

203428



203428

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 "UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR ARTICULOS DE GENERO DE PUNTO", cuyo privilegio se solicita conjuntamente a favor de los Sres. Don FRANCISCO ALBERTI SOLER y Don JOSE RADO GRAS, ambos de nacionalidad española, domiciliados en Barcelona, calle Mariano Cubí, nº 60, y cuyo inventor es Don FRANCISCO ALBERTI SOLER.

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

El objeto de la presente patente consiste en registrar un nuevo procedimiento para fabricar artículos de género de punto de tipo tubular y con más particularidad los que sirven para confeccionar fajas tubulares elásticas en todos sentidos.

5

Los procedimientos de fabricación utilizados en la actualidad para la confección de tejidos de punto tubulares pueden subdividirse en un modo general de formación del tejido base o de soporte, así como en dos tipos

203428



de procedimientos principales de confección. Estos procedimientos, basados en el modo de formación del tejido base antes señalado, adolecen de numerosos defectos, ya que tanto en un caso como en otro los tejidos tubulares fabricados conservan sus deficiencias fundamentales.

5 El modo general de formación del tejido de género de punto utilizado para estos menesteres consiste esencialmente en fabricar un tejido base que actúa como soporte, intercalando entre las diferentes mallas, un hilo elástico que no forma parte del tejido propiamente dicho, aunque interviene para dotar al mismo de una cierta elasticidad que solo se consigue en un sentido, ya que los hilos elásticos intercalados, al no entretorse, no permiten una extensibilidad del tejido en un sentido transversal a la disposición de los hilos elásticos. Como puede verse, este modo de formación tiene el defecto de que por estar dotado el tejido de poca elasticidad, se obtiene con este último unas prendas de mucho peso y de grandes dimensiones.

10
15
20
25 Cuando se utiliza la primera serie de los procedimientos usuales, se obtiene un tejido elástico de las condiciones anteriores, valiéndose de una máquina tricotsa recta. Este tejido, que en este caso tiene forma laminar, se une posteriormente por dos de sus bordes opuestos, a fin de darle una forma tubular. Esta operación tiene el inconveniente de formar unas costuras laterales que son muy molestas para la persona que usa la prenda, especialmente cuando ésta es una faja, debido a la presión que la citada costura ejerce sobre la piel.



1932

La segunda serie de los procedimientos usuales consiste esencialmente en fabricar tejidos tubulares sin costura longitudinal, empleando máquinas tricotasas circulares a partir de las cuales se obtiene, ya a la salida de la máquina, un género tubular sin ninguna costura lateral.

Quando el género tubular debe convertirse en una faja, es necesario que la faja acabada, conserve, una vez puesta, su posición inicial, por lo que es conveniente dotarla de unas cenefas transversales, la una superior y la otra inferior formadas por un tejido elástico grueso y tupido. Esto da lugar a la creación de unas costuras transversales que ejercen fuerte presión sobre la piel, ya que las cenefas antes mencionadas deben unirse al tejido base tubular obtenido a la salida de la máquina. Así pues, tanto en un caso como en otro, las fajas obtenidas a base de los procedimientos actuales tienen unas costuras longitudinales o transversales.

Conviene tener en cuenta que en la actualidad no se fabrican los tejidos base laminares mediante un proceso que determine la formación de entrantes en las partes delanteras e inferiores de las fajas tubulares, lo cual resulta conveniente desde el punto de vista higiénico.

La presente patente tiene por objeto remediar todos los inconvenientes anteriores, utilizando un procedimiento de fabricación que reúne todas las ventajas obtenidas de la combinación de resultados perseguidos por los procesos actuales, además de proveer el tejido tubular obtenido con un entrante delantero e inferior, to-



1952

do ello mediante una sucesión de operaciones rápidas y poco costosas.

5 Antes de empezar a describir las fases del presente procedimiento, conviene señalar que el mismo es aplicable a toda clase de máquinas rectilíneas que forman mallas de punto liso, de punto vuelto, así como cualquier otro tipo de malla.

10 Este procedimiento es particularmente adecuado para fabricar artículos de género de punto de tipo tubular, tales como fajas, rodilleras o similares con hilos elásticos de latex o de goma recubierta con fibras textiles, tales como algodón, rayón, nylon, perlón u otras similares.

