

201862

201862



PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UNOS PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE APARATOS PARA RECOGER LOS PUNTOS ESCURRIDOS DE LAS MEDIAS", a favor de D. Santiago Monllor Grau, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Providencia, 11.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

La fabricación de aparatos para recoger los puntos escurridos de las medias presenta ciertas dificultades de ejecución por la suma delicadeza y finura que debe darse a los distintos componentes esenciales o activos de dichos aparatos. En efecto, deben estos ser trabajados con gran pulcritud; deben ofrecer un relativo grado de resistencia, y deben ajustarse y montarse muy exactamente, pues no son admisibles en tales aparatos, ni los roces, ni las tolerancias superiores a las de una centésima.



10. Por otra parte, por ser aparatos dedicados al consumidor individual, deben tener una presentación agradable; con ello se elimina gran número de materiales para su fabricación; el más indicado resulta ser el aluminio, pero es caro, y escasea.
15. El recurrente ha ideado y puesto en ejecución práctica unos perfeccionamientos en la fabricación de dichos aparatos que permite con éxito el uso de las resinas sintéticas y naturales como la bakelita y otras, que de otra suerte serían inadaptables.
20. Siendo estos perfeccionamientos nuevos y de su propia invención, el recurrente solicita que se le garantice en su propiedad y explotación exclusiva, mediante la concesión de la Patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva.
25. Para abreviar la descripción de las características esenciales que distinguen a los perfeccionamientos ideados y para dar una más exacta idea de los mismos, es oportuno referirnos a los dibujos, que a título de ejemplo, se adjuntan a esta memoria; pero explícitamente se manifiesta, que a los efectos legales de la Patente que se solicita, serán variables todos cuantos detalles no afecten, alteren, cambien o modifiquen la esencia de los perfeccionamientos descritos.
30. En los dibujos, puede observarse que la pieza o rasqueta corredera, elásticamente móvil con la que se distiende y prepara la zona de la media afectada por el corrimiento de los puntos y que caracteriza a estos aparatos, se resuelve mediante una pieza -1- de bakelita, galalite o de otra resina moldeada, a la que se le dá la necesaria resistencia mecánica para evitar su flexión o su rotura, ocluyendo en el interior de su caña o vástago -2-, una varilla o alma metálica delgada -3-.
- 35.
- 40.

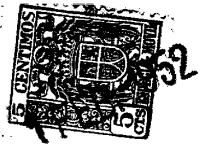


45. Esta varilla -3-, en la proximidad de la pala -1-, en la zona -4-, queda al descubierto; con ello se facilita la fijación del puente de acero -5-, mediante una simple soldadura, evitándose el empleo de roblonaduras o de los tornillos de fijación.

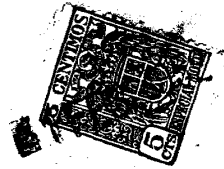
50. La pieza exterior que sirve de mango o vaina de sujeción y guía para la pieza anterior, se resuelve asimismo con material moldeado, construyéndola en dos piezas acanaladas -7- y -8-, que se ensamblan lateralmente por las guías o reglas longitudinales -9- y -10-; ajustándose por un extremo por el tapón -11- y por su otra base, por la cintura metálica -12-.  
55. Una de estas piezas presenta en el centro de su pared interior, en su extremidad correspondiente a la boca, o sea por el lado de -12-, una canal o ranura -13- que servirá de apoyo o mortaja a la aguja -14-. La pieza opuesta presenta también centrada por su cara interior otra ranura -15- que sirve de  
60. guía a la corredera o pieza móvil -1-; a un mismo lado de ambas piezas queda una escotadura -16- que al unir las junto con las respectivas piezas, dejarán formada una abertura longitudinal -17- que servirá de guía o lumbreira para la flecha -18-, cuya carrera quedará limitada por  
65. la propia cintura -12-.

Gracias a todas estas previsiones es fácil fabricar o moldear con gran exactitud tales piezas y ajustarlas correctamente por simple ensamble sin requerir labor de ajuste alguno.

