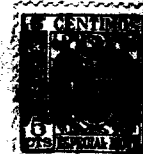


208754



208754

MALA REPRODUCCION
POR DEPECTO DEL ORIGINAL

PATENTE DE INTRODUCCION

por diez años,

para todo el territorio español, sus colonias y protectorado, por "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TEJIDOS LIGADOS EN FORMA ESPECIAL", cuyo privilegio se solicita a favor de Don JOSE MARTI PRATS, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Balmes, nº 303.

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente se refiere a un procedimiento especial para la fabricación de tejidos imitación de tul y otros similares, empleando para ello máquinas rectas de género de punto de urdimbre.

5

Este procedimiento se aplica actualmente y desde hace tiempo en el extranjero, principalmente en Alemania, Inglaterra y Estados Unidos.

Como es sabido, el verdadero tul se fabrica mediante máquinas especiales y lo mismo sucede con las blon-

208754



5 das, encajes y otros tejidos que están ligados en forma especial. Estas máquinas son muy complicadas, especializadas y prácticamente solo pueden fabricar una pequeña gama de géneros de un mismo tipo, lo cual unido al hecho de que tienen un coste sumamente elevado, dificulta la obtención en España de los auténticos tejidos de tul y otros tejidos similares ligados en forma especial.

10 Se ha intentado obtener imitaciones de estos tipos de tejidos, utilizando otras máquinas corrientes que al mismo tiempo que pueden fabricar estas imitaciones, pueden asimismo dedicarse a otras labores específicas y propias. Uno de los mayores inconvenientes que se había presentado hasta la fecha era que las máquinas
15 de barra recta de urdimbre, las cuales eran las más adecuadas para efectuar dichas imitaciones, tenían sus agujas demasiado gruesas y espaciadas, lo cual hacía imposible obtener imitaciones adecuadas de tules y otros tejidos especiales, ya que prácticamente
20 era muy difícil obtener mallas pequeñas, regulares, ligeras y resistentes, condiciones que, como es sabido, son las que proporcionan una mayor aceptación de este tipo de género en el mercado consumidor.

25 Desde que fué posible construir máquinas de barra recta con agujas muy delgadas y muy juntas, lo que antes era poco aceptable debido al aspecto deficiente de los géneros de imitación producidos con las máquinas antiguas, se ha podido lograr en buenas condiciones económicas, ya que se mejoraba el aspecto y al

208754



propio tiempo el coste de estas imitaciones. Sin embargo, subsistirían serios inconvenientes, tales como la falta de regularidad de las mallas, así como el excesivo peso de los géneros producidos.

5 Hechas las consideraciones anteriores y prescindiendo del hecho de que son conocidos en la actualidad diversos procedimientos para fabricar tules de imitación y otros tejidos similares ligados en forma especial, resulta conveniente hacer resaltar que el procedimiento actual que se utiliza en algún caso consiste en disponer los hilos que constituyen los puntos de malla del tejido especial de imitación con un hilo adicional que sin ser cogido forma puntos de media vuelta. Es evidente que mediante este procedimiento actual solo se consigue una imitación imperfecta del tejido de tul, ya que al no tomar precauciones especiales, el tejido forma unas mallas dispuestas en forma de polígonos que en vez de ser regulares o idénticos entre sí resultan distintos e irregulares. Esto es debido principalmente a que el hilo adicional se dispone de un modo defectuoso sin regular el tensado del mismo para que la entremalla tenga la misma tensión que la malla propiamente dicha, o sea para que las dos patas inferiores y superiores del polígono de mallas tengan la misma tensión, lo cual lleva como consecuencia la irregularidad de forma, disposición y tamaño del ligado conseguido con los consiguientes perjuicios para la venta del género producido.

Además de lo anterior, conviene señalar que mediante el procedimiento usual antes descrito se tiene el incon-

208754



5
veniente de que incluso empleando telares de género de punto de urdimbre de galga muy fina, se obtienen imitaciones de tul, cuyo peso es superior al necesario, con lo cual se pierde inútilmente una gran cantidad de material, encareciendo al mismo tiempo el precio de la imitación fabricada.

