



142467

C/L.

MEMORIA DESCRIPTIVA

para un certificado de adición, por: " Mejoras introducidas en el ob
jeto de la patente principal número 142.455 " a favor de la r. s.
Wex & Söhne, residente en Einsiedel b. Chemnitz (Alemania).-

==:==:==:==:==:==:==:==:==:==

El invento se refiere a otro perfeccionamiento del procedi-
miento explicado en la patente principal para la fabricación de una
media en la máquina de punto plano, especialmente en las máquinas de
punto de algodón. Según lo que allí se propone, sin interrumpir la
5 formación de las mallas en la parte central del pie, se trabaja y
une entre la última fila de mallas de lo alto del talón y la prime-
ra fila de la parte lateral del pie, cierto número de filas de ma-
llas, obteniendo en su canto interior una línea de recubrimiento
que después de terminado el pie se corta lo mismo que una de las
10 filas de mallas del trozo intermedio, de suerte que ahora después
de unir los puntos del talón se pueden fabricar las partes de éste.
Con esta línea de recubrimiento se forma un borde prácticamente fir-
me en los dos cantos exteriores del trozo de la parte central del
pie, que corresponde al ancho de las partes auxiliares, borde que



tratándose de medias de material poco liso o tratándose de artículos que poseen una elevada elasticidad, basta por completo para impedir se destruyan estas mallas marginales. Tratándose de artículos que requieren en este punto una resistencia elevada, por ejemplo de un artículo de mallas muy firmes y por lo mismo poco extensibles o de hilos lisos o que tienen poca resistencia al desgarré, es mejor que dicho borde de la pieza central del artículo se haga de una parte de mallas convenientes.

El procedimiento según el invento consiste en que después que como en el procedimiento según la patente principal, sin interrumpir la formación de las mallas en la parte central del pie, entre la última fila de mallas de la parte del alto del talón y la primera fila de mallas de la parte lateral del pie se ha trabajado cierto número de filas de mallas, el guía-hilos que hasta aquí había trabajado en todo el ancho de la caña de la media, sólo trabaja el trozo de la parte central del pie que ha de servir de pieza intermedia y producir las filas de mallas, mientras que las piezas intermedias que por ambos lados flanquean este trozo del artículo, se producen cada una mediante otro guía-hilos, que llevan su hilo hasta la malla exterior de la fila momentáneamente formada del trozo indicado de la parte central del pie. De esta forma este trozo del artículo recibe un borde firme (regular) de mallas de suerte que también al trabajar o al usar el artículo hecho de firmes mallas o aquellos hechos de hilos lisos o hilos de poca resistencia al desgarré, dicho artículo posee en este punto una elevada resistencia. Este procedimiento tiene además la ventaja de que para producir el borde regular no se necesita un dispositivo de recubrimiento, pues se suprime la línea de recubrimiento producida por el antiguo procedimiento indicado. Tampoco el artículo necesita ya cortarse en este punto. Además por la supresión de la línea de recubrimiento en este punto del artículo no solo se acelera la fabricación, pues no hay que parar la máquina o hacerla marchar más lentamente, que las



máquinas que además de la disposición de menguado no poseen disposición adicional de recubrimiento, sino que además se tiene la posibilidad de fabricar aquellas medias en las que la caña o pierna se produce en una operación con la parte del pie y se consigue trabajar y unir fácil y perfectamente las partes del talón sin servirse de una máquina especial. Pero por la supresión de este proceso de recubrimiento tampoco puede ya presentarse al ejecutar el procedimiento del invento otro inconveniente unido al empleo de una disposición adicional de recubrimiento y consistente en que una o varias mallas de la última serie del alto del talón se han de reunir por cadeneta y por ello el ángulo o esquina del talón en este punto podría presentar un aspecto defectuoso, de suerte que por el nuevo procedimiento dicho ángulo debe formarse con limpieza por todas las partes. Por lo demás el procedimiento según el invento se presta especialmente para fabricación de medias y similares, en las que las partes reforzadas de lo alto del talón y las partes laterales del pie lo mismo que las partes del talón que después hay que trabajar y unir, se componen de diferente material de hilo, reforzando por ejemplo las partes altas del talón por un segundo hilo y las partes de la planta y del talón se hacen de velo cardado o de hilo, esto es, de material de una sola hebra, el cual sin embargo es más fuerte que el de la parte central de la media.