70. La cintura metálica -12- que puede cortarse y estamparse de una sola operación; se prevé con sus dos extremidades -19- ligeramente bombeadas o con medias bolas y con posibilidad de coincidir al superponerse, cerrando así el anillo y sirviendo de asiento a un dispositivo de porta-



75. agujas muy simple que perfeccionan el amarre de las agujas y su intercambio por otras de tamaño distinto, de acuerdo con las características de las mallas propias de las medias que se trate de reparar. Para ello en el centro de las cavidades -19-, se sitúan sendos orificios
80. alargados -20- que permiten el paso de un vástago rosca-do -21-, en cuyo extremo se ha practicado una perforación perpendicular al eje -22-, y con la que se engarza a la aguja. Una vez montado el vástago -21- y pasada la aguja, se sujeta a ésta atornillando la tuerca -23- que presio-nará a la aguja -14- contra la mortaja -13- ya indicada.
85. Las ventajas de estos perfeccionamientos en el dis-positivo portaagujas, saltan a la vista, pues aparte de las ya anunciadas, será posible garantizar mucho mejor el paralelismo en la aguja -14- y la corredera -2- y asegurar la exacta posición de -14-.
90. N O T A.
- Se reivindica como objeto de esta Patente de in-vencción:
- 1.- Unos perfeccionamientos en la fabricación de los apa-ratos para recoger puntos escurridos en las medias, ca-racterizados por el hecho de resolver la fabricación de la pieza corredera, y la de la vaina, a base de piezas moldeadas con resinas sintéticas o naturales; reforzando a tal fin la resistencia mecánica de la corredera, oclu-yendo en la masa de su vástago, una varilla o lámina me-tálica, que además por una escotadura prevista en la propia mesa emplazada en la proximidad de su pala, que-dará parcialmente al descubierto facilitando así la suje-ción del puente metálico templado, por una simple solda-dura entre el asiento de este puente y la citada varilla;
95. y fabricando a la vaina mediante dos piezas principales acanaladas ajustables por superposición con simple ensam-
- 100.
- 105.



- bladura mediante los relieves o reglas machihembrados previstos en sus respectivos bordes laterales. Consolídándose la unión de tales dos piezas de la vaina, por un tapón que cubre una de sus bases y por un anillo metálico superior, que ciñe a su boca de entrada. Y resolviéndose la limitación de la carrera de la pieza corredera, formando una lumbrera lateral en la vaina,
110. mediante la combinación de dos escotaduras o medias lumbreras en una y otra pieza a un mismo lado de la vaina; a través de cuya lumbrera podrá pasar el gatillo o flecha lateral de la corredera.
115. 2.- Los propios perfeccionamientos de la reivindicación anterior, caracterizados por el hecho de que se dote a dichos aparatos de un dispositivo portaagujas que facilite el intercambio de las agujas según los tamaños que para ellas requieran las características de la malla de la media que se pretenda reparar. Consistiendo en esencia dicho dispositivo en un vástago roscado, con el que atraviesa perpendicularmente a la pieza superior de la vaina, por el emplazamiento del anillo metálico indicado en la reivindicación primera y por el centro de su ensamble o unión, caracterizándose este vástago roscado por
120. presentar una perforación transversal en la proximidad de su base inferior, para engarzar o agarrar con ella a la aguja y presionarla luego contra la pared interior de la vaina, al atornillar al vástago una tuerca por la parte exterior.
125. 130. 3.- Los propios perfeccionamientos de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizados por el hecho de que se asegure la posición correcta de la aguja preveyendo una regata, canal o mortaja que le sirve de lecho en la pared interna de la vaina.
135. 140. 4.- Los propios perfeccionamientos de las reivindicacio-



nes 1 a 3, caracterizados por el hecho de que el anillo metálico mencionado en la reivindicación primera, se forme cortando y estampando un fleje metálico en cuyas dos extremidades se embuten sendas cavidades en forma de media bola, capaces de ajustarse entre sí por yuxtaposición y coincidencia; las cuales sirven además de puente elástico de apoyo para la tuerca de sujeción del portaguñas; a cuyo fin se les dota, a una y otra, de sendos orificios alargados.

150. Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad de la Patente de invención definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:  
5.- "UNOS PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE APARATOS PARA RECOGER LOS PUNTOS ESCURRIDOS DE LAS MEDIAS".

