



74235

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

174235

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE MEDIAS Y SIMILARES", a favor de la razón social española, MANUFACTURAS ANTONIO GASSOL, S.A., domiciliada en Barcelona.

MEMORIA DESCRIPTIVA

En la fabricación de medias y calcetines se procede corrientemente, a no ser que se trate de maquinaria especial, a fabricar primero la pierna y luego, en otra máquina, a la que se pasa la obra anterior, se construye el pié.

5. Es indudable que las condiciones diferentes, tanto de clima como de humedad, en que se verifican ambas operaciones, no simultáneas, así como las diferencias en los materiales empleados, da lugar a una confección, con frecuencia defectuosa, siendo notados los barrados, cambios de tonalidad y otros fallos, que hacen desmerecer un trabajo que, en sí, se ha realizado con escrupulosidad.

10. Con los perfeccionamientos en los procedimientos de fabricación objeto de la presente descripción, se logra fabricar en una misma máquina, la pierna y el pié, evitándose con ello la línea de separación siempre visible, el tra-
- 15.



174235

baje de mentar, y per tanto, abrir el punto sobre la misma, las diferencias de punto casi imposibles de igualar da les anteriores procedimientos; pues es difícil que dos máquinas marchen exactamente iguales, las influencias climatológicas y de materia, etc.

5.

Con esta invención se puede obtener la media en una sola máquina, sin ningún montado adicional como en otros procedimientos. Además, el remallado queda algo más reducido en las máquinas corrientes de piernas y luego de pies, y mucho más reducido que en algunas máquinas modernas de pierna y pie.

10.

Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujes, en la cual se ha representado un caso de ejecución, que se cita solamente a título de ejemplo.

15.

En el dibujo se ha representado, esquemáticamente, el desarrollo de la media en la zona comprendida entre el final de la pierna y la punta del pie, en forma desarrollada.

En dicha figura se destacan las siguientes pasadas, sobre las que ha de recaer la explicación:

20.

Pasada 1-1 límite del trabajo del tejido de la parte de pierna normal.

Zona 1-1 2-2 empieza a ensanchar 2 agujas cada dos pasadas.

Pasada 2-2, además de seguir ensanchando, va también menguando, o sea que se mantiene la misma anchura hasta la pasada -3-.

25.

Pasada 3 es una pasada floja que se extiende hasta la pasada -4-.

30.

La invención consiste en tejer la media e similar, de igual manera que las corrientes, hasta la pasada -1-1-, en la que, mediante dos cajas de puntas de menguar, que en



174235

lugar de menguar ensanchan al mismo tiempo que las guías, con lo que, en vez de un punto doble en la aguja que menguaría, queda un calado, pues resulta sin punto. Esta particularidad es característica del procedimiento.

5. Esta operación de ensanchado se sigue haciendo cada dos pasadas, hasta lograr la anchura deseada (pasada 2-2), con lo cual queda una hilera de calados A, en el lugar que las otras medias tienen la unión del talón (transversalmente), con la planta, (montado en la máquina de pies).

10. Al llegar a la anchura deseada 2-2, como la caja de agujas sigue ensanchando y calando, se utiliza una "palmeta", para hacer unos menguados N-N en el talón, con lo cual la anchura de la media (pasada 3-3), sigue constante hasta lograr la altura precisa del talón.

15. Se hace después una pasada (4-4) floja, que será la parte de talón que se remalla y luego unas cuantas pasadas más, que, al unir los dos talones, se deshilan.

20. Finalmente se continúa tejiendo la media a la anchura deseada del pie, haciendo unos menguados M, y éste se termina como en una máquina de pies corriente, o con una sola serie de menguados si la máquina no está preparada para ello.

25. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras variaciones, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Pedrá, pues, ser realizado en cualquier forma y tamaño, empleando para la confección los materiales más adecuados: per entrar todo dentro del espíritu de las reivindicaciones.