La realización del método según el invento, puede hacerse al menos de dos distintas maneras. La primera consiste según el invento en que el hilo de ánima o fondo destinado a producir las primeras filas de la parte central del pie y que allí también forma un borde firme regular, inmediatamente después de formar los dos trozos intermedios con los hilos destinados a la obtención de los últimos trozos se une al modo de una legítima fisura o hendidura. Esta unión de la fisura o de mallas puede por ejemplo prolongarse hasta la punta de la parte del pie. Este procedimiento se presta especialmente para la fabricación de medias y similares, en los que la parte central del pie se hace de un material delgado, por ejemplo de



seda y las partes laterales del mismo pie se hacen de un material más fuerte, por ejemplo de velo cardado. La otra manera consiste según el invento en que después de formar las últimas filas de mallas del alto del talón el hilo de fondo trabaja en una zona acortada, mientras que los hilos destinados a producir los trozos intermedios compuestos preferentemente de material delgado, se trabajan en el ancho, que hasta ahora, de lo alto del talón, o sea de manera que penetran en el trozo de la parte central en algunos anchos de mallas. De esta forma se origina en este trozo de la parte central también un borde firme y regular, pero no una fisura o hendidura, pues algunas mallas de cada serie de los trozos intermedios se unen con las mallas del trozo de la parte central. Este procedimiento se presta especialmente para aplicarse en la fabricación de medias y similares, en los que las partes del alto del talón y de la planta se trabajan reforzadas. Después de terminar el artículo y después de unir a tope la última serie de mallas de lo alto del talón para unir las partes del talón, se efectúa la separación de los trozos intermedios y de la última serie de mallas de lo ^{alto} del talón, después de lo cual se trabajan en la forma conocida las partes del talón. La unión que todavía queda de las mallas entre los trozos intermedios y el trozo de la parte central y también las dos partes de la planta, se destruye durante la unión de las partes acabadas del talón con las partes de la planta y la parte central, por ejemplo en la máquina de cadeneta, cortándolas mediante el mecanismo existente en estas máquinas.

En el dibujo adjunto, presenta

La fig. 1 una parte de una media según el procedimiento principal del invento y de la primera variante;

La fig. 2 la colocación de los hilos según el procedimiento principal, en la formación de los trozos intermedios y del trozo de la parte central;

La fig. 3 una parte de media según la segunda variante del invento y



La fig. 4 la colocación de los hilos de las partes indicadas en la fig. 2 según la fig. 3.

Para fabricar una media según el procedimiento principal se forma del modo usual primeramente la caña 1 y las dos partes 1' reforzadas del alto del talón, y precisamente estas últimas agregando otros dos guía-hilos. Mientras que hasta ahora el guía-hilos principal que trabaja la caña 1 de la media únicamente y las partes 2-2' del alto del talón se llevaba sobre todo el ancho del artículo, por medios conocidos se acorta de tal manera la trayectoria del guía-hilos de fondo que trabaja las primeras filas 13' de mallas del trozo central 13 del pie que solo trabaje por todo el ancho x una de estas primeras filas 13 de dicho trozo. Al mismo tiempo los guía-hilos del alto del talón trabajan únicamente los trozos intermedios 5, 5' sin que estos últimos produzcan ninguna unión a lo largo de los bordes 13'', 13''' en este tiempo originados de la pieza 13' de la parte central del pie. Así estos últimos lo mismo que también los cantos de las piezas intermedias 5, 5' reciben bordes regulares firmes, y entre el trozo 13' de la parte central del pie y los cantos interiores de los dos trozos intermedios 5, 5' se forma de antemano entre cada uno una hendidura o fisura, o sean los bordes necesarios para unir más tarde las partes del talón, sin que para su fabricación se requiera formar dos líneas de recubrimiento. Después que se han formado las partes 5, 5' y 13' del artículo, el guía-hilos de fondo que ha formado el trozo 13' de la parte central del pie, trabaja nuevamente como en la formación de las partes 1' reforzadas del alto del talón, con los guía-hilos que han formado las citadas partes 1' del alto del talón y juntamente las piezas o trozos intermedios 5, 5' por todo el ancho del artículo, originándose las partes 9, 9' reforzadas de la planta en la zona trabajada por el guía-hilos del alto del talón y el guía-hilos de fondo. Según la media ilustrada en las figs. 1 y 2, después de producir la última serie de mallas para el trozo 13' de la parte central y los trozos intermedios 5, 5', los guía-hilos que han trabajado estos trozos in



