



142455

C/L.

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de invención, por veinte años, por: " Procedimiento para la fabricación de medias en la máquina de punto plano especialmente en la máquina de punto de algodón " a favor de la r. s. Wex & Söhne, residente en Einsiedel b. Chemnitz (Alemania).-

====

El invento se refiere a un procedimiento para la fabricación de medias y similares en la máquina de punto plano, especialmente en la máquina de punto de algodón, efectuándose la unión de la parte del pie a la caña en la misma máquina y en una operación y trabajándose y uniéndose después las partes del talón. Es sabido ya que las máquinas de punto ya existentes y que solo trabajan la caña o pierna o solo la parte del pie se pueden modificar de manera que con ellas pueda formarse una parte del artículo compuesta de la pierna y el pie en una operación ininterrumpida. Pero el cambio de estas máquinas para producir un artículo de esta clase resulta muy largo y costoso, pues para ello hay que montar ciertos dispositivos que se han de manejar por el eje excéntrico existente en aquellas máquinas y además se tienen que realizar ciertos cambios en las partes ya existentes de las máquinas, por ejemplo la división de las



barras de agujas en diversas partes. Estas necesidades solo podían satisfacerse por una amplia división de la máquina de suerte que ésta tenía que estar fuera de servicio durante larguísimo tiempo. Pero aún prescindiendo de esto, el montaje de los dispositivos necesarios ofrecía también dificultades considerables por ejemplo cuando el eje excéntrico estaba ya equipado con otros dispositivos de tal suerte que apenas era ya posible disponer sobre el mismo otros dispositivos adicionales. Además el manejo de estas máquinas resultaba muy difícil aún para los ya experimentados y especializados.

10 La esencia del procedimiento objeto del invento consiste en que al producir la última fila de la parte central de los flancos de la media y de las dos partes del alto del talón, estas últimas forman cada una una fila longitudinal, que comenzando desde fuera terminan unas pocas mallas por delante de la parte central, después de lo cual siguiendo siempre trabajando la parte central que
15 ahora forma la parte del pie, se trabajan algunas filas de mallas uniéndolas a las últimas filas de las mallas de lo alto del talón, de las cuales cada fila posee en el mismo punto y precisamente cerca de la parte central del pie, una malla cubierta y luego nuevamente se forman dos filas de mallas opuestas como mallas longitudinales y estas filas longitudinales se forman por primera vez en el centro y luego segunda vez al extremo de estas solapas así producidas, después de lo cual se realiza el trabajo de unión en la forma
20 debida de las partes de la planta en unión con el resto que hay todavía que trabajar de la parte central del pie y a continuación se forma la punta. Para producir esta media o calcetín se necesita únicamente variar ligeramente la exoéfrica de las filas de mallas de tal manera que la misma trabaje abreviadamente las indicadas filas longitudinales, mientras que para producir las indicadas mallas de recubrir trabaja el dispositivo de cubrir existente en toda máquina.
30 Si de esta manera y utilizando este procedimiento no hay que transformar en forma digna de mención las máquinas de punto plano ya exis



tentes, para obtener en una operación un artículo de media compuesto de la caña y el pie, este procedimiento se distingue además frente a los conocidos que solo pueden aplicarse en las máquinas de nueva construcción, por una sencillez hasta ahora desconocida.

5 En el dibujo adjunto se ilustra a título de ejemplo en:

La fig. 1 la parte inferior de un media fabricada por el procedimiento según el invento y en

Las figs. 2, 3, 4 y 5 la misma media en las distintas fases o etapas de su producción.

10 Después de la formación de la caña o pierna 1 de la media con las dos partes reforzadas 1' para la parte superior del talón, al comenzar la fabricación de la parte central 2 del pie en el ancho de las partes 3 del talón que después hay que meter (figs. 4, 5), se trabaja una fila longitudinal 4, 4', después las filas de mallas ordinarias 5, 5' unidas a aquéllas y luego de nuevo otra fila longitudinal 6, 6' y después otra vez algunas filas ordinarias de mallas 7, 7', a las que se une cada una de las filas longitudinales 8, 8', a la que siguen inmediatamente las partes de la planta 9, 9'. Al formar estas filas de mallas y longitudinales, las cuales últimas terminan algunas mallas por delante de la parte central 2 del pie, se cubre en cada una de estas filas por el extremo inferior de las mismas una malla, cada una de las cuales forma una serie 10, 10'. Después de formarse la última fila longitudinal 8, 8' se continúa formando la parte central 2 del pie con las partes de la planta 9, 9' hasta terminar la punta 11 del pie en la forma usual.

