

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL



148 036

148036

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

a favor de la razón social alemana SCHUBERT & SALZER
MASCHINENFABRIK AKTIENGESELLSCHAFT, residente en CHEMNITZ
(Alemania) Lothringerstrasse 11, por "PROCEDIMIENTO CON
SU CORRESPONDIENTE DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION AUTO-
MATICA DE BORDES DOBLES EN MAQUINAS RECTILINEAS DE RECOGIDA".

MEMORIA DESCRIPTIVA

El invento se refiere a un procedimiento para la fa-
bricación automática de bordes dobles, cuyas mallas de pla-
tinas de la orilla de comienzo son traspasadas únicamente
sobre cada segunda aguja de telar en máquinas rectilíneas
de recogida así como al dispositivo correspondiente para la
5 ejecución del procedimiento.

Según una proposición conocida, los bucles de hilo
compuestos cada vez de dos mallas de platinas vecinas, son
cogidos por cada vez dos platinas o agujas de borde doble
10 movibles horizontalmente a modo de vaivén para procurar si-
tío suficiente para las agujas de telar, las cuales, para
transferirlas, punzan desde debajo de los bucles de hilo
esparrancados.

Por razón de una deformación del género, especialmen-
15 te en los sitios laterales, donde no existe una entrada co-



148036

recta de las agujas de telar, son empleados peines auxiliares para la egalización del género respectivamente de las mallas a entrar.

20 Además del empleo de peines auxiliares especiales, cuyo impulso y montaje presenta ciertas dificultades, son necesarios otros movimientos especiales oscilantes de las platinas de borde doble para ser libradas estas platinas después de haber efectuado la cogida de mallas.

25 Según el procedimiento del invento, estos inconvenientes son evitados en que primero todas las mallas de platinas son recogidas común y automáticamente en todos los puntos de trabajo por peines totalmente provistos de platinas de borde doble siendo después traspasada y desmontada cada segunda malla de aguja mediante punzones
30 existentes, por lo cual cada vez dos platinas vecinas de borde doble forman bucles comunes de hilo, en los cuales, después de haber fabricado el borde doble, entran los punzones para ser cerrado el borde doble, con lo que la pasada de comienzo es recogida por los punzones, para ser traspasada, después de haberse verificado la liberación, sobre
35 cada segunda aguja de telar mediante movimiento hacia atrás de las platinas de borde doble. Con ello, las platinas de borde doble son movidas horizontalmente, sin ningún movimiento oscilante o desplazamiento lateral de los peines de
40 borde doble, separándose de las agujas de telar, para luego ser nuevamente llevadas en sentido horizontal hacia éstas.

45 Para la ejecución del procedimiento sirve un dispositivo que forma parte del invento, el cual consiste en que para cada punto de trabajo se ha previsto un peine de



148036

borde doble con platinas de borde doble correspondientes a cada aguja de telar, cuyos ganchos de recogida de las mallas están doblados o achaflanados entre sí de dos en dos encontrándose situados más abajo que los asientos rebajados de las platinas de borde doble, sobre los cuales son
50 empujados los bucles de platinas recogidos debido a la acción de tiraje de las barritas de borde doble, para ser recogidos por los punzones al objeto de cerrar el borde doble y para ser llevados sobre las agujas de telar.

55 Es esencial emplear o bien el peine para hacer la orilla ya existente en la máquina, el cual tiene que ser provisto con punzones correspondientes a cada segunda aguja de telar, o bien el peine de traspasar provisto completamente con punzones en máquina Jacquard Patinet, sin peines
60 auxiliares suplementarios.

Se ha propuesto ya obligar a cada segunda aguja de telar de una máquina rectilínea de recogida, después de haber efectuado la recogida de una primera pasada y antes de la toma de posesión de esta pasada de mallas por el peine
65 de borde doble, de no recoger ningún hilo y después hacer recoger los ganchos de platinas obtenidos de este modo por el peine de montar provisto con agujas de punta de tal manera que cada vez un bucle de platina es mantenido por dos agujas de montar. Este procedimiento resulta un tanto in-
70 seguro ya que tienen que ser recogidos bucles libres de mallas susceptibles de deformarse fácilmente.