termedios 5, 5' se disponen de manera que cada uno trabaje hacia adentro en un mayor ancho de dos mallas, mientras que el guía-hilos para el trozo 13' de la parte central marche por ambos lados otras dos mallas más hacia afuera. Con ésto debe formarse en este punto del artículo una unión de mallas 16, 16' (fisura) entre la parte central 13 del pie y las partes 9, 9' de la planta. Después de acabar el pie de la media y de quitar la media hasta ahora formada de la máquina, se destruye la unión entre los trozos intermedios 5, 5' y la última fila de mallas del alto del talón, de suerte que dichos trozos intermedios 5, 5' se mantienen todavía unidos con las partes del talón sólo por las filas longitudinales 8, 8' existentes entre ellos y las partes 9, 9' de la planta. Por este procedimiento se realiza en la forma conocida la unión de las partes no ilustradas del talón a las últimas filas de las mallas del alto del talón y después se efectúa la unión por mallas de las partes del talón con los dos bordes 13'', 13''', regularmente firmes del trozo 13' de la parte central del pie y con las primeras filas de mallas de las partes 9, 9' de la planta mediante una máquina de cadeneta. Aquí también la unión última hasta ahora todavía existente de los trozos intermedios 5, 5' con las partes de la planta se destruye por un mecanismo cortante existente en la máquina de cadenetas.

Para fabricar la media ilustrada en las figs. 3 y 4 y que se ha de trabajar según la segunda variante del procedimiento principal conforme al invento, también se acorta el recorrido del guía-hilos de la parte central, de tal suerte que este guía-hilos sólo trabaja entre los dos trozos intermedios 5, 5', o sea sólo en la zona x, mientras que los dos guía-hilos del refuerzo sirven también únicamente para la fabricación de los trozos intermedios 5, 5', pero de modo que penetran en algunos anchos de malla en el trozo 13' de la parte central. Aquí no se forman ciertamente las fisuras o uniones que al utilizar el procedimiento principal según el invento y la primera variante del mismo se forman entre los trozos intermedios 5, 5' y el trozo 13' de la parte central de la media situado



entre ellos, durante la formación de estas partes del artículo, sino que la separación de los mismos tiene lugar únicamente antes de trabajar y unir las partes del talón. A pesar de esto este trozo 13' de la parte central de la media posee también el borde regular firme
 5 13''. Después de formar simultáneamente esta última parte 13' del artículo y los trozos intermedios 5, 5', el guía-hilos continúa su actividad formadora de mallas nuevamente en todo el ancho del artículo para la parte central de la media. Los demás procesos de trabajo son los mismos que ^{los} según el procedimiento principal del invento, se
 10 continúan en la forma conocida para acabar el pie de la media, para formar la parte del talón y para unir por cadeneta estas últimas con el artículo.

N O T A.-
 = = = = =

El presente certificado de adición comprende las siguientes
 15 reivindicaciones:

1.- Mejoras en el objeto de la patente principal, caracterizadas porque después que sin interrumpir la formación de las mallas en la parte central del pie se han formado entre la última fila de mallas de la parte del alto del talón y la primera fila de mallas
 20 de las partes laterales del pie otro cierto número de filas de mallas, el guía-hilos de fondo que hasta ahora había trabajado en todo el ancho de la caña de la media (1, 1'), trabaja sólo el trozo (13') de la parte central del pie que ha de producir las filas de malla destinadas a ser los trozos intermedios (5, 5'), mientras que
 25 estos trozos intermedios (5, 5') que flanquean por ambos lados a la parte central se producen cada uno por otro guía-hilos, que llevan su hilo hasta la malla exterior de las filas momentáneamente formadas del trozo (13') de la parte central del pie, de tal manera que especialmente en esta parte central del pie (13') se forma un borde
 30 regular firme.

