



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

188069

por "UN PROCEDIMIENTO, CON SU DISPOSITIVO CORRESPONDIENTE, PARA LOGRAR ASPECTOS SIMILARES AL TALON FRANCES, EN LAS MEDIAS OBTENIDAS CON PIERNA Y PIE EN UNA SOLA MAQUINA", a favor de Don José M^a Cartañá Miró, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Paseo de San Juan, n^o 44.

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente invento se refiere a un procedimiento, con su dispositivo correspondiente, para lograr aspectos similares al talón francés, en las medias obtenidas con pierna y pie en una sola máquina.

5. El procedimiento, más concretamente, es aplicado a las máquinas Cotton de cuerpo y pie.

10. Son conocidos los métodos empleados para obtener, en una sola máquina, el trabajo de la pierna y pie de las medias y similares, realizando para cada calado un aumento de los bezales de los guía-hilos correspondientes a dos agujas, siendo los aumentos de los porta-punzones, de dos agujas en cada calado, efectuándose esto en dos fases, una cuando están actuando y otra cuando no actúan, o sea cuando se preparan para trabajar. Estos aumentos tienen por finalidad mantener el paralelismo de la línea de calados con la orilla del tejido.

15.

No obstante lo expuesto, la media resultante presen-

**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**



188069

5. ta en la zona del talón una línea de calado oblicua, y las líneas de mallas comprendidas entre élla y la orilla presentan una orientación sesgada, que delata a simple vista la índole del trabajo realizado y, en cierta manera, desvaloriza el producto.
10. Con la invención se trata de evitar este inconveniente, relativo a la buena presentación, disponiendo el trabajo de tal manera que, permaneciendo la línea de calados paralela a la orilla, las líneas de mallas comprendidas entre ambas, sean igualmente paralelas al calado y, por tanto, a la orilla, presentando así una organización similar a la del talón francés.
15. El procedimiento textil se realiza efectuando, para cada dos calados, un solo aumento de los cabezales de los guía-hilos, correspondiente a dos agujas.
20. En este caso, los aumentos del cabezal de los portapunzones serán de una aguja en cada actuación, dando lugar una actuación a un calado y un punto simple, y la siguiente actuación, a un calado y una doble malla, y así sucesivamente.
25. Resulta, pues, que para un mismo aumento se obtienen, en el procedimiento que se describe, doble número de calados que en los actuales métodos y, además, se logra el paralelismo de las mallas respecto a la línea de calados y orilla, en la zona comprendida entre ambos, similar al talón francés.
30. El dispositivo que se aplica a las máquinas actuales que forman la media en pierna y pie, para que se pueda realizar el procedimiento que se describe, consiste en un medio mecánico, cuya misión es detener o frenar el rodillo de mando o rector de la barra de control del cabezal de guía-hilos, para que, durante cuatro pasadas, tenga el guía-hilos el mismo re-



188069

corrido.

Para éello, se coloca en el frente de la máquina una barra deslizable axialmente en ambos sentidos, provista de un manguito con pivote de accionamiento, que obra sobre una

5. palanca de primer género, cuyo extremo libre se aplica, en el momento preciso, contra la cara del rodillo, contrarrestándose así la acción del resorte de tracción del mismo.

La barra anteriormente citada es movida por un juego de bielas, articuladas a una palanca oscilante, yendo la

10. biela superior articulada a la cabeza de una palanca en T in vertica, la cual es levadiza por la acción de topes dispuestos en la cadena, siendo estos topes los que proporcionan todo el proceso maquinaal citado.

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

15.

En el dibujo:

la figura 1ª representa, el esquema técnico del procedimiento;

20.

la figura 2ª manifiesta, en alzado, el dispositivo de aplicación a la máquina, para su realización; y

la figura 3ª indica, en planta, el dispositivo mencionado en la Fig. 2ª y su conexión con las partes de la máquina.

Consistió el procedimiento (Fig. 1ª), en realizar, para cada dos calados A-A'; un solo aumento de los cabezales de los guía-hilos correspondientes a dos agujas, de tal manera que, en cuatro pasadas, tenga el guía-hilos un solo recorrido a-b.

25.

Para que esto tenga lugar, es preciso impedir el movi-

30.



188069

miento de traslación del rodillo rector o de mando de la barra de control del cabezal de guía-hilos.

El resultado de este trabajo consiste en el aumento de una aguja para una actuación del cabezal de los porta-punzones, dando lugar esta actuación a un calado A y a un punto simple X, la actuación siguiente proporciona el calado B y la doble malla X; y así sucesivamente.

5. Los calados A-B-A'-C-A'', etc., son ahora en número doble para un mismo aumento que en los trabajos actuales, siendo más fina su línea y, además, se logra que las líneas de mallas L sean paralelas a estos calados y a la orilla.

