



174316

MEMORIA DESCRIPTIVA

QUE ACOMPAÑA A LA SOLICITUD DE PATENTE DE INVENCION A FAVOR DE D. JUAN GUAL LACOMBA, RESIDENTE EN ARENYS DE MUNT (BARCELONA) Y DOMICILIADO EN RIERA DE ASN MARTIN, N.º. 58, POR MEJORAS EN LAS MAQUINAS RECTILINEAS SISTEMA COTTON Y PAIGET QUE PERMITEN FABRICAR EN UNA SOLA MAQUINA EL TOTAL DE LAS MEDIAS Y CALCETINES.

Generalmente las medias y calcetines fabricados en máquinas rectilíneas sistema "Cotton", se obtienen en dos máquinas por fabricarse en una la parte correspondiente a la pierna y en la otra que corresponde al pie, debido a que al pasar de una a otra hay que aumentar el ancho del tejido a producir.

Hace años que se inventaron diversos mecanismos que permiten fabricar dichas dos partes en una sola máquina, se oían estas no fabricaban "completamente" la media, o sea en todas sus partes y operaciones.

Ello es debido a que en todos los procedimientos conocidos es preciso remallar los talones con el pie o bien acabar la media por el montaje de la misma (sin talón) en una máquina de tejer talones, que después de tejidos precisan también del remallado.

Aumentar de dos agujas o de un número par de agujas a cada pasada o a cada número conveniente de pasadas ha sido uno de los procedimientos conocidos, pero con el mismo, el aspecto del tejido pierde en presentación.

Para obviar los referidos inconvenientes, el recurrente ha ideado unas mejoras para las cuales solicita patente de invención y que esencialmente consisten en la que a continuación se detalla, refiriéndose para mayor claridad a

174316



los dibujos que se acompañan.

25 - Para conseguir que se pueda aumentar de una sola  
aguja por pasada o número conveniente de las mismas, se pro-  
veen los cabezales de los guía-hilos de una rueda dentada  
suplementaria (fig. 1<sup>a</sup>) y de una estrella 1 (figs. 2<sup>a</sup> y 3<sup>a</sup>),  
provista esta última de doble número de entallas de las que  
50 - tiene la máquina a la cual es aplicada. Dicha rueda denta-  
da es accionada por un gatillo 2 (fig. 3<sup>a</sup>), sujeto a la co-  
rrespondiente palanca 3 (fig. 3<sup>a</sup>) que a su vez es accionada  
por un excéntrico, calculado de forma que haga girar el ca-  
bezal el espacio de una aguja. Otras piezas y dispositivos  
25 - iguales se aplican a los cabezales de los porta-punzones.  
Con ello se obtiene un desplazamiento de una aguja igual y  
simultáneo en los cabezales de los guía-hilos y en el de los  
porta-punzones.

Además, para obtener el mismo resultado y con el  
40 - fin de que los guía-hilos al pasar por el espacio que en su  
movimiento ocupan las platinas no tropiecen con las mismas,  
hemos provisto la máquina, en el trozo que ensancha, de una  
platina reforzada especial con un rebajado semejante al de  
las platinas sencillas, pero de forma que el ancho del reba-  
45 - jado en la primera sea aproximadamente la mitad del que tie-  
nen las segundas (todo ello, de acuerdo con otras mejoras de  
invención del recurrente, objeto de otra patente).

Mientras los cabezales de los guía-hilos aumentan  
de una aguja por la acción del gatillo, rueda y estrella, an-  
50 - tes descritos, se dispone una cajita de punzones de la anchu-  
ra correspondiente al talón y con la ayuda de la máquina de  
menguar se aumenta a cada dos pasadas también de una aguja.  
Al ensanchar los cabezales de los guía-hilos, como consecuen-  
cia, debe aumentarse el recorrido de los propios guía-hilos  
55 - y por ello se aplican a los cabezales dispositivos retenedo-

174316



res de los mismos (fig. 4°).

Al ensanchar la cajita se produce al mismo tiempo un calado que señala la línea de ensanchamiento L<sub>1</sub> (fig. 7°).

