





un peine de traspaso lateral de mallas que sirve para todo el ancho de la frontura y que para cada aguja del telar existente dentro de la frontura posee una aguja de traspaso, deben ser efectuados también los menguados de la caña, pantorrilla, del talón y de la puntera resp. los ensanches del talón.

5

Es ya conocido el método de eliminar los inconvenientes de un peine de traspaso enterizo que sirve para todo el ancho de la frontura y que solo permite procesos de traspaso unilaterales efectuados únicamente en una dirección, empleando un peine dividido de traspaso que sirve también para todo el ancho de la frontura. Con este dispositivo dividido para el traspaso lateral de mallas, ambas partes del peine efectúan el movimiento de traspaso lateral de mallas al traspasar lateral de mallas para dibujar como un solo todo y en una dirección de movimiento, mientras que al menguar o ensanchar ambas partes del peine efectúan movimientos separados, pero simultáneos y de dirección contraria. Así se evitan las pérdidas considerables de tiempo en los menguados y en los ensanches gracias a los procesos de traspaso lateral de mallas efectuados en una sola dirección.

10

15

20

Este dispositivo dividido para el traspaso lateral de mallas tiene el inconveniente de que al trabajar de Split la unión Split se destruye o al menos se pone en grave peligro por las agujas para el traspaso lateral de mallas que actúan sobre la última al iniciar el trabajo.

25

Mediante el dispositivo para el traspaso lateral de mallas que forma el objeto del presente invento se suprime este inconveniente. El dispositivo para el traspaso lateral de mallas sirve también, como es sabido, por todo el ancho de la frontura, posee pues para cada aguja existente del telar dentro de la frontura, una aguja para el traspaso lateral de mallas, que sirve al mismo tiempo también para el traspaso lateral de mallas para dibujar, menguar resp. ensanchar, pero está dividida de tal manera en tres partes, que para las uniones Split, por ejemplo durante la fabri-

30



cación de la soleta, existe un espacio libre de agujas de traspaso.

Al traspasar lateral de mallas para dibujar todas las tres partes del peine de traspaso ejecutan el movimiento de traspaso como un todo común y juntamente en una dirección de movimiento, mientras que al menguar o ensanchar las partes exteriores del peine de traspaso efectúan movimientos separados, pero simultáneos y de opuesto sentido. La parte central del peine de traspaso puede ser oscilada hacia abajo durante el menguar o ensanchar para dibujar, esto es hallarse en la posición de trabajo, pero también puede ser oscilada hacia arriba por completo.

Para poder realizar menguados o ensanchados simultáneamente en ambos lados de la pieza de género, las dos partes exteriores del peine de traspaso se disponen desplazables. Las diversas posiciones de trabajo de los peines de traspaso se provocan embragando y desembragando piezas especiales intermedias. Gracias a la conveniente tripartición del dispositivo de traspaso no quedan más en peligro las uniones Split por los peines de traspaso en actividad, pues en aquellos puntos, en que se producen las uniones Split, no se encuentran ya agujas perturbadoras de traspaso.

En el dibujo se ilustra a título de ejemplo en una forma de ejecución el dispositivo para el traspaso lateral de mallas según el invento, presentando:

La figura 1, una vista del dispositivo de traspaso lateral de mallas con las diversas partes en la posición para el traspaso lateral de mallas para dibujar.

La figura 2 una vista del dispositivo de traspaso en la posición para disminuir y ensanchar, encontrándose la parte central del peine de traspaso en su posición fundamental y las partes laterales son desplazadas hacia afuera a la posición que se necesita para obtener una unión perfecta Split en los espacios existen-



tes entre los porta-punzones, por ejemplo durante la fabricación de la soleta.

La figura 3 representa una vista del dispositivo en la que la parte central del peine del traspaso es oscilada hacia arriba y las partes laterales se han desplazado una contra la otra en una posición adecuada para la fabricación de la puntera.

