



189050

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

189050

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TEJIDOS DE PUNTO ELASTICO CON MAQUINAS DE URDIMBRE", a favor de Don Emilio Ejarque Sancho y Don Rafael Boix Fabrés, ambos de nacionalidad española, residentes en Tarrasa (Barcelona), Avda. José Antonio, 23.

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de géneros de punto elástico, fabricados con máquinas de urdimbre, a dos o más peines de agujas guía-hilos y con una sola frontura de agujas, siendo el telar adecuado para la obtención de tales géneros, el telar de urdimbre llamado Ketten, cuyos dibujos y combinaciones de éstos se obtienen mediante unos discos o cadenas, que dan unos movimientos o desplazamientos a los peines de agujas guía-hilos, alimentando las agujas de la máquina.

5.

La presente invención se refiere a un género fabricado con máquina Ketten, a dos o más peines guía-hilos y con una sola barra de agujas en el telar, y mediante la colocación de unos eslabones, se consigue con la cooperación del enhebrado especial de los peines guía-hilos, un cruzado en

10.



189050

el tejido, que le da una elasticidad del cien por cien, o sea que el género en posición normal, aumenta el doble al ser estirado, y esta condición permite la adaptabilidad al cuerpo en prendas de uso interior, tanto para los artículos destinados a las Sras. como a los caballeros, y su fabricación puede hacerse con cualquier calidad de materia, ya sea lana, algodón, rayón y sus mezclas.

5.

Hasta el momento presente no se ha conseguido en España tejidos de esta clase fabricados con máquinas Ketten, si bien se conocen géneros que reúnen estas condiciones, son todos de punto sumamente grueso, porque se fabrican con máquinas tricotasas rectilíneas, circulares, o con máquinas de urdimbre Raschels, que estas últimas llevan dos fronturas de agujas, no habiéndose conseguido con máquinas que lleven una sola fontura de agujas.

10.

15.

Estos géneros, debido a su condición, están destinados a ocupar un lugar de preferencia en el mercado, ya que su finura, en prendas de uso interior, permitirá una comodidad en el vestir y no producirán engorrosas molestias al efectuar movimientos de brazos ni de cuerpo, porque su mucha elasticidad seguirá cuantos movimientos normales y anormales haga el cuerpo y, por lo tanto, no producirán esas molestias que producen las ropas que no tienen elasticidad que, a veces, en según que movimientos, privan de hacerlos, consiguiendo muchas veces roturas del tejido o bien de las costuras o puntos de unión, evitándose con la presente invención todas estas molestias, y siendo su principal característica la comodidad, y permitiendo la elasticidad de movimientos.

20.

25.

30.

Para facilitar la explicación, se acompaña a la pre-



189050

sente memoria una lámina de dibujos, en la cual se representa un caso de realización, que se cita solamente a título de ejemplo.

En el dibujo:

5. la figura representa la demostración gráfica de la técnica del trabajo, con indicación del curso que siguen los hilos durante la marcha de la máquina.

10. En primer lugar los peines guía-hilos se enhebran a base de un guía-hilos enhebrado y otro de vacío, empleándose dos peines de guía-hilos, si bien es verdad que pueden emplearse hasta cuatro o seis, para conseguir el mismo tejido.

15. En la figura vemos la colocación de seis hilos, o sea que los hilos A, pertenecen al peine nº 1, y los hilos B, al peine nº 2.

20. En la primera posición, los hilos del peine nº 1 enhebran las agujas pares, y los hilos del peine nº 2, enhebran las agujas impares. Durante todo el proceso de fabricación los peines seguirán alimentando de la forma siguiente, o sea, el peine nº 1 alimentará las agujas pares, y el nº 2 las agujas impares, siguiendo ambos un movimiento de apartamiento durante el primer ciclo de dibujo, cambiando luego por un movimiento de acercamiento entre ambos peines de agujas guía-hilos, siempre conservando la alimentación de agujas pares e impares por ambos peines.

