

220181

220181



P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE UNA CINTA ESPECIAL, TEJIDA E INDESMALLABLE", a favor de DON IGNACIO SITJÁ SANVICENS, de nacionalidad española, residente en BADALONA (Barcelona), calle de Prim, nº 81.

. = .

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de una cinta especial, tejida e indesmallable.

En la invención se opera con máquinas Raschel de dos fonturas haciendo el trabajo con tres hilos de manera que cada uno realice un trabajo en la primera fontura para dar lugar a un enganche por delante y en la segunda fontura para proporcionar un enganche por detrás, siguiendo después dos pasadas de la máquina sin trabajar este hilo, mientras los otros repiten análoga operación.

10. El resultado es una cinta elástica y flexible de gran visibilidad.

250181



Con el fin de facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En el dibujo:

5. la figura 1, representa en desarrollo ampliado el trabajo que se describe en una realización con pasada de enganche anterior y posterior, la figura 2, indica análogamente la realización con pasada alterna de enganche.
10. En el dibujo se indica el trabajo a base de los tres hilos -1- -2- y -3-. El hilo -1- realiza el enganche -4- por detrás con la fontura de detrás, y el enganche -5- por delante, con la otra fontura, siguen dos pasadas -6- sin trabajar este hilo, mientras que el hilo -2- realiza su vuelta por detrás -7- y por delante -8- con dos pasadas sin trabajar -9- en tanto que el hilo -3- hace el enganche por detrás -10- y por delante -11-, con sus dos pasadas sin trabajo -12-.

- En la figura 2, dentro de la norma prevista, se realiza el trabajo haciendo que en las pasadas, exista una alternancia de enganches, así pues, refiriéndonos a un hilo, para seguir el curso del tejido, sucede que en la fontura de detrás se engancha en -13-, no enganchando -14- delante, en el trabajo de la fontura de delante, siguiendo la pasada sin enganchar detrás -15-, para suceder la pasada -16- de enganche delante, resultando así en el conjunto, el que una pasada si y otra no dejan de enganchar alternadamente detrás y delante.
- 20.
- 25.

- Así pues en la alternativa según figura 1, de las seis pasadas que se efectúan, dos corresponden a enganche delante y detrás y cuatro sin enganchar, para repetir el ciclo, mientras que en la figura 2, se ha logrado el resultado, haciendo un enganche
- 30.



220181

detrás, dos pasadas sin enganchar y la siguiente para enganche delante, repitiendo este ciclo después de otras dos pasadas sin enganchar y así sucesivamente.

5. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.
- 10.

. = .

N O T A

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

15. 1. Un procedimiento para la fabricación de una cinta especial, tejida e indesmallable, caracterizada por el hecho de que siendo obtenida en máquinas Raschel para géneros de punto, se realiza el trabajo haciendo que en cada fontura, de detrás y de delante se establezca un ritmo de pasadas, por el que en alternancia de trabajo se logre un enganche detrás para formar la malla y otro enganche delante para el mismo fin en cada hilo, con pasadas sucesivas sin enganche para repetir el ciclo periódicamente al terminar el trabajo todos los hilos.

25. 2. Un procedimiento según la anterior reivindicación en el que, el ritmo de trabajo consiste en realizar un enganche posterior con la fontura de detrás y seguido de un enganche por delante con la otra fontura, después del cual siguen dos pasadas



200181 17 F

sin trabajar en cada fontura, para repetir el ciclo sucesivamente.

3. Un procedimiento según la reivindicación 1 en el que, el ritmo de trabajo es realizado en cada fontura haciendo que

5. una de ellas realice el enganche mientras que la otra queda sin trabajar, en una pasada si y otra no, quedando en intermedio no realizados los enganches de los hilos adyacentes al que trabaja.

4. Un procedimiento para la fabricación de una cinta especial, tejida e indesmallable.

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

Madrid, 17 de febrero de 1955.