En los puntos de soporte 1 y 2 de la máquina Cotton se apoya una barra para los porta-punzones giratoria y desplazable 3. Sobre la barra para los porta-punzones 3 se encuentra firmemente unida la parte central del peine de traspaso 4. En los puntos de soporte 5 y 6 se dispone giratoria y desplazable otra barra de traspaso 7 y en los puntos de soporte 8 y 9 una tercera barra de traspaso giratoria y desplazable 10. En la barra de traspaso 7 es fijada una pieza lateral del peine de traspaso 11 y en la barra de traspaso 10 una pieza lateral del peine de traspaso 12. Las tres piezas de traspaso 4, 11 y 12 forman un peine de traspaso que se extiende sobre toda la frontura; 13 es la barra de agujas correspondiente. La barra de traspaso 3 que sustenta a la pieza central del peine de traspaso 4 se aprieta constantemente al punto de apoyo 1 mediante la tracción de un muelle 14. Mediante un anillo 15 de posición fijo sobre la barra de traspaso se limita el movimiento lateral.

La barra de traspaso 7 que lleva la pieza lateral del peine de traspaso 11 se aprieta constantemente mediante un muelle 16 contra el tope 17 de una corredera 18 y la barra de traspaso 10 que lleva a la pieza lateral del peine de traspaso 12 se aprieta igualmente mediante un muelle 19 contra el tope 20 de una corredera 21.

La corredera 18 está encajada sobre una barra 23 guiada en un cojinete 22. La barra 23 se apoya en una cuña de traspaso 24 desplazable verticalmente. El desplazamiento vertical de la cuña de traspaso 24 se realiza mediante un excéntrico escalonado 26 dis-



5 puesto desplazable en el eje de excéntricos 25. El desplazamiento del excéntrico escalonado 26 se realiza mediante el brazo 27 de una doble palanca 27, 28 apoyada en la bancada de la máquina y que agarra en la ranura anular de un manguito del excéntrico escalonado 26. El otro brazo 28 de la doble palanca está influenciado por un tiro 29. Mediante un muelle 30, que por un lado agarra en la corredera 18 y por otro está fijado en el cojinete 22, la barra 23 se oprime contra la cuña de traspaso 24. En la corredera 18 se apoyan dos piezas intermedias 31, 32 que pueden  
10 desplazarse transversalmente a la dirección axial de la barra 23. Las piezas intermedias están unidas con manubrios 33, 34 y se encuentran bajo la acción de muelles 35, 36. Por desplazamiento de la corredera 18 sobre la barra 23 contra la tracción del muelle 30 pueden levarse las piezas intermedias 31, 32 por delante de  
15 la barra 23 de suerte que se varíe correspondientemente la posición de la corredera 18 sobre la barra apoyada en la cuña de traspaso 24. Por los manubrios 33, 34 pueden retrotraerse nuevamente las piezas intermedias.

20 La corredera 21 está encajada en una barra 38 guiada en un cojinete 37. La barra 38 se apoya contra otra cuña de traspaso 39 desplazable verticalmente. Mediante otro excéntrico escalonado 40 dispuesto desplazable sobre el eje de excéntricos 25 puede desplazarse verticalmente la cuña de traspaso 39. Mediante el brazo 41 de una doble palanca 41, 42 apoyada en la bancada de la máquina y que agarra en la ranura anular de un manguito del excéntrico escalonado 40, puede desplazarse el excéntrico escalonado 40; el  
25 otro brazo 42 de la doble palanca está influenciado por un tiro 43. Gracias a un muelle 44 fijado por un lado en la corredera 21 y por otro en el cojinete 37, se oprime la barra 38 contra la cuña de traspaso 39. También en la corredera 21 se apoyan dos piezas intermedias 45, 46 desplazables transversalmente a la dirección axial de la barra 38, que se hallan bajo la acción de los muelles 47, 48 y pueden influenciarse por los manubrios 49, 50, de  
30



suerte que también puede alterarse la posición de la corredera 21 sobre la barra 38.

5 La barra 3 lleva en su extremo una pieza transversal 51, en cuyo extremo se apoya oscilable sobre un gorrón 52, aun una pieza intermedia de tope 53.