25. El ligamento se produce porque los hilos cambian siempre por la parte de atrás de la aguja y, como la aguja siempre conserva el punto, permite que, por su parte revés, los peines guía-hilos hagan cuantas operaciones de traslación sean necesarios y nunca sucede que las agujas pierdan

30.



13

189050

el género o punto. La elasticidad se consigue análogamente al llamado punto inglés.

Para más fácil compresión, haremos una breve explicación del punto inglés.

5. Se obtiene en las máquinas tricotosas mediante un trabajo, en el cual, sus agujas alternan en la alimentación del hilo a tejer, o sea que, suponiendo que se trata de una tricotosa rectilínea, ésta lleva dos placas de agujas y un guía-hilos. Las agujas de sus placas están colocadas y trabajan en forma alternativa, o sea que trabaja una aguja de una placa y luego trabaja otra aguja de la otra placa, vuelve la aguja de la placa primera y repite la aguja de la placa segunda, y así sucesivamente, siendo alimentadas por un guía-hilos.
- 10.
15. En la invención se consigue, en cambio, 1º, una alternancia en los peines guía-hilos, y 2º, una alimentación, representada por la barra de agujas. Se consigue, pues, en el tejido, según el procedimiento que se describe, que un hilo de la aguja par vaya a otra impar, siendo esta alternancia lograda de manera diferente que en las tricotosas, pues como se ha indicado, en estas tricotosas se observa la alternancia en las agujas, mientras que en la invención se logra en los hilos, los cuales cruzan de una aguja a otra por un método nuevo, que da lugar a este trabajo de cruzamiento de hilos, que proporciona la gran elasticidad buscada.
- 20.
25. En el trabajo las agujas pueden alimentarse en grupos, o sea que las agujas primera y segunda pueden alimentarse por un peine, y las tercera y cuarta por el otro peine.
30. El número de guía hilos o peines guía-hilos, pueden



189050

13

ser dos o más para una sola barra de agujas, ya sean de lenguetas o gancho.

5. El movimiento de los peines guía-hilos pueden extenderse, en su movimiento de traslación, hasta un número indefinido de agujas, y sus movimientos pueden ser de separación, o bien de trabajo y traslación de conjunto.

10. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización, que la indicada a título de ejemplo en la explicación, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser realizada con los medios y aparatos más adecuados a cada caso y en las combinaciones de trabajo más convenientes para lograr el fin propuesto: pues todo ello queda comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

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

20. 1ª.- Un procedimiento para la fabricación de géneros de punto elásticos con máquinas de urdimbre, caracterizado por el hecho de enhebrar los peines guía-hilos de manera que permitan alimentar a unas agujas determinadas durante todo el ciclo de fabricación, siguiendo una alternancia en su trabajo y alimentando cada peine guía-hilos, grupos de una, dos o más agujas, lográndose con ello un tejido elástico, que
25. al ser estirado aumenta el doble de su posición normal.



5. 2ª.- Un procedimiento según la anterior reivindicación, en el cual, las agujas de grupo de posición par, o agujas pares, van alimentadas por un peine (nº 1), mientras que los grupos impares, o agujas de posición impar, son alimentadas por otro peine (nº 2), pudiéndose alternar estos términos, o sea que el primer peine (nº 1) alimente las agujas de posición impar, mientras que el otro peine (nº 2) lo haga con las pares.

10. 3ª.- Un procedimiento según las reivindicaciones 1ª y 2ª, en el que, las agujas pueden ser alimentadas por grupos, o sea, que las agujas, por ejemplo, primera y segunda, se alimenten por un peine, y las tercera y cuarta por otro, pudiendo hacerse que este grupo pueda extenderse hasta un máximo de cuatro agujas.

15. 4ª.- Un procedimiento según las reivindicaciones anteriores, en el cual, la fabricación de artículos elásticos, se realiza con dos o más peines guía-hilos y una sola barra de agujas, ya sea de lengüeta o de gancho.

20. 5ª.- Un procedimiento según las reivindicaciones que anteceden, en el cual, los peines guía-hilos pueden extenderse en su movimiento de traslación hasta un número indefinido de agujas, y sus movimientos ser ya de separación, o bien de trabajo y traslación del conjunto.