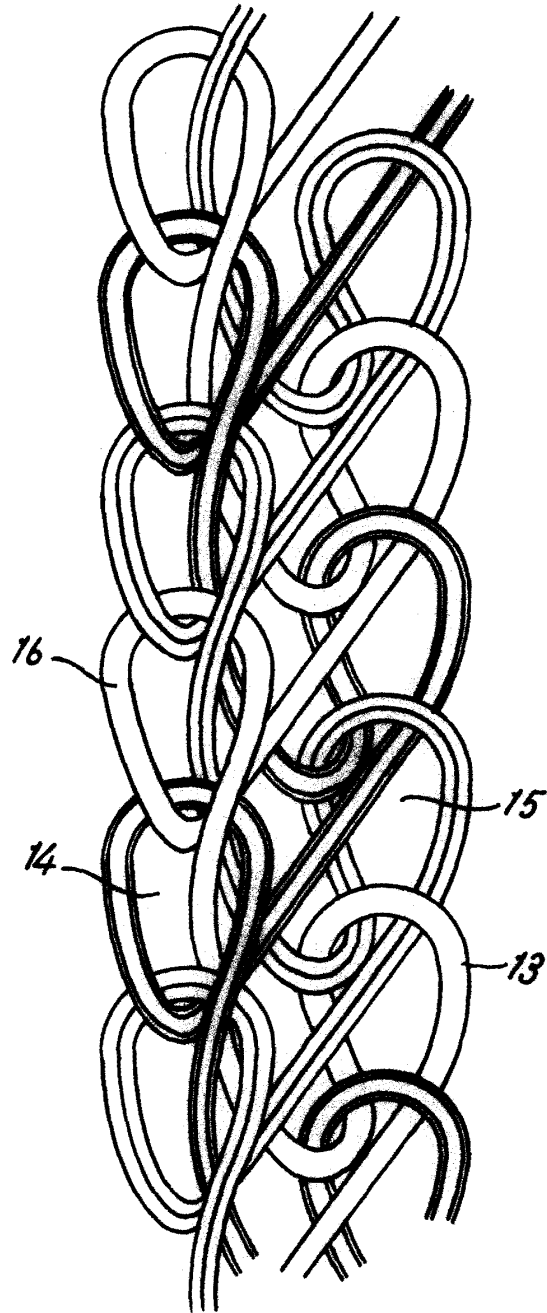
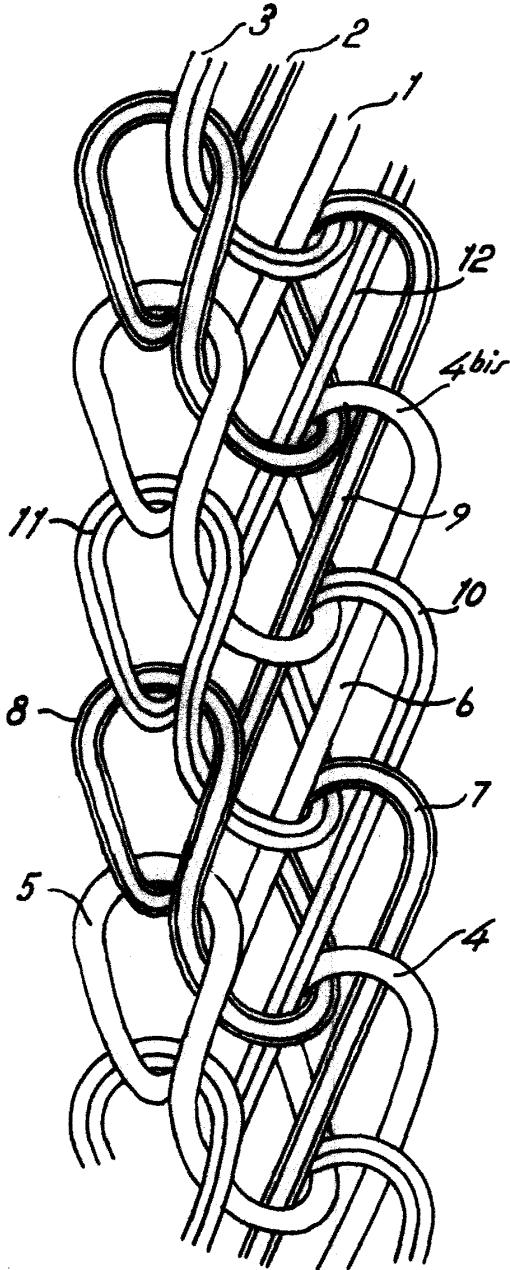
IGNACIO SITJÁ SANVICENS.

p.a.



Fig. 1

Fig. 2



Madrid, 17 Feb 1955
p.p. Jaime Isern