Según la figura 1 la pieza intermedia de tope 53 ha sido oscilado hacia adentro. Las tres piezas del peine de traspaso 12, 4, 11, están reunidas en un peine, de manera que puede realizarse en la forma conocida el traspaso lateral de mallas para dibujar.

10 En la corredera 18 está colocada la pieza intermedia 32 por delante de la barra 23 y en la corredera 21 la pieza intermedia 46, de manera que los topes 17 y 20 adoptan tal posición que por las barras de traspaso 7 resp. 10 apoyadas en ellos se apoyan por ambos lados en la pieza central del peine de traspaso 4 las piezas laterales 11 y 12 de dicho peine.

15 Movimiento los tiros 29 y 43 en dirección de la flecha o inversamente, pueden desplazarse los excéntricos escalonados 26 resp. 40 para elevar o bajar las cuñas de traspaso 24 y 39. Gracias a este movimiento se desplazan lateralmente las barras 23 y 38 apoyadas en ellas y con eso las correderas 18 y 21. Mediante  
20 la barra de traspaso 7 apoyada en el tope 17 de la corredera 18 y mediante la barra de traspaso 3 alargada por la pieza intermedia de tope 53 y la barra de traspaso 10 apoyada en el tope 20 de la corredera 21, se comunica a las piezas del peine de traspaso colocadas sobre estas barras un movimiento lateral común por  
25 una o dos agujas o solo hacia la derecha o solo hacia la izquierda.

La figura 2 presenta la posición de los porta-punzones para una fabricación perfecta del Split en los espacios intermedios de los porta-punzones, por ejemplo durante la fabricación de la  
30 soleta. De la posición principal (fig. 1), las piezas laterales 11 y 12 del peine de traspaso, se separan de la pieza central del peine de traspaso 4, embragando la segunda pieza intermedia 33



5 en la corredera 18 y desembragando la pieza intermedia 46 en la corredera 21, de suerte que ahora en los espacios intermedios originados puede hacerse una unión perfecta de Split sin que corra peligro por los punzones. La pieza intermedia de tope 53 en dicha posición es oscilada, de suerte que puede tener lugar el arrastre lateral de la barra de traspaso 3 y por consiguiente de la pieza central del peine de traspaso 4 para dibujar directamente por el tope 17 de la corredera 18, por consiguiente se determina también la dirección del movimiento de la pieza central de traspaso 4 mediante la de la pieza lateral 11 derecha.

10 En la figura 3 se ilustra la posición de los porta-punzones, por ejemplo para la fabricación de la puntera. La parte central del peine de traspaso 4 se ha oscilado hacia afuera. En la corredera 18 están desembragadas ambas piezas intermedias 31, 32, de suerte que el tope 17 de la corredera está desplazado hacia la izquierda. En la corredera 21 las dos piezas intermedias 47, 48 están colocadas por delante de la barra 38, de suerte que el tope 20 de la corredera 21 está desplazado hacia la derecha. Por este hecho las dos piezas laterales 11 y 12 del peine de traspaso se mueven juntamente con un espacio intermedio de algunas agujas que se necesita para los procesos de traspaso lateral de mallas.

15 La dirección de movimiento de los tiros 29 y 43 en las figuras 2 y 3 es contraria para traspasar las mallas hacia afuera en dirección de la flecha llena y hacia adentro en dirección de la flecha de puntos.

20 N O T A.-

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

1.- Dispositivo para el traspaso lateral de mallas para máquinas rectilíneas Cotton con dispositivo Petinet Jacquard, caracterizado por el peine de traspaso lateral de mallas que existe



en todo el ancho de la frontura, es dividido de tal manera que además de las posiciones de trabajo para dibujar, menguar o ensanchar, existe una posición especial de trabajo para la unión Split y eso como espacio libre de agujas de traspaso.

5           2.- Dispositivo de traspaso según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado por el peine de traspaso compuesto de tres piezas, con lo cual para las dos uniones Split de la soleta se crean dos espacios libres de agujas de traspaso.

