



**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

178946

178946

P A T E N T E D E I N V E N C I O N
por veinte años, para todo el territorio español,
sus colonias y protectorado, por PERFECCIONAMIENTOS
EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MEDIAS
EN TELARES DEL TIPO COTTON, cuyo privilegio se so-
licita a favor de Don VICTOR TURULL GRIFELL, de
nacionalidad española, residente en Tarrasa, ca-
lle de San Cristobal, 31 y cuyo inventor es el pro-
pio solicitante.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

Los perfeccionamientos en el procedimiento de fa-
bricar medias en los telares tipo Cotton que se tra-
tan de patentar, tienen por objeto el conseguir
una mayor elasticidad en todos los sentidos del
tejido de las medias para que éstas se adapten
perfectamente mejor al tobillo y pié con una per-
fección no conocida hasta la fecha, puesto que con
los procedimientos de fabricación que actualmente
se practican no se consigue aquella elasticidad

178946



de una manera completa, ya que como máximo se llega a obtener una elasticidad reducida en una sola dirección.

5 Se comprende que debido a esta última circunstancia cuando se utilizan las medias fabricadas según los procedimientos usados hasta el presente, y no resultan éstas del tamaño adecuado al pié de la persona que las usa, tiene forzosamente que producirse un deslizamiento o resbalamiento de la media

10 al andar, con lo que la porción correspondiente a la parte superior del talón va resbalando o deslizándose hacia la planta del pié, para compensar con una mayor cantidad de tejido aquella falta de elasticidad con los inconvenientes consiguientes.

15 Como sea que prácticamente es imposible que en el mercado puedan venderse medias de todas y cada una de las infinitas longitudes y anchuras de piés que existen, se comprende que cuando menor sea la elasticidad de la media, o sea elástica en una sola dirección,

20 debido a la forma en que se ha tejido la parte de su talón y pié con mayor frecuencia se producirá el fenómeno antes apuntado que además del desastroso efecto estético correspondiente, va contra la vida normal o duración de la media que

25 adolece de dicha falta de elasticidad en todos los sentidos.

A todos estos males ponen remedio los perfeccionamientos de que se está tratando. Para mejor comprensión de los cuales se acompaña plano en el que

178946



5

en forma esquemática se representan en las figuras 1 y 2, procedimientos de fabricación de los talones y piés de medias fabricados con telares del tipo Cotton utilizados actualmente y en la figura 3 un talón y pié fabricados siguiendo los perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de que se trata en la presente memoria, para que de la simple comparación resalten las ventajas de este último sobre aquellos y otros que vienen siguiéndose en la industria del género de punto.

10

En cuanto en el telar se acaba de tejer la zona señalada con el nº 10 figura 3, se hace que el portapuntas traslade el tejido una aguja hacia el exterior de la frontura mientras los guia-hilos se desplazan dos agujas, quedando por lo tanto el punto de la última aguja de la frontura o sea la extrema, con solución de continuidad.

15

Quedando resuelta esta solución en una de las siguientes pasadas, en la que el portapuntas, se desplaza de la otra aguja hacia el exterior para ponerse al nivel del guia-hilos.

20

A partir de lo cual queda la máquina en disposición de repetir el ciclo anterior hasta conseguirse ampliar la anchura de la banda de tejido y quede completada la zona 11.

25

A continuación se sigue la fabricación del talón tejiéndose la zona 12 con la intervención de todas las agujas que se han utilizado hasta aquel momento, iniciándose la zona 13 con manguados siguiendo

178946



el proceso clásico, terminándose el talón con la zona 14 que es de pocas pasadas y en la que intervienen solo las agujas en posición de trabajo desde el último menguado.

5 A partir de este momento se empieza a tejer el pié propiamente dicho dejando de trabajar las agujas que ya no son necesarias para el resto del pié, debido al desplazamiento de los guía-hilos correspondientes obteniéndose la zona 15 siguiéndose a
10 continuación la manufactura del resto del pié, en la forma que indica la figura 3.

Aun cuando en la figura 3 solamente se indican las zonas en la parte derecha de la figura, ello ha sido únicamente para mayor claridad, ya que igualmente se reproduce todo lo reseñado en la parte
15 izquierda en perfecta simetría de movimientos y proceso de fabricación como claramente se desprende de dicha figura.