10. El dispositivo para realizar este procedimiento consiste en una barra -1-, desplazable axialmente, provista en su extremidad de una brida -2- y biela -3-, que se articula a la palanca oscilante -4-, giratoria en su punto central, es decir, una palanca de primer género. La extremidad superior de esta palanca se une por la biela -5- a la cabeza de la palanca en U invertida -6-, giratoria en -7-, bajo la cual pasa la cadena -8- con sus topes especiales para el caso -9-, que obran sobre el talón -10- de la palanca, elevándola oportunamente.

15. En la barra -1- se monta, además del juego de bielas indicado, un manguito, con pivote 11-, que acciona sobre el extremo de una palanca de primer género -12-, cuyo otro extremo queda frente a la cara del rodillo -13-, solicitado por la horquilla y resorte -14- desde la barra -15- de control del cabezal del guía-hilos.

20. El funcionamiento es como sigue:

25. Se disponen sobre la cadena los topes -9-, adecuadamente preparados para que cuando los porta-punzones P, esque-

30.



188069

ma de la Fig. 1ª, aumenten una aguja, se presente el tope citado bajo el talón -10- de la palanca -6-, a la cual elevará, haciendo así esta palanca tracción por medio de la articulación 3-4-5- de la barra -1-, que, al trasladarse en sentido de la flecha F, el pivote -11- del manguito -10-, obligará a oscilar a la palanca -12-, que se aplicará con fuerza contra la cara del rodillo -13-, contrarrestando la acción del resorte de tracción de la horquilla, quedando por esta causa inmóvil o inactiva dicha horquilla, a pesar de desplazarse la barra -15-, de control del cabezal de los guíahilos, dando lugar a la realización del trabajo objeto de la aplicación.

El invento descrito puede, pues, ser llevado a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de las indicadas a título de ejemplo, dependiendo, como es natural, sus variaciones, de la índole y disposición de las máquinas a que se aplica. Podrá, pues, ser construída en cualquier forma y tamaño, empleando para su fabricación los materiales más adecuados y adaptando mecanismos más convenientes al fin propuesto; pues todo ésto queda comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

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

1ª.- Un procedimiento, con su dispositivo correspondien

**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**



188069

te, para lograr aspectos similares al talón francés, en las medias obtenidas con pierna y pié en una sola máquina, caracterizado esencialmente por el hecho de obtener una zona de líneas de mallas, en la cual estas líneas sean paralelas a la línea de calados y a la orilla, entre las cuales se halla dicha zona, resultando un efecto de trabajo similar al talón francés.

5.

2ª.- Un procedimiento según la anterior reivindicación, en el cual el proceso tiene lugar conduciendo el trabajo de manera que, por cada dos calados, se realiza un solo aumento en los cabezales de los guía-hilos, de forma que, en cuatro pasadas, tenga el guía hilos un solo recorrido.

10.

3ª.- Un procedimiento según las precedentes reivindicaciones, en el que, dentro de la realización que indica la reivindicación 2ª, los aumentos del cabezal de los porta-punzones, serán de una aguja en cada actuación, dando lugar una actuación, a un calado y a un punto simple, y la actuación siguiente a un calado y a una doble malla, y así sucesivamente.

15.

4ª.- Un procedimiento según las reivindicaciones que anteceden, en el cual el dispositivo que se aplica para realizarlo en las actuales máquinas, tiene por misión fundamental inmovilizar el rodillo rector de la barra de control del cabezal de guía-hilos, contrarrestando la acción del resorte de accionamiento del mismo.

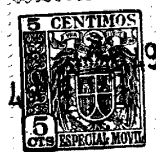
20.

5ª.- Un procedimiento según la reivindicación 4ª, en el cual el dispositivo mencionado consiste, preferentemente, en una barra dispuesta longitudinalmente en el frente de la máquina, cuya barra es susceptible de desplazarse axialmente en ambos sentidos, llevando esta barra un manguito con pivote

25.

30.

188069



encajado en una palanca oscilante de primer género, cuyo otro extremo de esta palanca frena o inmoviliza al rodillo rector de la barra de control del cabezal de guía hilos.

5. 6ª.- Un procedimiento según las reivindicaciones 4ª y 5ª, en el que, la barra deslizante es accionada por un juego de bielas de los extremos de dicha palanca, uniéndose una a la barra y la otra a una palanca en T invertida, susceptible de elevación.

10. 7ª.- Un procedimiento según las reivindicaciones 4ª, 5ª y 6ª, en el que, la palanca en T invertida lleva en su parte inferior, un saliente para recibir la acción elevadora de unos topes especiales dispuestos en la cadena de topes, que provocan el desplazamiento de la barra indicada en la reivindicación 4ª y, en consecuencia, la inmovilización del rodillo citado.

15. 8ª.- Un procedimiento, con su dispositivo correspondiente, para lograr aspectos similares al talón francés, en las medias obtenidas con pierna y pié en una sola máquina.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de siete hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 4 de mayo de 1949.

JOSE MARIA CARTAÑA MIRO.

p.a. JAIME GERN

D. D.

**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**