10           3.- Dispositivo de traspaso según lo reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado por la pieza central del peine de traspaso oscilable y por las dos piezas laterales del peine de traspaso fijadas sobre barras desplazables influenciadas por correderas, cuales son encajadas sobre barras, y que se hallan en la dirección de cuñas de traspaso provistas de escalonamientos, cuales cuñas son influenciadas por excéntricos.

15           4.- Dispositivo según lo reivindicado en los puntos 1 a 3, caracterizado por las piezas intermedias apoyadas en las correderas, que pueden desplazarse transversalmente a la dirección axial de las barras que sustentan a las correderas e intercalarse por delante de aquéllas.

20           5.- Dispositivo de traspaso según lo reivindicado en los puntos 1 a 4, caracterizado de tal manera que las piezas intermedias se encuentran bajo presión de muelles y que están provistas de manubrios.

25           6.- Dispositivo de traspaso según lo reivindicado en los puntos 1 a 5, caracterizado de tal manera que junto a una pieza transversal (51) fijada en la barra de traspaso (3), se apoya oscilable una pieza intermedia de tope (53).

30           7.- Dispositivo para el traspaso lateral de mallas para máquinas rectilíneas Cotton con dispositivo Petinet Jacquard.- 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 descriptiva de nueve hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 9 de julio de 1936.