15 La fabricación se lleva a cabo sin utilizar, como se venía haciendo hasta la fecha, la combinación de un hilo de soporte con un hilo elástico insertado en las mallas formadas con el primero. Uno de los puntos característicos del presente procedimiento consiste en que la formación de mallas se hace exclusivamente con hilo elástico recubierto, lo cual tiene por consecuencia la obtención de artículos de género de punto elásticos en todas direcciones, debido a que las mallas vienen formadas con el propio hilo elástico. Esta circunstancia
20 tiene por consecuencia que los artículos fabricados tengan unas dimensiones y un peso muy inferiores a los comunes para un tipo determinado de fabricación.
25

Este procedimiento consiste esencialmente en hacer trabajar una máquina tricotosa con hilo elástico disponiendo los excentricos de levantamiento de las agu-



5 jas para obtener un tejido que venga dotado, en cada uno de sus dos orillos laterales, de una banda de refuerzo o cenefa elástica de una determinada anchura confeccionando a todo lo ancho, o sea con todas las agujas, una cierta cantidad de pasadas para obtener una porción de tejido elástico con sus dos bordes o cenefas paralelas. Después de este número de pasadas completas con todas las agujas, se empieza a disminuir progresivamente, por un solo lado de la fontura, el número de agujas activas de la máquina, a fin de producir una zona de menguado. Una vez producida esta zona de menguado que, por lo tanto, solo afecta a uno de los orillos reforzados del tejido elástico que sale de la máquina, se continúan tejiendo unas pasadas con el mismo número de agujas que han quedado activas al finalizar las pasadas de menguado. Hechas estas pasadas con este número reducido y constante de agujas, se vuelve a aumentar progresivamente el número de agujas activas por el mismo lado en donde se había creado con anterioridad el menguado, llegando progresivamente a aumentar este número, hasta trabajar con el número de agujas primitivas al menguado, o sea alcanzando toda la anchura del tejido. A continuación, se vuelven a confeccionar unas pasadas normales hasta alcanzar la longitud apropiada del artículo que corresponde a la periferie del tubular y una vez obtenido el tejido plano y elástico producido al final de esta sucesión de operaciones, el cual dispone de un entrante en uno de sus orillos, entrante cuya profundidad depende del número de agujas que se han dejado inactivas du-

10

15

20

25



rante el periodo de menguado, se unen por remallado los dos bordes opuestos y transversales, superior e inferior, del tejido, creando, de esta forma, el tejido tubular acabado.

5 Este procedimiento puede aplicarse a la fabricación de toda clase de géneros de punto de tipo tubular, tales como fajas, rodilleras o similares, pudiendo introducir en el mismo cuantas variaciones de detalle se estimen convenientes, sin alterar la esencialidad de la presente
10 patente, a cuyo fin se declaran de novedad y propia invención de Don FRANCISCO ALBERTI SOLER las siguientes reivindicaciones que constituyen la

NOTA REIVINDICATORIA

15 1ª - UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR ARTICULOS DE GENERO DE PUNTO - haciendo trabajar una máquina tricotosa exclusivamente con hilos elásticos, de latex o de goma recubiertos con fibras textiles, formando mallas de un tipo cualquiera y un tejido laminar dotado en cada uno de sus orillos laterales de una banda de refuerzo elástica - c a r a c t e r i z a d o porque se hace trabajar, durante una serie de pasadas sucesivas, un número
20 máximo y constante de agujas y se empieza, después de estas pasadas sucesivas, a hacer disminuir progresivamente, por un solo lado de la fontura, el número de agujas activas de la máquina, produciendo, por este lado,
25 una zona de menguado en la correspondiente banda de refuerzo hasta llegar a trabajar con un número de agujas inferior al máximo y porque, una vez finalizada la operación de menguado que solo afecta uno de los orillos



5 reforzados del tejido, se continuan tejiendo unas pasadas con el mismo número de agujas que han quedado activas al finalizar las pasadas de menguado, volviendo, una vez hechas estas últimas pasadas, a aumentar progresivamente el número de agujas activas por el mismo lado u orillo en donde, con anterioridad, se había producido el menguado, hasta trabajar con el número de agujas máximo y constante que se utilizaba antes de la operación de menguado.

10 2ª - Un procedimiento, según la anterior reivindicación, caracterizado porque después de aumentar progresivamente el número de agujas activas hasta trabajar con el número máximo de agujas que se utilizaban antes de la operación de menguado, se vuelven a confeccionar unas
15 pasadas normales con este número máximo de agujas hasta alcanzar la longitud apropiada del artículo de género de punto y porque, una vez alcanzada esta longitud, se unen por operación de remallado los dos bordes opuestos y transversales, superior e inferior, del tejido elástico obtenido en el transcurso de las operaciones anteriores, formando así un tejido de género de punto tubular.

20 3ª - UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR ARTICULOS DE GENERO DE PUNTO.

25 Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado en la memoria descriptiva que antecede y que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara.

MADRID, 8 de Mayo de 1.952
FRANCISCO ALBERTI SOLER
JOSE RADO GRAS
P.A.