



1 72845

**MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

Solicitante : D. Jesús Vergés Aumalle

Residencia : Olot (Gerona), Fontanella, 6.

PATENTE DE INVENCION

Por

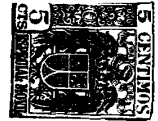
"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE GUANTES DE DOS CARAS O  
REVERSIBLES"

-o-o-

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de guantes de dos caras o reversibles, motivado por el hecho de unir dos clases de fibras distintas y que, para su utilización, represente una sola. Por ejemplo, en una parte  
5 del guante puede utilizarse la fibra de lana y en la otra el algodón o la seda. Indistintamente, puede ser una u otra cara la que aparezca al exterior.

El procedimiento, según la invención, se basa en unos cálculos previos y detenidamente estudiados, debido a tener que  
10 trabajar fibras distintas en un mismo telar, y resultando que una tiene más elasticidad que la otra y además que ambas caras del guante reversible han de tener una medida exacta, pues-



to que una tiene que ir dentro de la otra, es por eso de los  
detenidos cálculos mencionados, para saber hasta donde se de-  
15 be cerrar el telar cuando éste trabaja con una fibra y cuan-  
do abrirlo, cuando trabaja con la otra.

El guante de dos caras o reversible a que se refiere el pre-  
sente procedimiento de fabricación, se realiza con telares ya  
conocidos, máquinas "tricotosas", las cuales pueden ser ac-  
20 cionadas a fuerza o a mano, según las medidas de los mismos.  
Con las máquinas movidas a fuerza, solo se fabrican las manos  
y para los dedos se utilizan máquinas similares, pero más pe-  
queñas, las cuales son movidas a mano, ya que su trabajo debe  
ser muy minucioso, pues solo deben darse pocas pasadas y un  
25 número de ellos diferente en cada dedo del guante. Sería muy  
difícil, por no decir imposible, montar los dedos del guante  
con máquinas movidas a fuerza, pues, como ya queda dicho, se  
trata de un trabajo minucioso en el que se deben cojer todos  
los puntos de la mano para hacer los dedos.

30 La fabricación del guante de dos caras o reversible, según  
la invención, empieza por la parte donde los dedos son tubu-  
lares, haciendo un punto liso variado, y se continúa hasta lle-  
gar al puño, donde se cambian las excéntricas y se cierran las  
piezas para lograr el puño. Obtenida la medida del puño, se  
35 cambia de fibra para hacer el otro puño, pero debido al cam-  
bio de fibra se deben cambiar las piezas, ya que su grueso va-  
ría considerablemente. Hechas éstas operaciones se dan las  
pasadas necesarias, según la elasticidad de la materia tra-  
bajada, hasta llegar al final del mismo. Se continúa hacien-  
40 do la mano pero para ello es necesario cambiar nuevamente las  
excéntricas y las piezas, como se hizo con la otra mano y se  
continúa haciendo un punto "pelé" variado y con el dibujo que  
se quiera.

El número de pasadas del telar y el número de agujas depen-  
45 den de las tallas que se quieran obtener y del dibujo elegido.



Para hacer los dedos no tubulares se deben montar éstos a las manos del guante de manera que trabajen las agujas de la misma forma que se dijo cuando se confeccionan las manos, pero en una cantidad adecuada, según las tallas y variando igualmente.

50 Para el dedo tubular se deben cambiar las excéntricas de manera que media pasada trabaje una parte una parte de las agujas y la otra media trabaje la otra parte de dichas agujas; así de ésta forma se obtiene un tubo y cuatro pasadas antes de ser terminado se debe mimbrar hasta llegar a su final, quedando solo  
55 dos pasadas para atacar.

Hechas éstas operaciones ya sale el guante fabricado, de dos caras o reversible, faltando terminarlo en operaciones ya totalmente corrientes pero imprescindibles, ya que éstas últimas son las que le dan la forma. Se cose el orillo de la mano del  
60 guante que lleva los dedos tubulares continuando hasta llegar al final del último dedo que lleva la otra fibra, y estando ya totalmente terminado, se introduce el uno en el otro, siendo uno cualquiera el que puede ir al exterior.

Después de fabricado el guante de dos caras o reversible se  
65 debe conformar y sus cuidados pueden ser los mismos que en los guantes corrientes.

#### NOTA

Descrita suficientemente la naturaleza del invento y su forma de realización práctica, se hace constar que la presente descripción es susceptible de modificaciones de detalle, en cuanto  
70 no altere su esencialidad y siendo lo que se solicita patente de invención por 20 años en España, lo que se recoge en las siguientes:

#### REIVINDICACIONES

75 1ª.-Procedimiento de fabricación de guantes de dos caras o reversibles, caracterizándose porque se unen dos clases de fibras distintas y que, para su utilización, represente una so-



la, de manera que, indistintamente pueda ser una u otra cara la que aparezca al exterior.

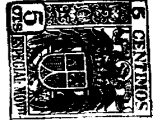
80 2ª.- Procedimiento, según reivindicación precedente, caracterizándose porque la fabricación se realiza con telares movidos a fuerza cuando se fabrican las manos y con máquinas similares, pero más pequeñas, cuando se confeccionan los dedos porque en ésta fase ha de actuarse minuciosamente, pues sólo deben  
85 darse pocas pasadas y un número de ellas variable para cada dedo del guante, así como cojer todos los puntos de la mano para hacer dichos dedos.

3ª.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque la fabricación empieza por la parte donde los dedos son tubulares, haciendo un punto liso variado, continuando hasta llegar al puño donde se cambian las excéntricas y se sierran las piezas de lamáquina, para lograr el puño, obtenida la medida del cual, se cambia de fibra para hacer el otro puño, cuyo cambio de fibra motiva el cambio de las piezas de la  
95 máquina, ya que su grueso varía considerablemente.

4ª.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque, hechas las anteriores operaciones se dan las pasadas necesarias, según la elasticidad de la materia trabajada, hasta llegar al final del puño, y se continua haciendo la  
100 mano, siendo necesario para ello cambiar nuevamente las excéntricas y las piezas, como se hizo cuando la otra mano, y se continua haciendo un punto "pelé", variado y con el dibujo que se quiera.

5ª.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque el número de pasadas del telar o máquina  
105 y el número de agujas a emplear dependen de las tallas o medidas del guante a obtener y del dibujo elegido.

6ª.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque para hacer los dedos no tubulares se de-



110 ben montar éstos a las manos del guante, de manera que trabajen las agujas de la misma forma que se dijo cuando se confeccionan las manos, pero en una cantidad adecuada, según las tallas y variando igualmente.

7ª.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque para el dedo tubular se deben cambiar las excéntricas de manera que media pasada trabaje una parte de las agujas y la otra media trabaje la otra parte de dichas agujas, obteniéndose así un tubo, que cuatro pasadas antes de ser terminado se debe mimbar, hasta llegar a su final, quedando solo 120 dos pasadas para atacar.

8ª.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque hechas éstas operaciones, ya sale el guante fabricado de dos caras o reversible, faltando terminarlo en operaciones totalmente corrientes que le dan la forma, cosiendo 125 el orillo de la mano del guante que lleva los dedos tubulares, continuando hasta llegar al final del último dedo que lleva la otra fibra e introduciendo uno en el otro, siendo uno cualquiera el que puede ir al exterior.

9ª.- "Procedimiento de fabricación de guantes de dos caras o reversibles", según queda substancialmente descrito en la 130 presente memoria que consta de cinco páginas mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, 9 de Marzo de 1.946

MANI