25. 6ª.- Un procedimiento para la fabricación de géneros de punto elásticos con máquina de urdimbre.

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

30. p.a. Madrid, a 13 de julio de 1949.

JAIMESERN
D. D.

Don Emilio Ejarque Sancho
Don Rafael Boix Fabrés

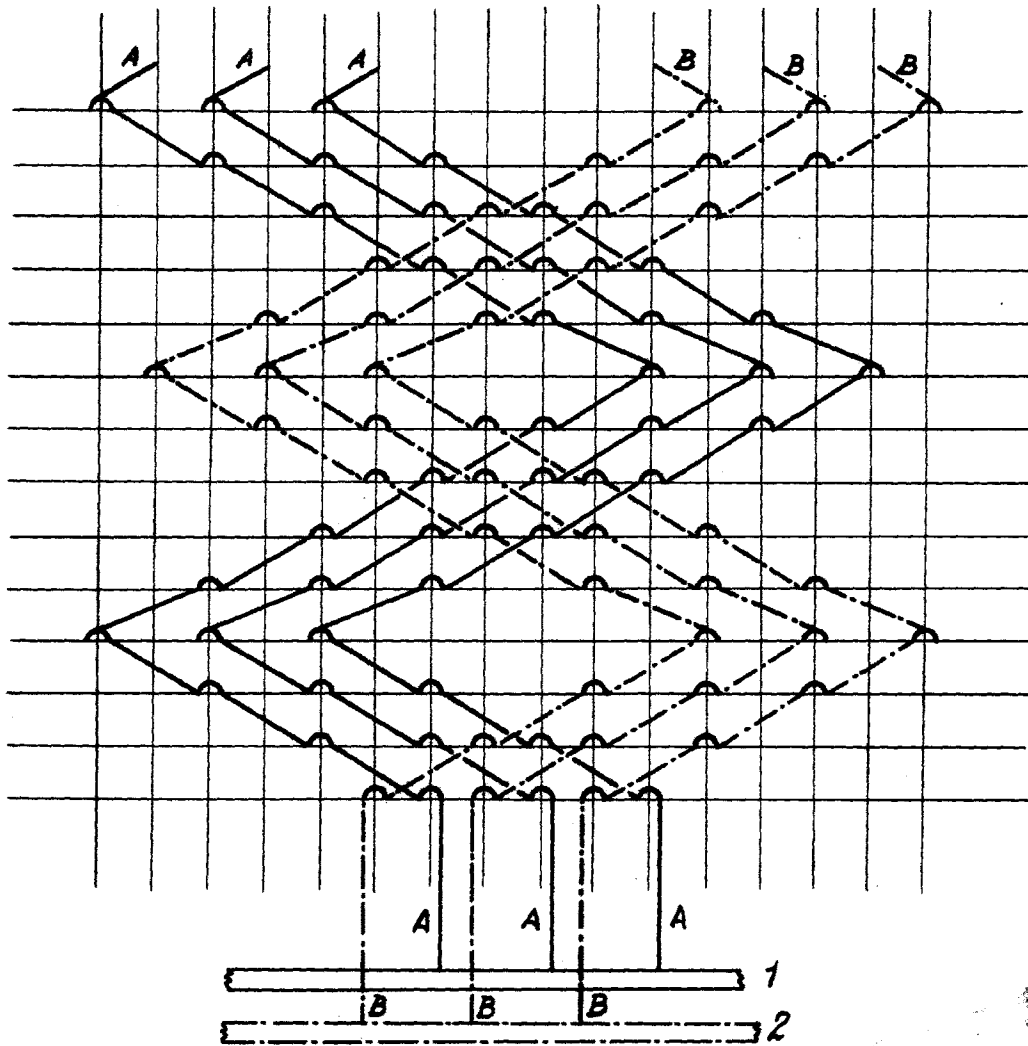
129050

Hoja Única

189050



13



Madrid, 13 Julio 1949

Jaime Isarn

P.P.