2.- Mejoras según lo reivindicado en el punto 1, caracteri-



zadas porque el hilo destinado a producir las primeras filas del trozo (13') de la parte central del pie y que forma un borde regular y firme, inmediatamente después de formar los dos trozos intermedios (5, 5') se une con los hilos destinados a obtener los últimos trozos, por ejemplo al modo de una fisura o unión legítima.

3.- Mejoras según lo reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizadas porque después de formar la última serie de mallas del alto del talón, el hilo de fondo trabaja en una zona acortada (\underline{x}), mientras que los hilos destinados a producir los trozos intermedios compuestos de material delgado, se trabajan en el ancho que hasta ahora, del alto del talón, o sea de manera que entran en el trozo de la parte central algunos anchos de mallas.

4.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal número 142.455.- Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Consta esta memoria de ocho páginas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 2 de Junio de 1936.-

GUILLERMO ROEB
P.P.



fig.1.

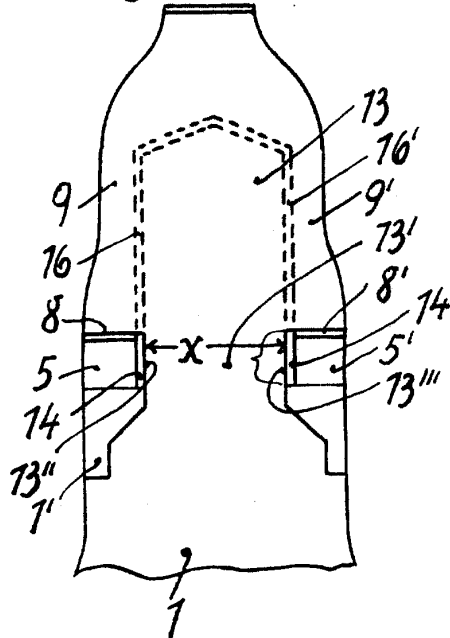


fig.2.

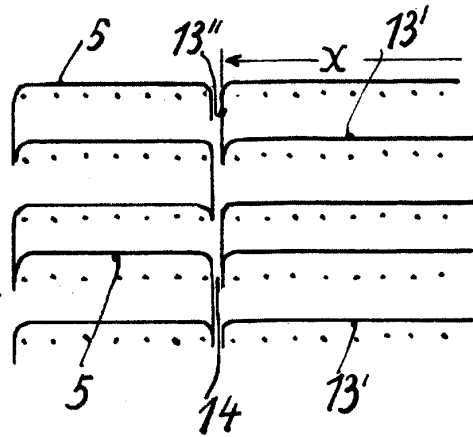


fig.3.

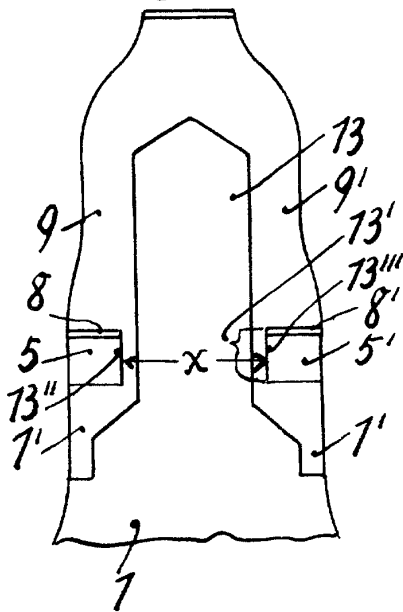
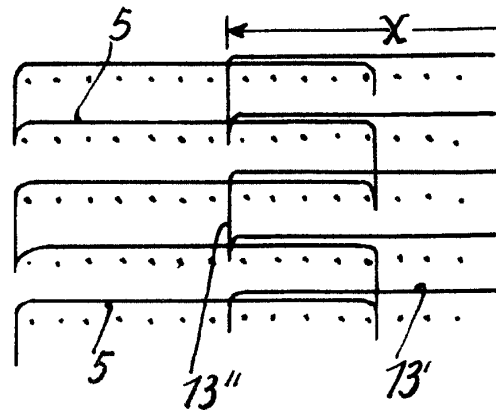


fig.4.



ESCALA VARIABLE

GUILDERMO ROEL

P.P.