Cruick

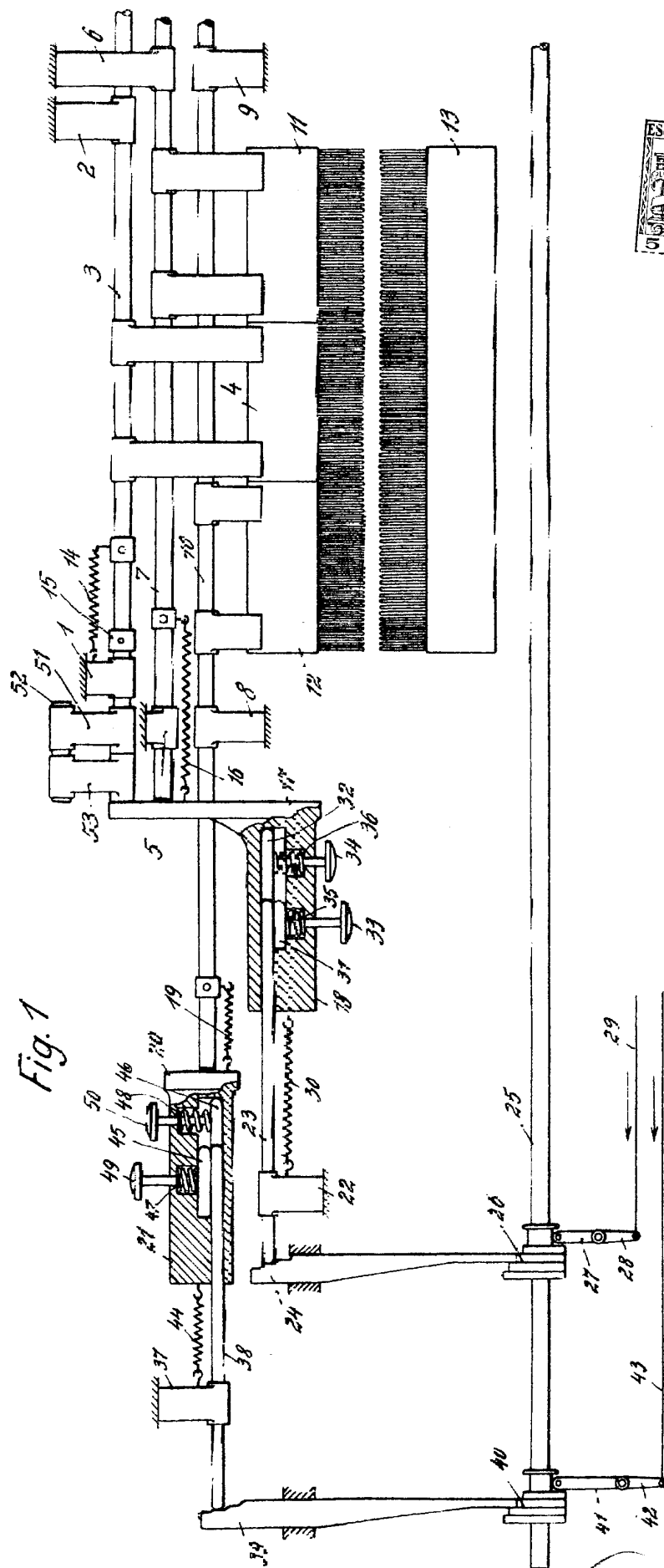


Fig. 1



*Carril*

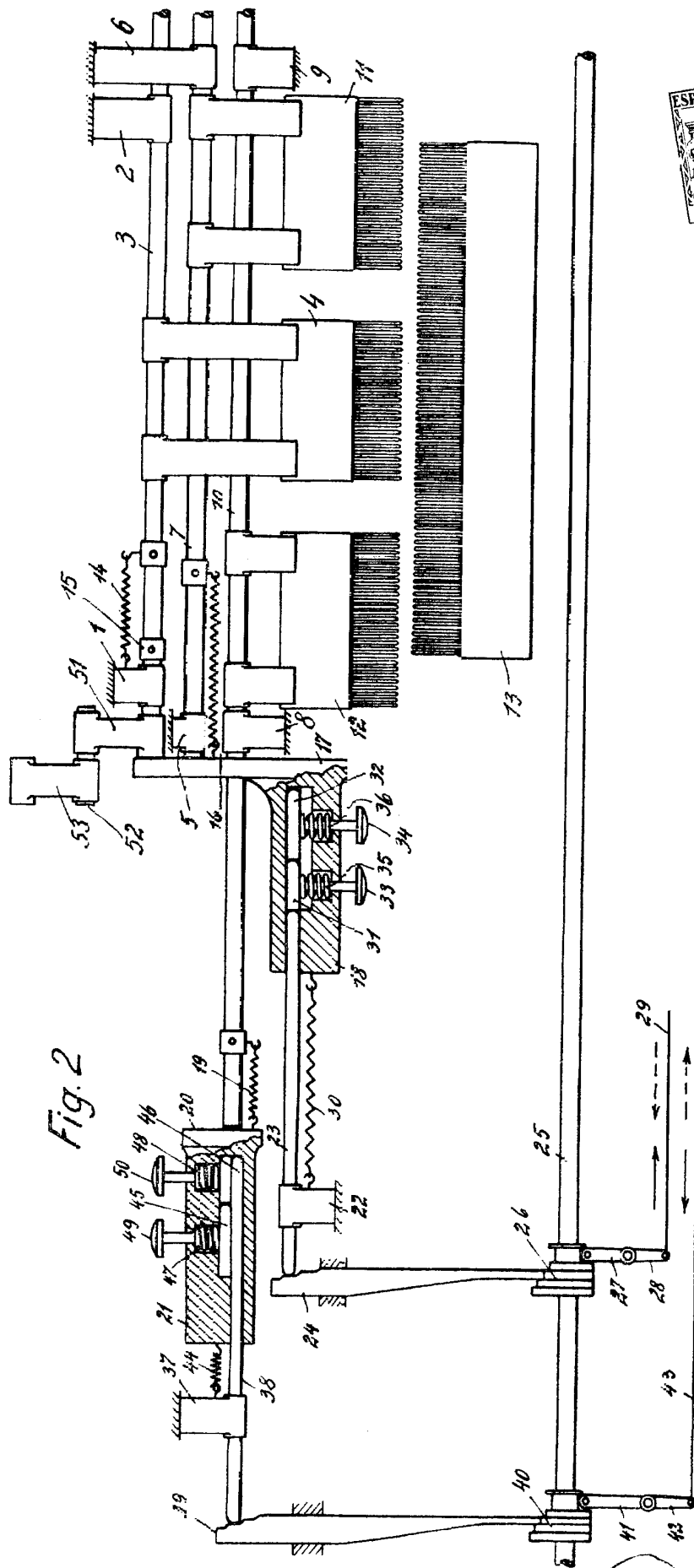


Fig. 2

*Curved*