174235

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

5. 1ª.- Perfeccionamientos en los procedimientos de fabricación de medias y similares, caracterizados esencialmente por el hecho de efectuar el ensanchamiento de la media para formar el talón, no solamente ensanchando las guías, sino realizando el trabajo mediante dos cajas de puntas de menguar, que ahora tienen por misión el ensanchar, a fin de que la aguja que menguaba vaya quedando sin punto cada dos pasadas, resultando en consecuencia un calado A, en el sitio en que en las otras medias construidas en máquinas de pierna y pie hay la unión de talón con la planta.
10. 2ª.- Perfeccionamientos según la anterior reivindicación, en los que, una vez logrado el ancho adecuado, se mantiene esta anchura mediante un trabajo corrector del de la caja de puntas de menguar antes citada, cuyo trabajo se efectúa por una "palmeta", con la que se efectúan menguados para mantener la anchura de la media constante, hasta lograr la altura del talón, continuando después normalmente el tejido hasta la punta.
15. 3ª.- Perfeccionamientos en los procedimientos de fabricación de medias y similares.
20. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas, foliadas y escri-
- 25.



74255

tas a máquina per una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

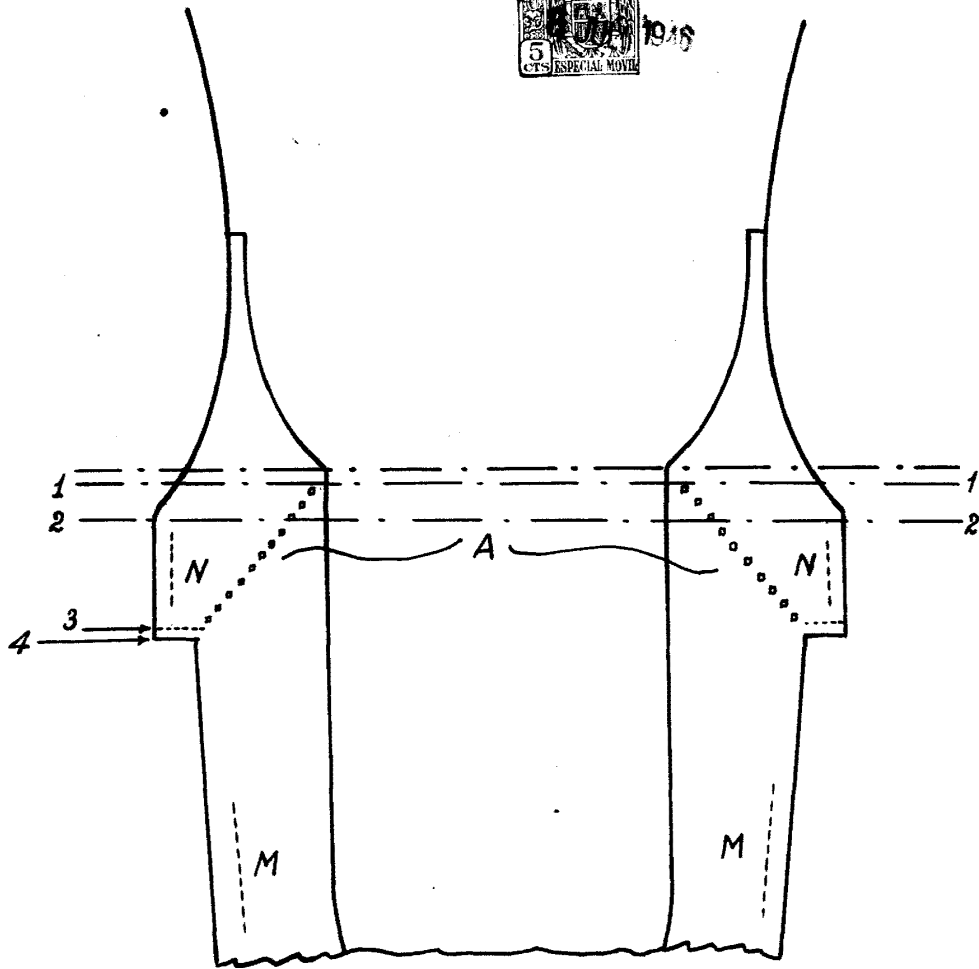
Madrid, a 8 de Julio de 1946.-

MANUFACTURAS ANTONIO GASSOL, S.A.

p.a.

A handwritten signature in cursive script, written in black ink, positioned above a horizontal line.

174238



Madrid, 8 Julio 1946
Jaime Isern
pp. *William*