60 -

Luego, una vez aumentadas el número de agujas descendiendo, se obtienen los menguados del talón al llegar a la línea F (fig. 7°), a cuyo fin se paran los cabezales de los guía-hilos, pero continuando el desplazamiento de los cabezales de los porta-punzones y previa la aplicación a la máquina de unas piezas llamadas "palmeta" 14-14 (fig. 8°) una

65 -

a cada lado correspondiente al talón y de una anchura en relación a la anchura que se quiera dar al menguado, línea H (fig. 7°); a medida que la cajita ancha (anchura G (fig. 7°)) va desplazándose para producir la continuación de los calados,

70 -

los punzones van adentrándose hacia la "palmeta" y siendo ésta fija el resultado es una línea vertical de dobles mallas 10 (fig. 7°), producidas por el desplazamiento de la cajita de punzón.

75 -

Una de las características del trabajo obtenido es que los menguados del talón son simulados, ya que si bien aparentemente en la prenda acabada el tejido parece estrechado, en realidad no lo es. Compárense en la fig. 7° las líneas E y F de igual en dimensiones, la F se refiere a la anchura antes de espesar los menguados y la E a la misma después de terminados.

80 -

En la misma máquina puede obtenerse asimismo la confección de la pierna y pié sustituyendo el procedimiento de aplicación de una cajita de la anchura del talón con la aplicación de un aparato de cuchilla, una de cuyas cadenas

85 -

(fig. 6°), desplace de treinta agujas y poniendo un tope a la primera posición de la misma, logramos que el aparato de cuchilla se desplace de treinta agujas a la vez, facilitando el desplazamiento de los cincuenta y cinco calados que s.

174316



precisa obtener. Mediante la segunda cadena se controlan  
 90 - los movimientos de la máquina y el tope obliga a desplazar  
 el árbol de las excéntricas. Los calados se efectuarán a ca-  
 da dos pasadas y al mismo tiempo, por cada calado los cabeza-  
 les de los guía-hilos aumentan de nuevo, de una aguja.

Los calados mencionados pueden obtenerse asimis-  
 95 - mo sin el aparato de cuchilla, aplicando un cabezal que ade-  
 lante de una aguja y se atrase de dos.

Los menguados del talón a que debe precederse se  
 guidamente, se obtienen mediante la aplicación de una cajita  
 cuya anchura de punzones será la que se quiera dar al mengua-  
 100 - do y menguando de una aguja, atresando a su vez los punzones  
 de una aguja, también a continuación de cada menguado con el  
 fin de que al volver a su sitio una vez efectuado los mengua-  
 dos, por mas número de ellos que se verifiquen el tejido nun-  
 ca se estrecha, dando como resultado una línea vertical de do-  
 105 - bles mallas paralela a la orilla del talón, dado que una vez  
 aumentadas las agujas que se deseen los cabezales de los guía-  
 hilos ya no aumentan.

Tanto en el caso de que se utilice la "palmeta"  
 con la cajita ancha, como si se utiliza la cajita de punzo-  
 110 - nes pequeña, en todo caso a continuación se procede a la con-  
 fección de la pasada floja E (fig. 5ª) y las mallas para es-  
 currir. Seguidamente se retrotraen los cabezales de los  
 guía-hilos al mismo número en que se encontraban cuando se  
 procedía al refuerzo del talón, o sea en la línea A (fig. 5ª)  
 115 - que tiene que ser igual a la línea D, continuando en esta for-  
 ma la total confección del pié.

N O T A

Esta patente se refiere a:

1ª - Mejoras en las máquinas rectilíneas sistema  
 120 - "Gotton" o "Paiget", que permiten fabricar en una sola máqui-

974516

na la pierhay el pied de las medias y calcetines, sin tener que remular los lados de los talones con el pie , ni confeccionar el talón en una maquina talonera , aumentando de una sola aguja p por pasada, dos pasadas o número conveniente de las mismas.

125-

2ª.-Las propias mejoras por las que se logra aumentar de una sola aguja por pasada disponiendo en los cabezales de los guía-hilos y en los cabezales de los porta punzones una rueda dentada suplementaria y una estrella, provista esta última de doble número de entallas de las que tiene la máquina a la cual es aplicada.

130-

3ª.-Las propias mejoras por las cuales la mentada rueda suplementaria es accionada por un gatillo sujeto a una palanca que a su vez es accionada por un excentrico calculado de forma que haga girar el cabezal el espacio de una aguja.

135-

4ª.-Las propias mejoras por las cuales se aplica una doble "palmeta" a cada lado correspondiente al talón con lo cual una vez y a medida que la cajita va desplazandose los punzones se adentran en las "palmetas", obteniendose los menguados simulados en el talón.