Se comprende que podrán efectuarse cuantas variaciones de detalle y ejecución se estimen necesarias,
20 siempre que ello no signifique alteración alguna en la esencialidad a cuyo fin se declaran como nuevas y de propia invención de D. VICTOR TURULL GRIFELL, las siguientes reivindicaciones que forman la

25 **NOTA REIVINDICATORIA**

1ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MEDIAS EN TELARES DEL TIPO COTTON, caracterizados por fabricarlas al llegar al refuerzo del talón haciendo trasladarse al tejido mediante

178946



el portapuntas, una aguja hacia el exterior de la frontura, mientras los guia-hilos se desplazan de dos agujas para que quede el punto de la última aguja de la frontura o sea la extrema, con solución de continuidad.

5

2ª.- Perfeccionamientos, según la reivindicación anterior, caracterizados por quedar resuelta la solución de continuidad en una de las siguientes pasadas, en la que el portapuntas se desplaza una aguja hacia el exterior para ponerse al nivel del guia-hilos.

10

3ª.- Perfeccionamientos, según las reivindicaciones anteriores caracterizados por repetirse el ciclo que comprende la etapa de fabricación de las dos reivindicaciones anteriores hasta conseguirse ampliar la anchura de la banda de tejido para que alcance la dimensión conveniente y por seguirse la fabricación del talón tejiéndose a continuación con la intervención de todas las agujas utilizadas en las reivindicaciones anteriores iniciándose seguidamente una zona de menguados, siguiendo el proceso clásico, terminándose el talón con unas pocas pasadas con la intervención de las agujas que están en posición de trabajo desde el último menguado.

15

20

4ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE REDIAS EN TELARES DEL TIPO COTTON.

25

Tal y conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de seis pá-



178946

ginas escritas a máquina y un plano que la ilustra.

Barcelona, 5 de Julio de 1947.

