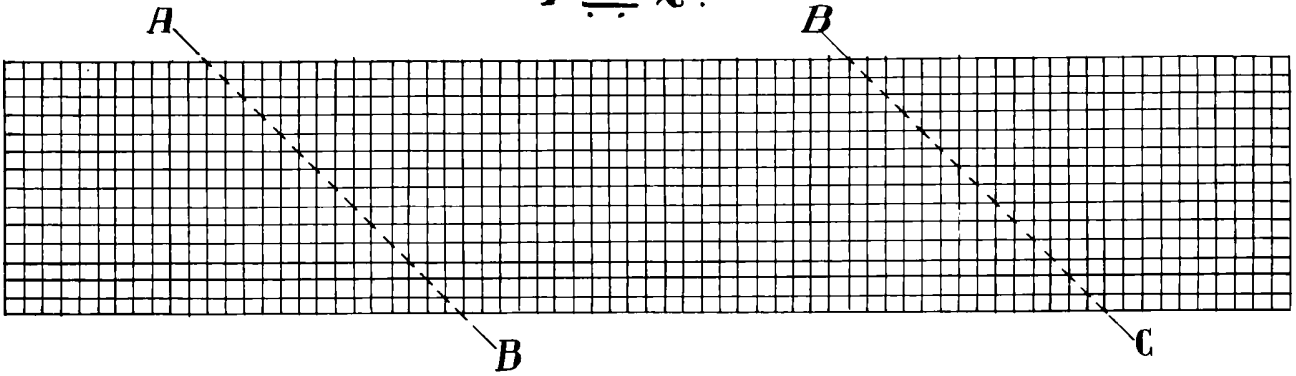
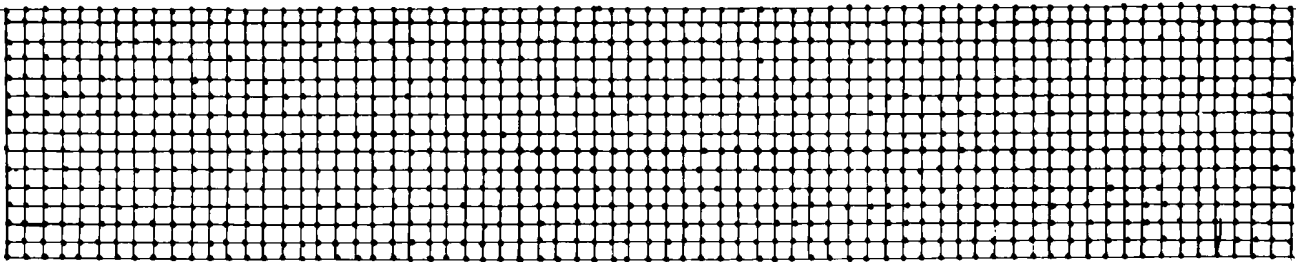


FIG 3ª



**CONFORME
CON SU ORIGINAL**
Secretario

ESCALA VARIABLE
Valencia 25 Junio 1935
P. A.

José María Mancego

[Signature]