10
15
20
La presente patente se refiere a un procedimiento que no adolece de ninguno de los inconvenientes anteriores, ya que mediante su aplicación se consiguen unos tejidos de imitación perfectamente regulares, tanto en el tamaño de sus mallas como en la regularidad de su configuración, al propio tiempo que se disminuye de un modo considerable su peso y por lo tanto su coste en igualdad de circunstancias, todo lo cual se consigue empleando hilos de trama y suprimiendo los puntos de media vuelta hasta ahora utilizados. Lo que concierne a la disminución del peso del tejido especial formado, se consigue disminuyendo hasta el mínimo estrictamente preciso el número de mallas cerradas y dejando las restantes abiertas a fin de aligerar el peso del tejido.

25
Para facilitar la comprensión del presente procedimiento, se adjuntan a título enunciativo y sin carácter restrictivo unos esquemas en los que queda representada una de las formas preferentes de ejecución de este procedimiento aplicado a la confección de imitaciones de tul, entendiéndose que las figuras adjuntas son únicamente esquemáticas y están dibujadas en la forma convencional usualmente empleada en la técnica de los ligados de género de punto.

208754



La figura 1 muestra el ligado técnico correspondiente al presente procedimiento.

La figura 2 corresponde en su parte izquierda al ligado de fondo y en su parte derecha al ligado real obtenido de acuerdo con el esquema técnico representado en la figura 1.

Considerando las figuras adjuntas, es de ver como el presente procedimiento consiste esencialmente en utilizar dos hilos 10 y 11, el primero de los cuales, o sea el 10, destinado a obtener el ligado de fondo del tejido con su peine totalmente enhebrado, mientras que el hilo 11, o hilo de trama cuyo peine de pasadores está asimismo completamente enhebrado, se inserta de un modo peculiar entre las mallas y entremallas del tejido de fondo formado con 10, siguiendo las indicaciones que se precisarán más adelante.

Las dos figuras adjuntas se refieren al modo de ejecución de un tejido cuyo motivo de fondo está formado por seis mallas sucesivas, de las cuales la 1 y la 4 son cerradas, mientras las indicadas por los números 2, 3, 5 y 6 son abiertas para conseguir el efecto especial que se indicará más adelante.

De acuerdo con lo representado en la primera mitad izquierda de la figura 2, el ligado de fondo se obtiene con las mallas del hilo 10. Este ligado de fondo constituye la imitación del ligado de tul que se puede obtener con una máquina de urdimbre a un solo peine. Sin embargo, utilizando un solo peine se tiene un inconveniente muy importante, ya que los hilos de las patas inclinadas del tul están formadas por las partes

268754



12 y 13 que son respectivamente las mallas y las entre-
mallas del tejido de fondo. Como puede apreciarse, las
entremallas 13 están formadas por un solo hilo 13 y las
mallas 12 están constituidas por un doble hilo 12. Por
5 estar constituido por un mismo hilo 10, tanto las mallas
12 como las entremallas 13, la malla 12 formará una pata
de una tensión casi doble de la que se forma con la en-
tremalla 13. Cuando se desea obtener una imitación del
ligado de tul con una máquina de urdimbre a un solo pei-
10 ne, solo puede conseguirse que la malla 12 que forma la
pata correspondiente del tejido de fondo quede más pe-
queña que la pata formada por la entremalla 13, mucho
más larga, debido a la razón antes expuesta, o sea a la
falta de simetría constitucional de las mallas 12 y de
15 las entremallas 13, lo cual da lugar a la producción
de una defectuosa imitación de tul con unas patas peque-
ñas y otras grandes.

El procedimiento objeto de esta patente tiene pre-
cisamente por finalidad evitar esta falta de simetría
que se traduce luego en una irregularidad y falta de
20 semejanza de las mallas del tejido de imitación obte-
nido. Para ello se insertan hilos de trama 11 en el te-
jido de fondo formado con el hilo 10, valiéndose para
ello de otro peine asimismo completamente enhebrado y
efectuando esta inserción de modo que quede compensada
25 la falta de un hilo en las entremallas 13. Estos hilos
11 que se insertan por trama son completamente inde-
pendientes de los de fondo 10 por ir colocados en otra
barra, lo cual permite darles una tensión adecuada para com
pensar la diferencia de tensión existente entre las entre-



208754

5 mallas 13 y las mallas 12 hasta que la tensión conjunta de las entremallas 13 y de los hilos por trama 11 sea la misma que la tensión dada por los hilos de las mallas 12, consiguiéndose de esta forma dar una misma tensión a las dos patas del ligado, con lo cual esta último quedará perfectamente regular, una vez aprestado.