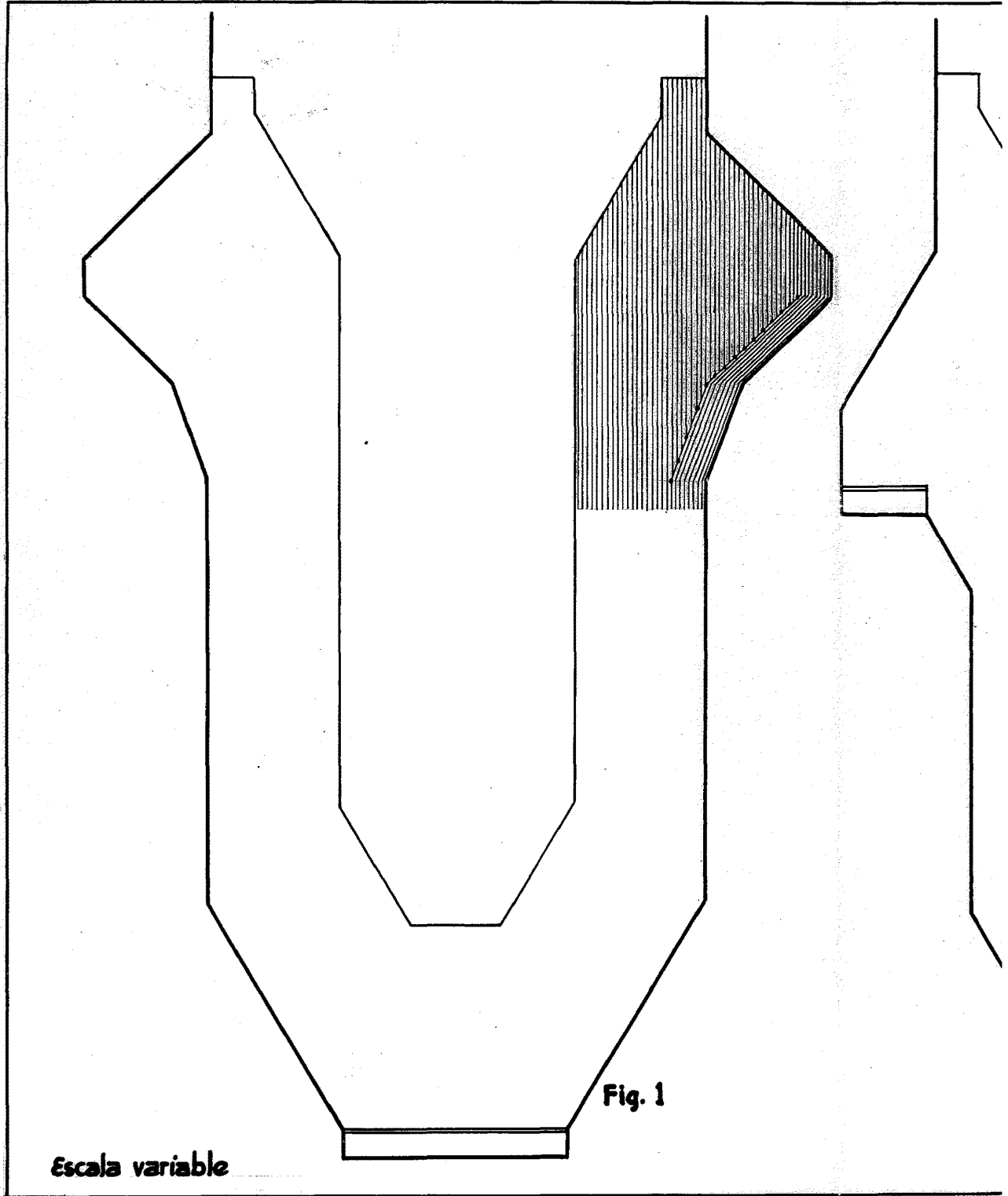
VICTOR TURULL GRIPELL

p.a.