20 La media o similar producida por el método según el invento al continuar la formación de la misma se corta en la serie central longitudinal 6, 6' e inmediatamente a lo largo de los bucles de mallas 10, 10' originados por el recubrimiento hasta la primera fila longitudinal 4. Mientras que la parte así libertada de la porción del talón que queda unida con la parte central del pie 2 forma un borde firme, la solapa del talón 5, 5' dejada libre por el corte

30



de la serie central longitudinal y de los bucles de mallas cubier-
tos, sirve para encajar más fácilmente la primera fila de la parte
3 del talón independientemente formada sobre esta primera fila lon-
gitudinal (fig. 3). La solapita 5 del talón que ahora sobra, se se-
para. A continuación la parte 3 del talón se une con la parte deja-
da libre de los bucles del mismo bien sea por formación de mallas o
por cadenetas. Mientras que en la unión hecha por mallas estos bu-
bles no pueden ya verse como tales sino como mallas y por tanto el
punto de unión queda invisible, en la cadeneta se forma unacostura
12, que sin embargo no tiene ningún inconveniente.

La segunda solapita 7, 7' del talón originada también por
el corte de la serie longitudinal central 6 se deja también tan li-
bre por separarla de los bucles de mallas extendidos por la tercera
fila longitudinal 8, 8', que, los bucles restantes de mallas deja-
dos ahora también libres se unen con las mallas destinadas a ellos
de la parte 3 del talón también por medio de otras mallas o median-
te una costura, efectuándose después una unión de la parte 3 del ta-
lón con la última fila longitudinal 8, 8', a la que se une la plan-
ta 9, 9'. A tiempo adecuado las series de mallas de la segunda sola-
pita 7, 7' del talón se suprimen. La parte 3 del talón para que po-
sea una forma bien adaptada se debe trabajar algo mayor que su tama-
ño actual, en el número de las series de mallas separadas de la pri-
mera y de la segunda solapita del talón.

Además de las ventajas obtenidas y ya indicadas por el pro-
cedimiento según el invento, el mismo artículo resulta frente a las
medias de la clase conocida bastante más ventajoso ya que por la
formación de una serie de bucles 10, 10' del talón en la proximidad
inmediata de las filas primeramente formadas de la parte central 2
del pie y de las filas últimamente formadas de la pierna de la media
recibe un ángulo muy firme en el talón y este ángulo resiste muy bien
al peligroso y fuerte tiro que se origina especialmente en este pun-
to.



N O T A.-
=====

La presente solicitud de patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

1.- Un procedimiento para la fabricación de medias y similares en la máquina de punto plano, especialmente de punto de algodón, efectuándose el trabajo y unión de la parte del pie a la caña o pierna en la misma máquina y en una sola operación y uniéndose con este artículo más tarde las partes del talón trabajadas independientemente, caracterizado porque al producir la última fila de la parte central de la caña de la media y las dos partes del alto del talón forman cada una de éstas una serie longitudinal, que comenzando por fuera terminan unas pocas mallas por delante de la parte central (2), después siguiendo siempre trabajando la parte central que ahora forma la parte del pie, se trabajan algunas filas de mallas (5, 5') uniéndolas a las últimas filas de mallas del alto del talón, de las cuales cada fila posee en el mismo punto y precisamente cerca de la parte central del pie una malla cubierta y, de nuevo se forman dos series de mallas opuestas entre sí (6, 6') y (8, 8') como filas longitudinales y estas filas longitudinales se forman primeramente en el centro (6, 6') y por segunda vez en el extremo de estas solapas así producidas, (5, 5', 7, 7'), después de lo cual se realiza el trabajo en forma debida de las partes de la planta (9, 9') en unión con el resto que todavía hay que trabajar de la parte central (2) del pie y a continuación se forma la punta (11), mientras que más tarde se divide o rompe la fila central longitudinal (6, 6') y las solapitas del talón separadas así entre sí (5, 5', 7, 7') se libertan también de su unión con los bucles cubiertos de mallas (10, 10'), después de lo cual se realiza una unión de la parte (3) del talón trabajada independientemente con la parte (1') del alto del talón, la parte (2) central del pie y la parte (9, 9') de la planta y se eliminan las solapitas del talón.



2.- Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, ca
racterizado porque la unión entre la parte (3) del talón y la parte
(2) del pie se realiza mediante mallas.

5 3.- Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, ca
racterizado porque la unión entre la parte (3) del talón y la parte
(2) del pie se realiza uniendo por costura los dos cantos que se to
can de estas dos partes del artículo.

10 4.- Un procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1,
2 y 3, caracterizado porque el artículo fabricado por este procedi-
miento posee en el punto destinado a la unión de la parte (2) del
pie con la parte (3) del talón, un borde (12) firme.

5.- Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 4, ca
racterizado porque el artículo posee en el borde (12) firme una unión
por costura.