140-

5ª.-Las propias mejoras por las cuales se obtiene el mismo resultado aplicando a la máquina un aparato de cuchilla con sus correspondientes cadenas.

145-

6ª.-"MEJORAS EN LAS MAQUINAS RECTILINEAS SISTEMA COTTON Y PAIGET QUE PERMITEN FABRICAR EN UNA SOLA MAQUINA EL TOCAL DE LAS MEDIAS Y CALCETINES".

Todo tal y como se ha descrito y se representa en los planos adjuntos.

Consta esta Memoria de cinco hijas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 10 de Septiembre de 1946.  
JAVIER FINA COLL.  
P.P.



*[Handwritten signature]*

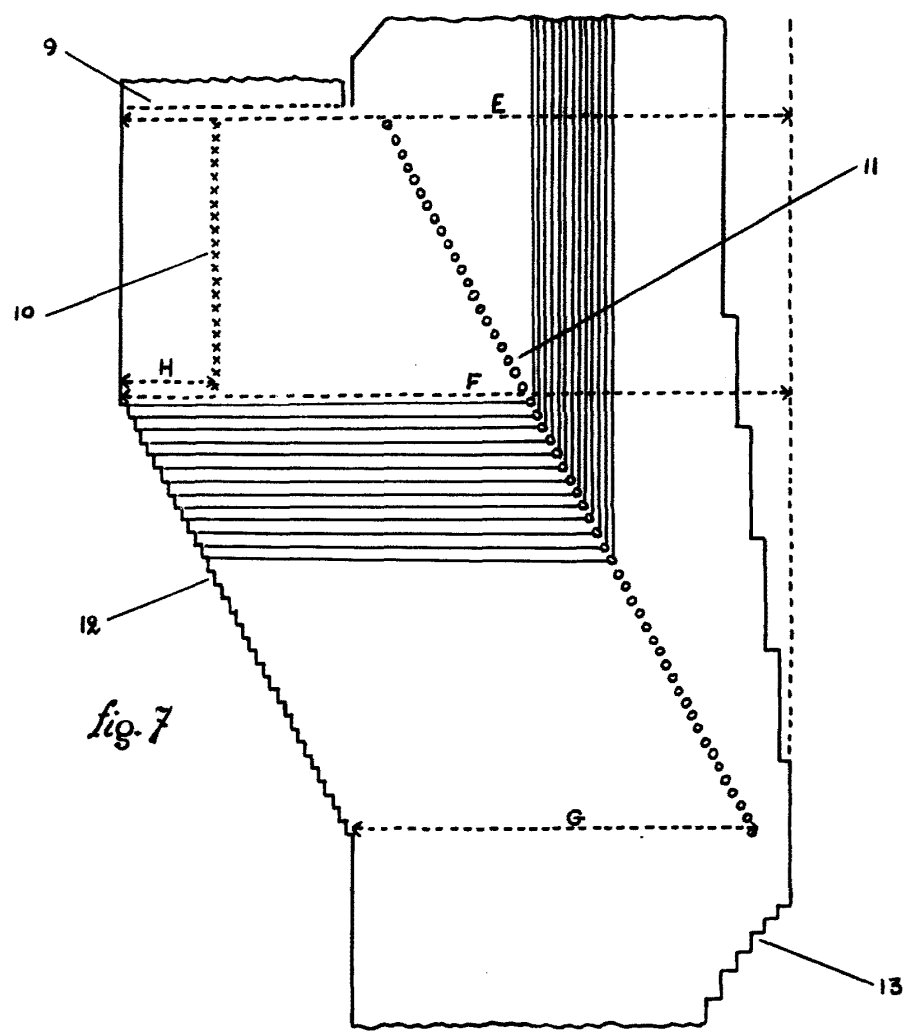


fig. 7

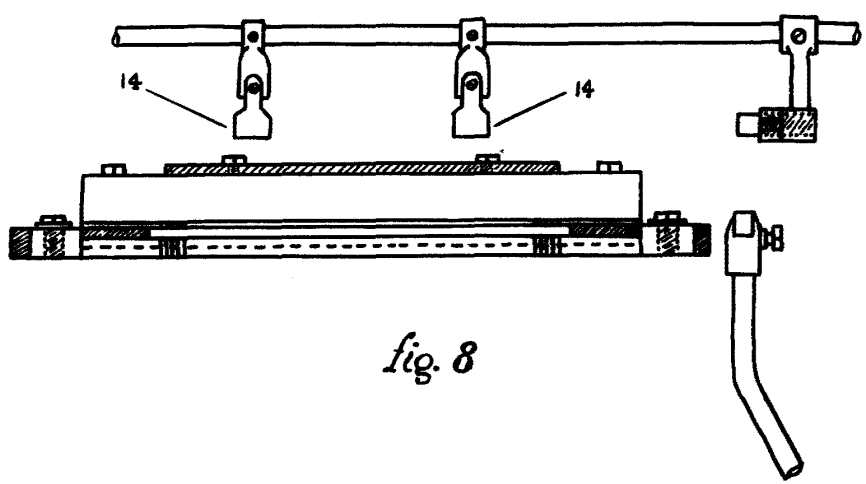


fig. 8

ESCALA VARIABLE

*J. G. L.*