Morgades y

178846

VICTOR TURULL GRIPELL



Escala variable

Fig. 1

113

2/3

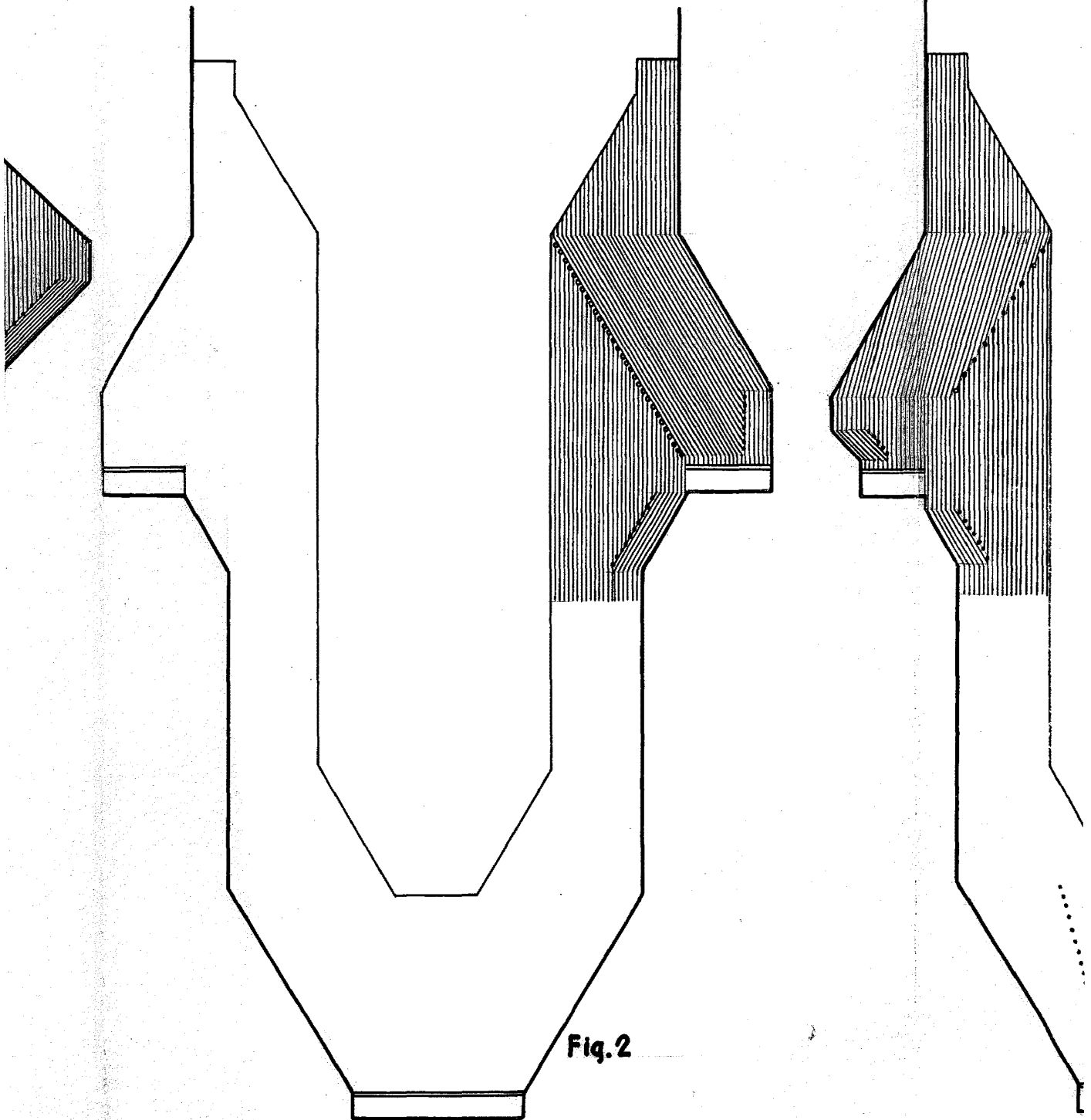


Fig. 2

3/3

178946

178946

HOJA UNICA

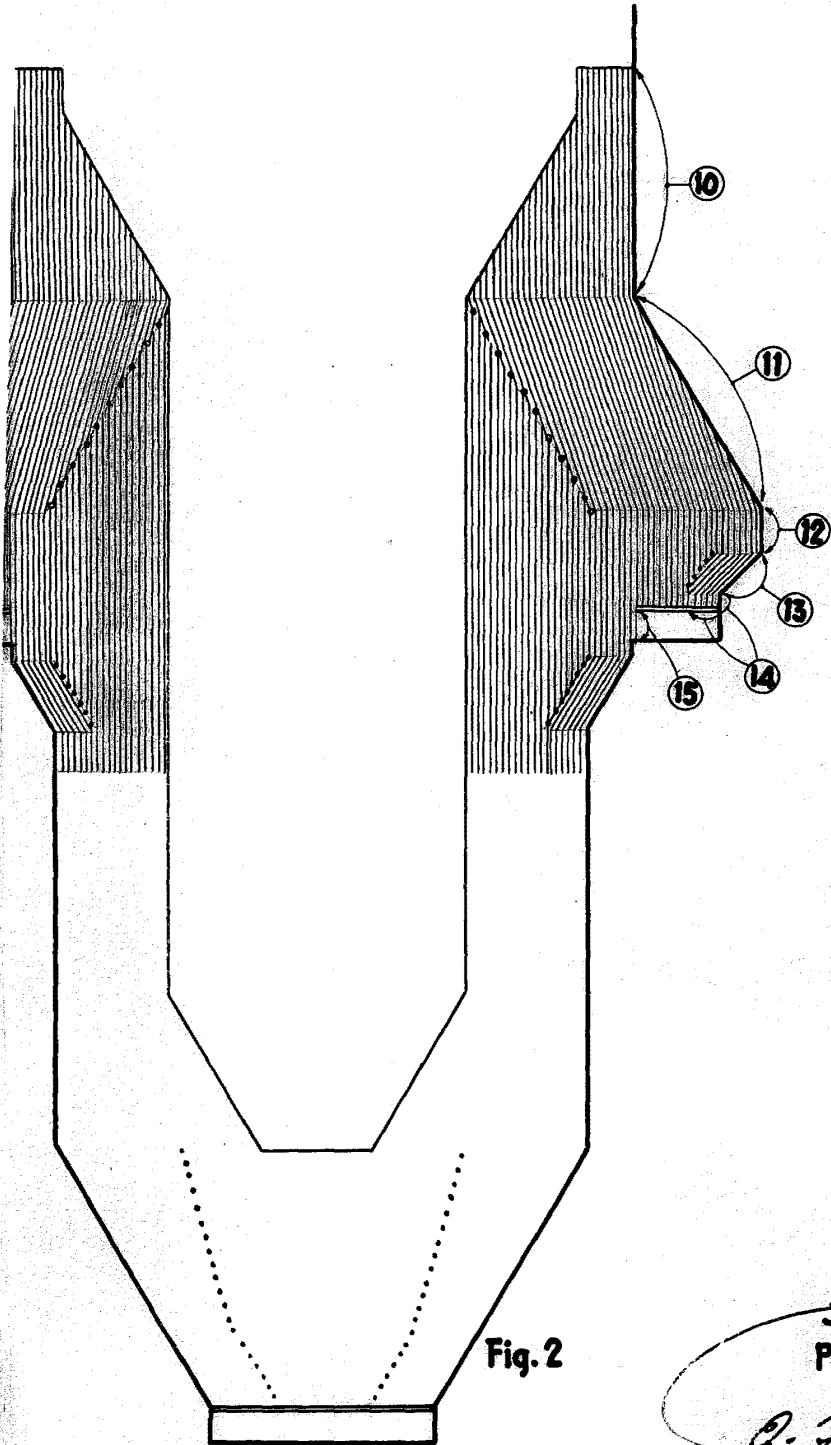


Fig. 2

Madrid 5 Julio 1947
J.J. Morgades Graner

P.P.