Además, es conocido un dispositivo para la transposición del borde doble en máquinas rectilíneas de recogida, en el cual se emplean punzones para cerrar los bordes do-
75 bles con pasada de cerrar sobre todas las agujas. Estos



148036

80 punzones adicionales están dispuestos en un peine debajo del género de borde doble que se fabrica. Por oscilación de los peines mediante segmentos dentados especiales son recogidas todas las mallas de platinas de la pasada de co-

80 mienzo y trasladadas sobre las agujas de telar por medio de un desplazamiento lateral por una media aguja.

Con este dispositivo bastante voluminoso y complicado no es factible su aplicación para la ejecución del procedimiento de este invento.

85 Además, son conocidos ya peines de borde doble con platinas- o agujas de borde doble por parejas. Según una construcción, una de estas agujas de borde doble sirve para la cogida de cada segunda malla de platinas, mientras que la otra aguja de borde doble sirve para el ensanche de

90 la malla cogida de platinas.

Según otra construcción, ambas agujas de borde doble sirven para la cogida y el ensanche de cada malla de platinas.

95 En ambos casos, las agujas de borde doble se juntan elásticamente por parejas para permitir la salida de las agujas de telar del alcance de las agujas de borde doble, las cuales punzan desde debajo en los bucles de hilo esparnacados para el cierre del borde doble.

100 Según se ha descrito ya para otra proposición, también con estos dispositivos no es posible una penetración exacta de las agujas de telar a causa de la deformación del género y eso especialmente en los sitios laterales.

En el adjunto dibujo se representa un ejemplo de ejecución del dispositivo para la ejecución del procedimiento.

105 La figura 1 indica una vista lateral del dispositivo,



148036

la figura 2 una parte de las platinas de borde doble, vista por encima,

la figura 3 el comienzo de la fabricación del borde doble,

110 la figura 4 una vista lateral de la posición de las platinas de borde doble y de los punzones antes del traspaso de los bucles de hilo para cerrar el borde doble,

la figura 5 una vista desde arriba de las platinas de borde doble y del género según la figura 4,

115 la figura 6 la posición de las platinas de borde doble y de los punzones al empezar el traspaso de los bucles de hilo mediante los punzones,

la figura 7 una vista por encima de las platinas de borde doble y de los punzones en la posición más baja de los punzones poco antes del movimiento de retroceso de las platinas de borde doble,

120 la figura 8 la posición de traspaso de los punzones enfrente de las agujas de telar, siendo ya las platinas de borde doble movidas horizontalmente hacia atrás fuera del alcance de los bucles de hilo.

En la máquina de recogida las agujas de telar 1, las platinas de batén 2, las platinas de recogida 3 así como los punzones 4 están dispuestos de la manera conocida. Sobre la mesa de trabajo de la máquina hay dispuesta para cada lugar de trabajo planas de guía horizontales 5, sobre los cuales se pueden desplazar los peines de borde doble 6. Estos últimos están provistos de platinas de borde doble 7 correspondientes a cada aguja de telar hallándose provistas estas platinas de un gancho de recogida 8, así como de un asiento 9 situado algo atrás y dispuesto más alto que el

130

135



148036

gancho, pudiendo presentar el referido asiento una forma
cualquiera, por ejemplo con borde vertical que se extiende
oblicuamente desde las agujas del telar. Los ganchos de co-
gida 8, o bien son lateralmente acodados entre sí de dos en
140 dos (figura 2), o bien tan solo están achafianados entre sí
sin sobresalir lateralmente. 10 es el trozo de género que
forma el borde doble.

Después de haber formado la pasada de comienzo, todos
los bucles del hilo de platina son cogidos por los ganchos 8
145 de las platinas de borde doble 7. Luego, por cogimiento y
echadura de cada segundo bucle de hilo de la aguja de telar
correspondiendo al par de platinas de borde doble pertene-
ciente, se verifica la formación de un bucle de hilo común
(figura 3) de cada vez dos bucles vecinos del hilo de plati-
150 na. Luego se procede a la fabricación del borde doble me-
diante desplazamiento de las platinas de borde doble en la
dirección x, del modo conocido.