10 Es evidente que al insertar los hilos de trama 11 tienen que disponerse en la forma adecuada para conseguir el efecto antes citado. Para ello (véase fig. 2, parte derecha), se colocan estos hilos entre las mallas 12 y las entremallas 13 en los desplazamientos comprendidos entre los números 2-3 y 5-6. En los demás desplazamientos o pasadas no se les hace hacer malla a los hilos de trama, ya que con ello solo se conseguiría hacer más pesado el tejido, por lo que se les coloca asimismo por trama. De esta forma los hilos 11 se ligan entre el cuerpo de las mallas y el de las entremallas correspondientes.

15 Las pasadas 2, 3, 5 y 6 del tejido de fondo se hacen al propio tiempo abiertas, a fin de que el tejido sea lo más ligero posible, quedando únicamente las pasadas 1 y 4 que se hacen cerradas, ya que son los puntos de unión de las dos patas y por tracción lateral tendrían tendencia a abrirse si no estuvieran cerradas, por lo que conviene reforzarlas.

25 Toda persona técnica en el arte del género de punto comprenderá fácilmente que para aplicar este procedimiento a las máquinas que trabajan con platinas de retención, o sea sin lama o fontura de desprendimiento, se sigue el mismo proceso trabajando a tres tiempos y produciendo un desplazamiento supletorio lateral, a fin

208754



dé evitar el remontado del tejido y la consiguiente formación de mallas dobles o cargadas.

Se comprende que podrán introducirse cuantas variaciones de detalle se estimen convenientes, siempre que no alteren la esencialidad de la presente patente, a cuyo fin se declaran no divulgadas, practicadas ni puestas en ejecución en España, las siguientes reivindicaciones que constituyen la

NOTA REIVINDICATORIA

10 1ª - UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TEJIDOS LI-
GADOS EN FORMA ESPECIAL, caracterizado porque consis-
te en tensar los hilos de trama insertados entre las
mallas y las entremallas del tejido de fondo hasta que
la tensión conjunta de los ramales que forman las entre-
mallas añadida a la tensión de la trama sea equivalente
15 a la tensión de los ramales correspondientes a las ma-
llas del tejido de fondo.

20 2ª - Un procedimiento, según la anterior reivindica-
ción, caracterizado porque consiste esencialmente en for-
mar un tejido de punto de fondo con una máquina de ur-
dimbre de barra recta provista de un peine para los hi-
los de fondo y de un peine para los hilos de trama, in-
sertando en el tejido de fondo los hilos correspondien-
tes al peine de trama y colocando los citados hilos de
25 trama entre las mallas y las entremallas del tejido de
fondo.

3ª - Un procedimiento, según cualquiera de las rei-
vindicações anteriores, caracterizado porque consiste
en formar un tejido de fondo cerrando las pasadas que

208754

constituyen los puntos de unión de las dos patas del
ligado y dejando abiertas las restantes pasadas, in-
sertando al propio tiempo los hilos del peine de trama
entre cada mallia y entremalla del tejido de fondo cons-
tituido con los hilos correspondientes al peine de fon-
do de la máquina de urdimbre.

5
10
15
4^a - Un procedimiento, según cualquiera de las an-
teriores reivindicaciones, caracterizado porque con-
siste en formar con máquinas rectas de tejido de punto
de urdimbre, dotadas de platinas de retención, un te-
jido de punto con los hilos que provienen de un peine
de fondo y con los hilos del peine de trama de la mis-
ma máquina, cuyos peines de pasadores se desplazan
directamente por cadenas a tres tiempos con el tercer
tiempo de desplazamiento lateral supletorio.

5^a - **UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TEJIDOS
LIGADOS EN FORMA ESPECIAL.**

20
Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado en
la memoria descriptiva que antecede y que consta de
nueve hojas escritas a máquina por una sola cara y un
plano que la ilustra.