155. Consta la presente memoria de seis hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y del dibujo unido a la misma.

Barcelona primero de febrero de mil novecientos cincuenta y dos.

P. A. de D. Santiago Monllor Grau,

L. DURAN  
P. P.

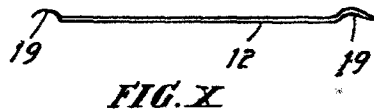
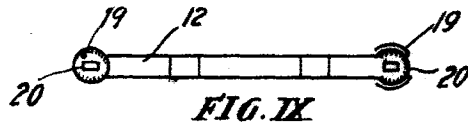
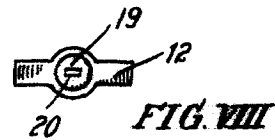
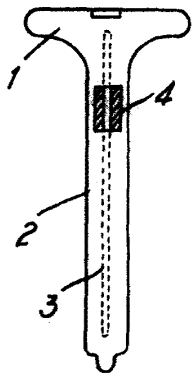
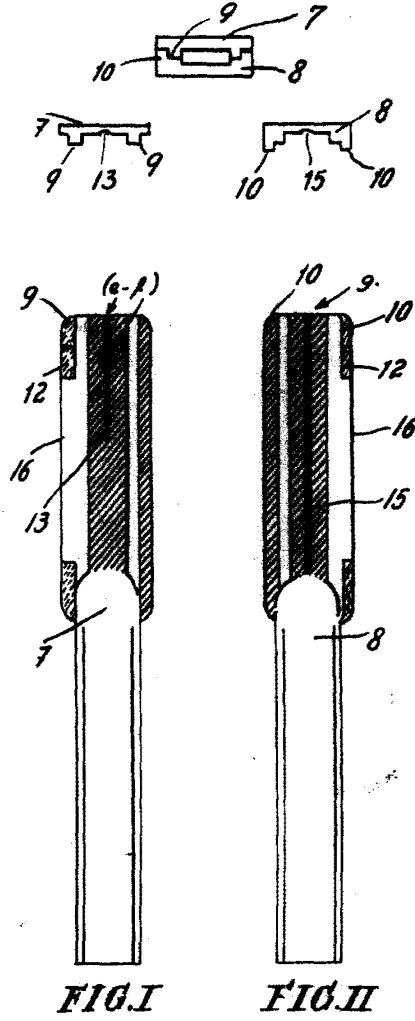
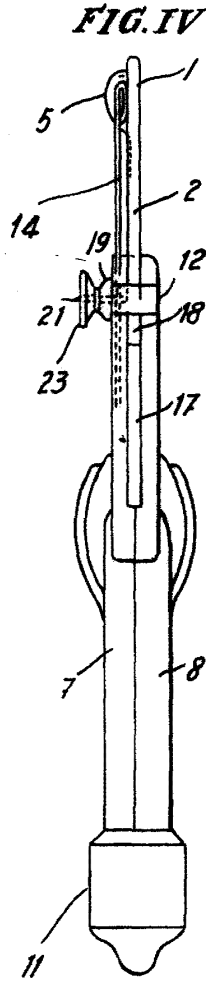
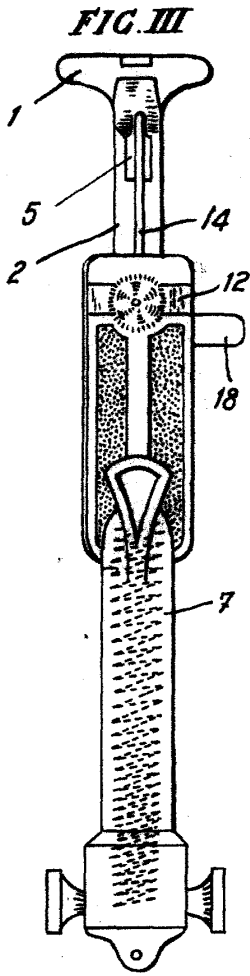


FIG. V

FIG. VI

FIG. VII

FIG. VIII

FIG. IX

FIG. X

BARCELONA FEB. 1952

L. DURAN  
P. P.

*[Handwritten signature]*



Escala variable