Después de la terminación del trozo de género 10 que
forma el borde doble, durante la cual son puestas las barri-
155 tas de tiraje, las platinas de borde doble son corridas en
dirección y (figura 5) hacia las agujas de telar. Con ello,
los bucles de hilo de la pasada de comienzo, situados sobre
cada par de platinas vecinas de borde doble, se trasladan
sobre los asientos 9 situados detrás de los ganchos y dis-
160 puestos más elevados. Tan pronto como el peine de borde do-
ble haya sido movido hacia atrás hasta que las platinas de
borde doble colocadas en aquél sean desplazadas hasta encima
del plano de las agujas de telar, por introducción de los
punzones 4 en los bucles de hilo de la pasada de comienzo,
165 se verifica la cogida de estos bucles de hilo sobre los



148036

punzones (figura 6).

170 Habiendo alcanzado la posición más baja de los punzones (figura 7), las platinas de borde doble son movidas hacia atrás en dirección z (figura 8), subiendo después los punzones 4 juntamente con las agujas de telar 1 de la manera conocida, para trasladar los bucles de hilo de la pasada de comienzo sobre las agujas de telar al objeto de cerrar el borde doble.

175 El peine de borde doble efectua en ambas direcciones únicamente un movimiento horizontal sin movimientos de desplazamiento o de oscilación.

180 Debido a la disposición más baja de los ganchos 8 con relación a los asientos 9, así como en virtud de la forma curvada respectivamente achaflanada de los ganchos 8, éstos son retraidos sin dificultad del alcance de los bucles de hilo, y después los bucles de hilo de los punzones son transmitidos automáticamente sobre las agujas de telar. Para ello no es preciso un desplazamiento lateral del peine de borde.

185

N O T A

190 Es objeto de esta patente de invención que se solicita "Procedimiento con su correspondiente dispositivo para la fabricación automática de bordes dobles en máquinas rectilíneas de recogida", que se caracteriza y define por las reivindicaciones siguientes que constituyen su novedad y sobre las cuales ha de recaer la propiedad y explotación exclusiva: -

1.- Procedimiento para la fabricación automática de bordes dobles, cuyas mallas de platina de la orilla de co-



148036

195 mienzo, son retransmitidos por medio de platinas de borde
doble con movimiento horizontal de vaivén únicamente sobre
cada segunda aguja de telar en la máquina rectilínea de re-
cogida, caracterizado porque por de pmnto todas las mallas
de platinas son cogidas en todos los lugares de trabajo si-
200 multánea y automáticamente por peines provistos totalmente
de platinas de borde doble, siendo después trasladada cada
segunda malla de aguja y echada por los punzones existentes,
por lo cual quedan formados cada vez por dos platinas veci-
nas de borde doble bucles de hilo comunes en los cuales,
205 después de haber fabricado el borde doble, penetran los
punzones para cerrar dicho borde doble, siendo recogida la
pasada de comienzo por los punzones para ser trasladada so-
bre cada segunda aguja de telar, después de su liberación
por movimiento de retroceso de las platinas de borde doble.

210 2.- Dispositivo para la ejecución del procedimiento
según la reivindicación 1, caracterizado porque para cada
lugar de trabajo hay previsto un peine de borde doble con
platinas de borde doble correspondientes a todas las agujas
de telar, cuyos ganchos de recogida de las mallas están
215 acodados o achaflanados de dos en dos entre sí, encontrán-
dosessituados más bajo que los asientos rebajados de las
platinas de borde doble, sobre los cuales son corridos hacia
arriba los bucles recogidos de platinas debido a la acción
de tiraje de las barritas de borde doble, para ser recog-
220 dos por los punzones con objeto de cerrar el borde doble y
ser trasladados sobre las agujas de telar.

3.- Procedimiento con su correspondiente dispositivo
para la fabricación automática de bordes dobles en máquinas



148036

rectilíneas de recogida.

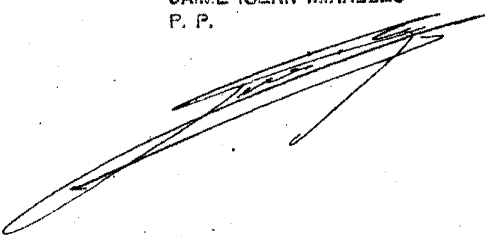
225

La presente memoria consta de nueve hojas foliadas
y mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, a 22 de Febrero de 1940.

SCHUBERT & SALZER MASCHINENFABRIK AKTIENGESELLSCHAFT,
p. a.

JAIME ISERN MIRALLES
P. P.