MADRID, 13 de Abril de 1.953

JOSE MARTI PRATS

P.A.

Morgades

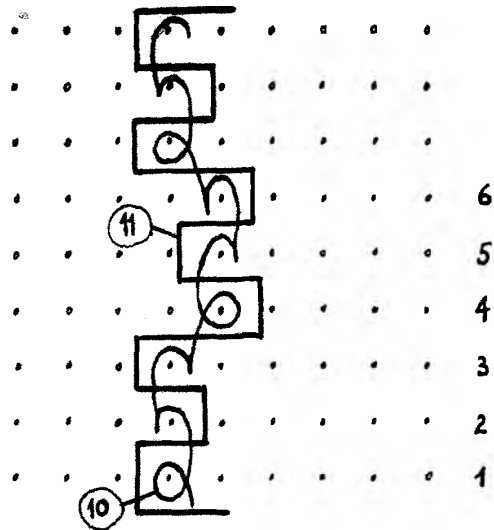


Fig 1.

208754

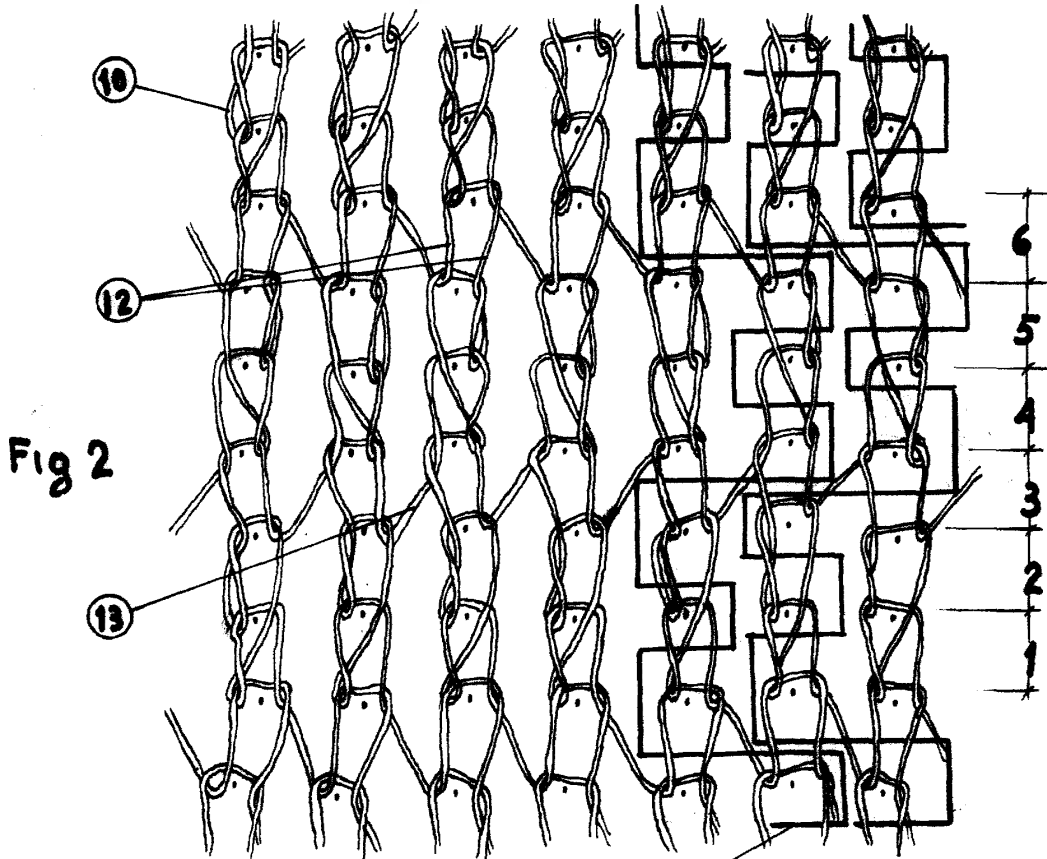


Fig 2

11

Madrid 13 1943

p.o. J.J. Mergades Graner

p.p.

[Handwritten signature]

Escala variable