15 6.- Procedimiento para la fabricación de medias en la máqui-
na de punto plano especialmente en la máquina de punto de algodón.-
Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y
se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

20 Consta esta memoria de seis páginas foliadas y escritas a má-
quina por una sola cara.

Madrid, a 14 de Junio de 1936.-

fig. 1.

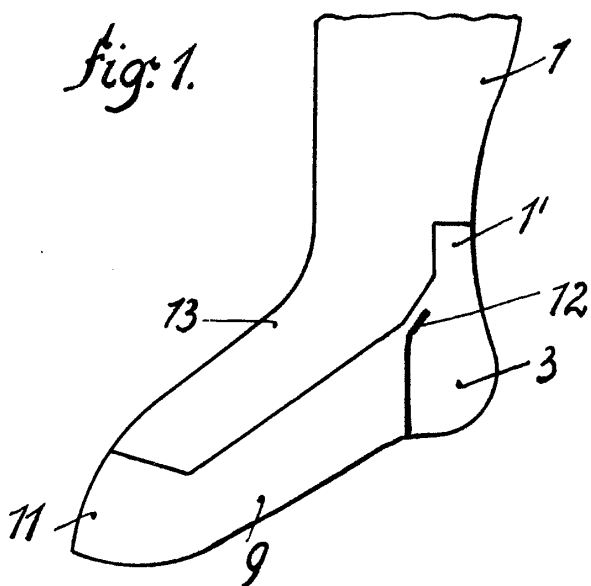


fig. 2.

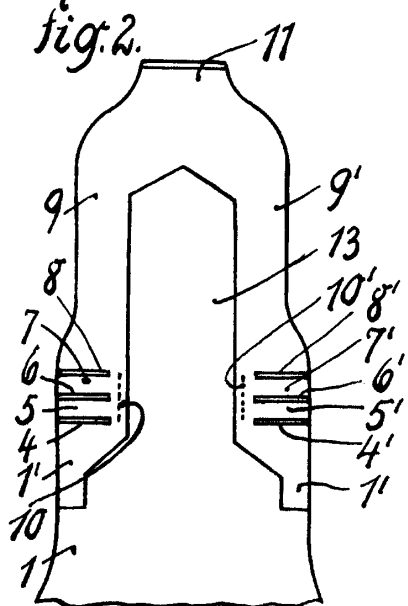


fig. 3.

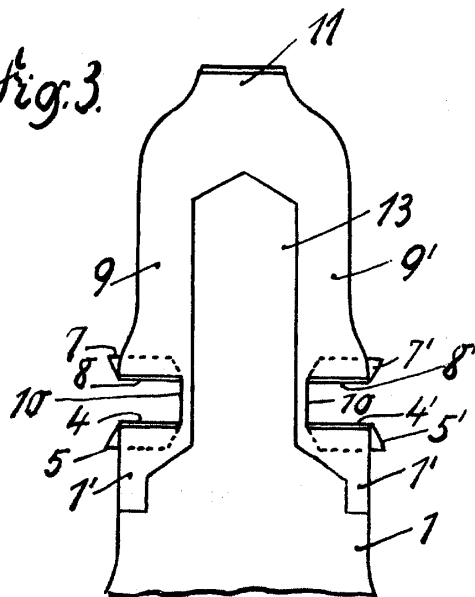


fig. 4.

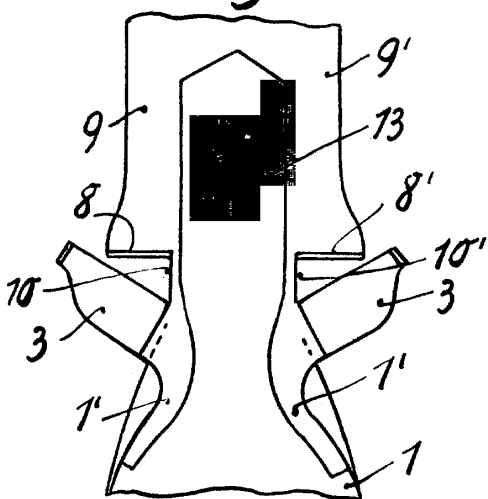
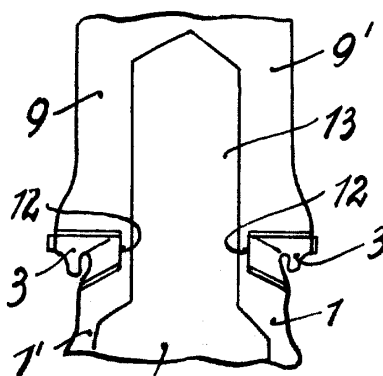


fig. 5.



ESCALA VARIABLE