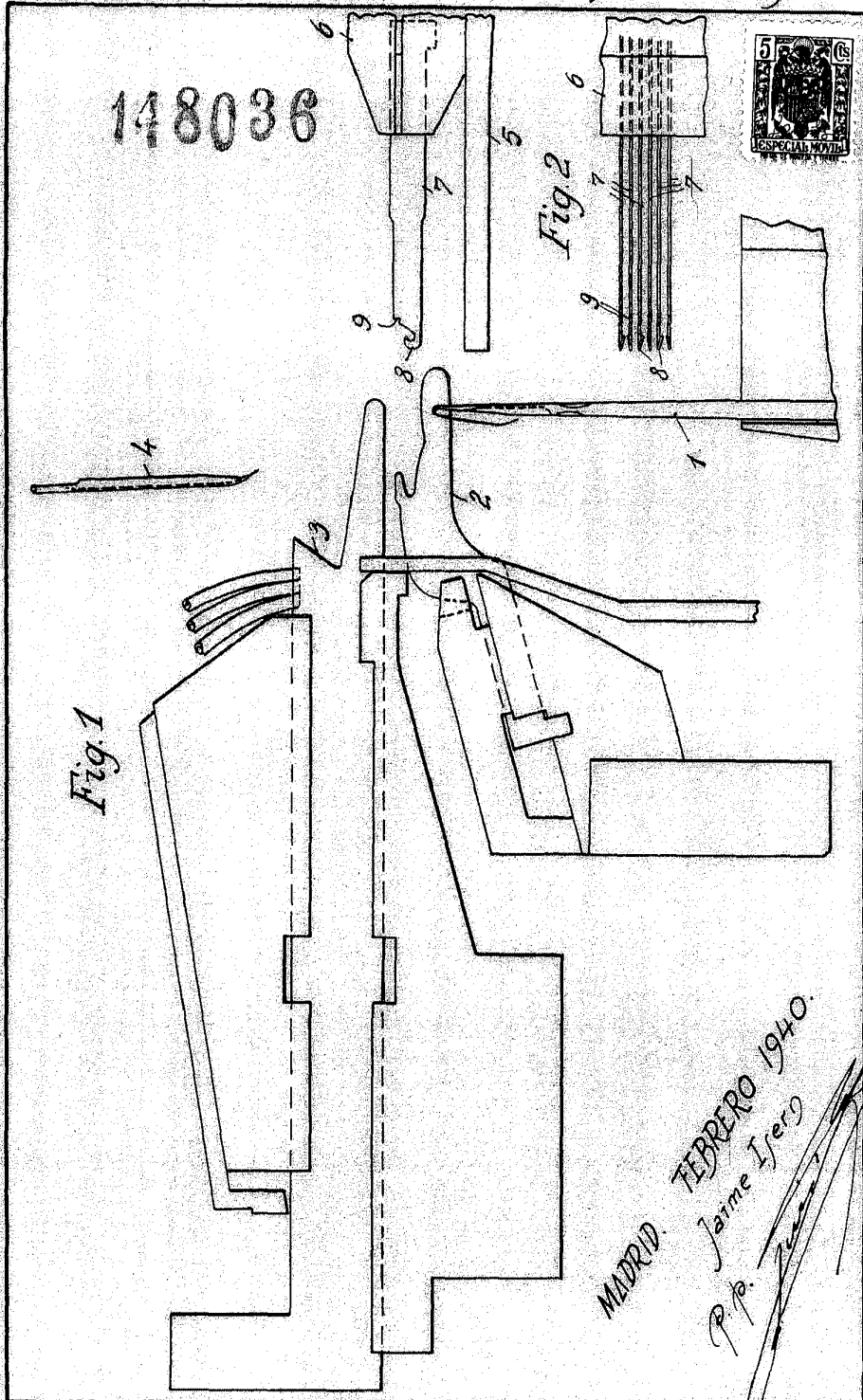


148036

SCHUBERT & SALZER M.A.

3 HOJAS

Hoja 1^a



MADRID. TERRERO 1940.
Jaime I Jero
P. p.

148036

SCHUBERT & SALZER M.A.