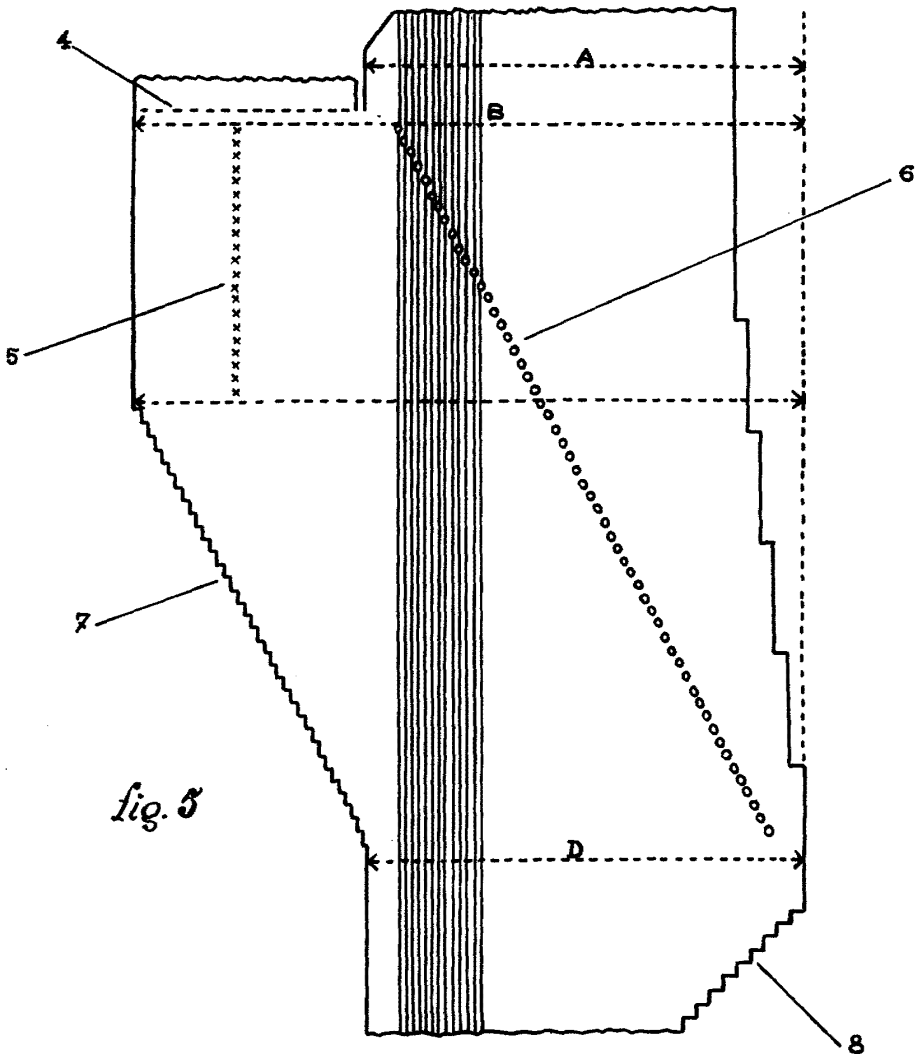


fig. 5

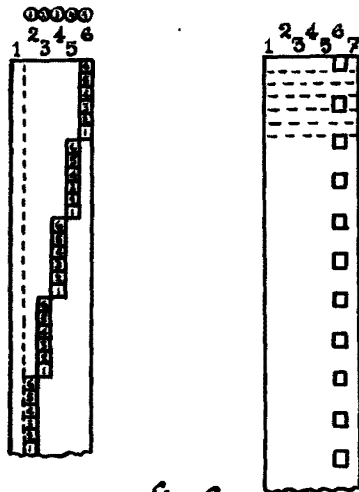


fig. 6

ESCALA VARIABLE

*[Handwritten signature]*

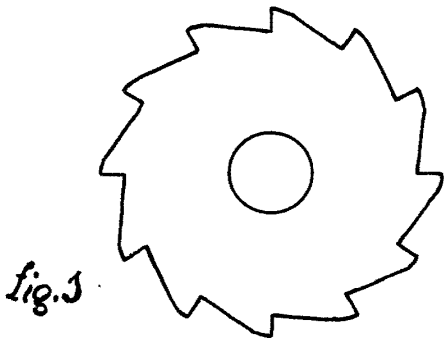


fig. 1

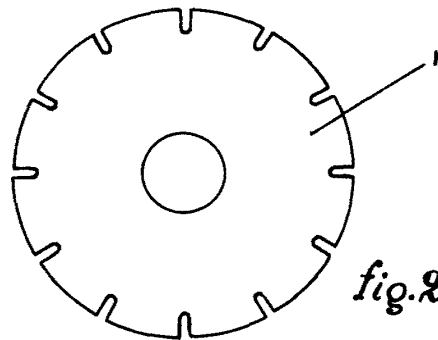


fig. 2

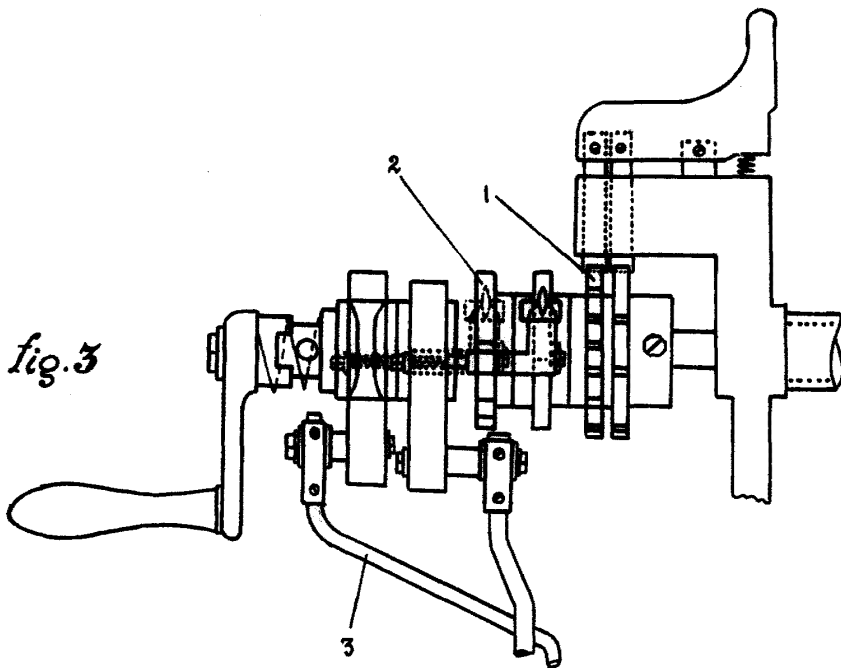


fig. 3

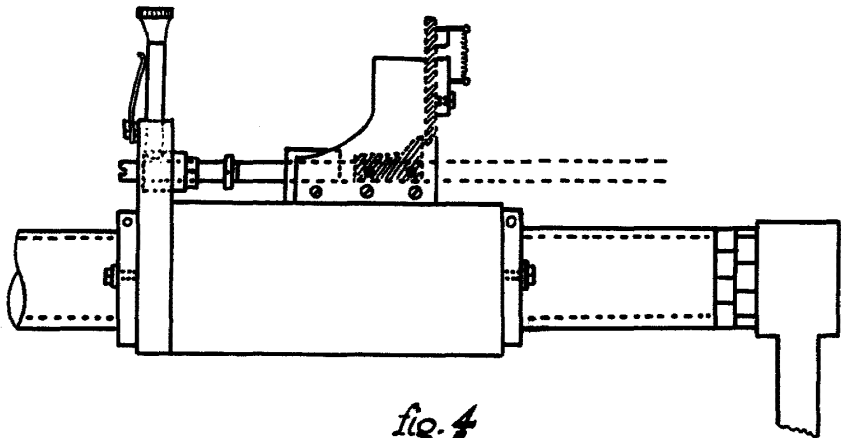


fig. 4

ESCALA VARIABLE

2175