3 HOJAS

Hoja 2^a

148036

Fig. 3

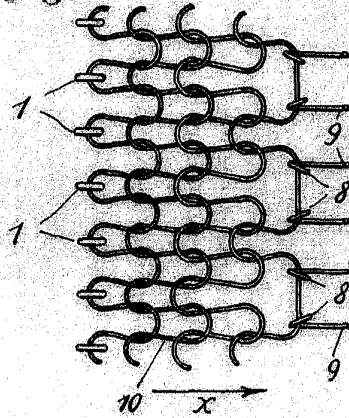


Fig. 4

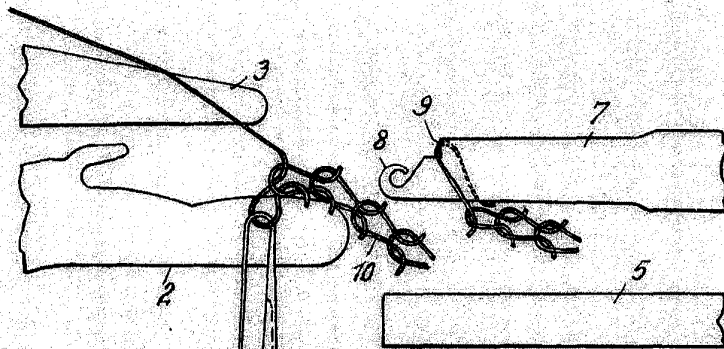
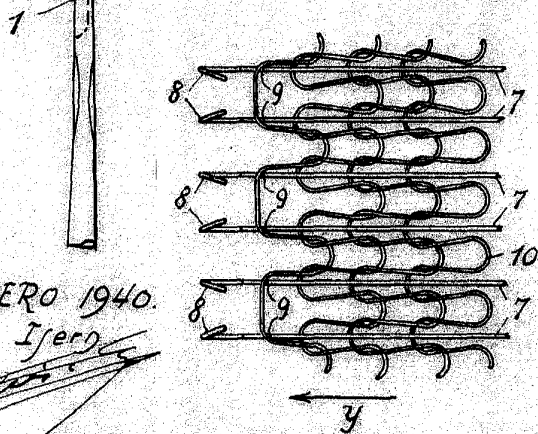


Fig. 5



MADRID. FEBRERO 1940.

Jaime Ifern

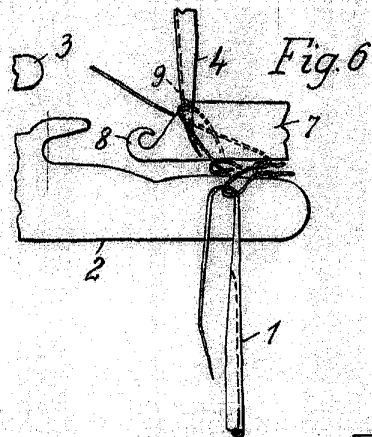
p.p.

148036

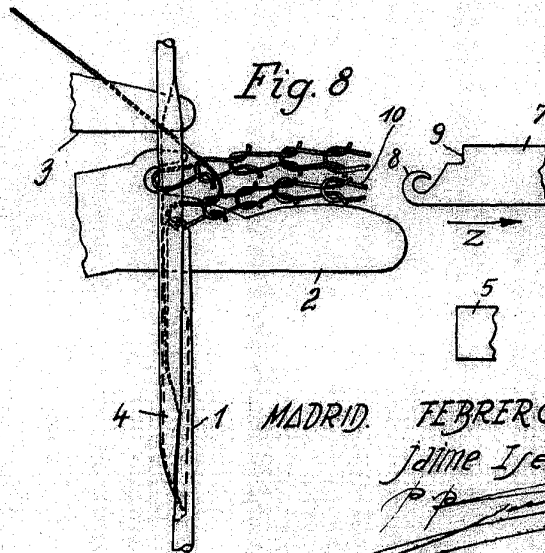
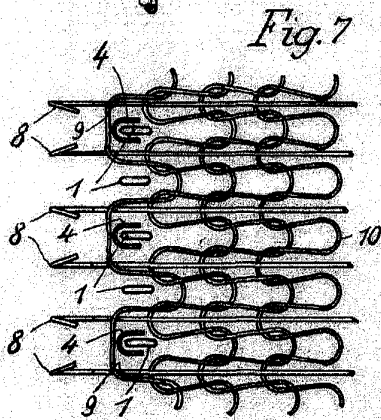
SCHUBERT & SALZER M. A.

3 HOJAS.

Hoja 3ª



148036



4-1 MADRID. FEBRERO 1940

Jaime Isern