

26 MA



220912

22.0912

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CALCETINES CON SOLE-
TAS LISAS", a favor de Don JOSÉ MARÍA BERMÉJO LLOBET, de nacio-
nalidad española, domiciliado en BARCELONA, Avenida del Genera-
lísimo Franco, nº 369, 3º.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento
para la fabricación de calcetines con soletas lisas.

- Hasta el presente los calcetines que presentan listas
5. en la porción de pie, tienen que tener estas listas tanto en
la parte superior de dicha porción de pie como en la parte
inferior de la misma, y lo cual es forzado por la especial
manera de trabajar de las máquinas circulares utilizadas para
la fabricación de los artículos referidos.
10. Como es natural, la supresión de estas listas en la
parte inferior de la zona de pie, o sea donde se encuentra



220912

la soleta de refuerzo, proporciona muchas ventajas de orden tanto técnico como de efecto sobre el producto terminado, en todo caso efectos de presentación nuevos, no conseguidos hasta ahora con los procedimientos corrientes de tricotado.

5. Se ha encontrado que se puede suprimir las listas en la parte inferior de la porción de pie de los calcetines fabricados con máquinas circulares de tipo standard si, durante el tricotado de la porción de calcetín correspondiente a la soleta, se forma una hilera de mallas alimentando, primero
10. la mitad de las agujas de la máquina, o sea las agujas de talón corto con un hilo correspondiente a la formación de dicha soleta y, luego la mitad restante de las agujas, o sea las agujas, o sea las agujas de talón largo, con un hilo diferente, correspondiente al elemento de dibujo comprendido en esta
15. hilera de mallas, y repitiendo este ciclo de operaciones en las sucesivas hileras de mallas hasta completar la porción de soleta.

- La forma preferida para llevar a cabo esta alimentación selectiva consiste en proporcionar una alimentación suplementaria a las agujas de talones cortos, o sea a las destinadas a la confección de las porciones de talón y puntera. Al mismo tiempo un guíahilos alimenta continuamente a éstas agujas elevada por encima de las posiciones normales de ascensión el hilo destinado a la formación de la soleta. Como consecuencia, este hilo queda alimentado a la mitad de las agujas de
20. la máquina en cada hilera de mallas formada, ya que no es alcanzado por las otras agujas, las cuales quedan en posición más baja. Simultáneamente, con un segundo guíahilos se alimenta el hilo necesario para la formación del dibujo en la parte
25. superior del pie, a la altura conveniente para que sea tomado
- 30.



220912

2614

- por las agujas de talones largos, los cuales quedan situados a un nivel más bajo. Dentro de cada hilera de mallas este guíahilos está en posición de trabajo durante las medias vueltas del cilindro de agujas, en las cuales pasan delante de él
5. dichas agujas de talones largos, y es retirado a la posición fuera de trabajo durante las restantes medias vueltas, o sea cuando por delante de él pasan las agujas de talones cortos. Como consecuencia, el calcetín está formado por hileras de mallas que tienen un hilo diferente en cada una de sus partes
10. de soleta y dibujo.
- Se comprende que el guíahilos de dibujo no queda limitado a uno sólo, sino que pueden entrar en juego, en cada momento oportuno, todos los guíahilos que normalmente intervienen en la formación del dibujo o listado de la parte superior
15. del pie, independientemente de la formación de soleta, todo lo cual puede ser controlado perfectamente por el mecanismo de control automático del dibujo.
- Para este objeto se puede modificar la leva de ascensión correspondiente, de modo que las agujas de talones cortos
20. indicadas se eleven unos tres o cuatro milímetros por encima de su posición elevada usual, o bien se puede disponer una leva especialmente prevista para esta finalidad, ya sea de ascensión completa ya sea complementaria de la ascensión normalmente llevada a cabo por la leva propia de la máquina. Esta
25. leva, como es natural, ha de estar asociada con los correspondientes mecanismos selectores para ponerla en trabajo y dejarla inactiva en los momentos oportunos, controlados por el referido mecanismo de control automático.
- También puede llevarse a cabo la selección necesaria
30. para obtener la alimentación alternativa alimentando intermi-



220912

- tentamente en cada media vuelta del cilindro de la máquina el hilo para la formación de la soleta y el hilo para la formación de la parte superior del pie, entendiéndose que mientras se alimenta uno de los hilos el otro queda en posición inactiva. Al efecto se puede accionar los guíahilos correspondientes, con la adecuada selección necesaria para la formación de dibujo, en cuanto al hilo de la parte superior del pie se refiere, sincronizadamente con la rotación del cilindro de la máquina, de manera que cuando uno de ellos está en posición activa, el otro se encuentra en posición fuera de trabajo.

- El accionamiento de estos guíahilos puede ser llevado a cabo por dispositivos de leva o excéntrica conectados con las transmisiones sincronizadas de la máquina, o bien por medio de levas correspondientes, montadas directamente sobre uno de los cilindros de agujas de la máquina. En todo caso, el sistema utilizado comprenderá igualmente los medios adecuados, convenientemente relacionados con el mecanismo de control automático de dibujo de la máquina para poner en servicio o fuera de funcionamiento los guíahilos en los momentos oportunos.

- La invención, en su esencialidad, puede ser desarrollada en otras variantes que difieran en detalle de las indicadas y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser llevada a la práctica en cualquier forma y tamaño, con los medios y aparatos más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

2011
220912

N O T A

Descrito el invento, se declaran nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Procedimiento para la fabricación de calcetines y similares con soletas lisas, caracterizado porque consiste en formar una hilera de mallas alimentando, primero la mitad de las agujas de la máquina, particularmente las agujas de talón corto, con un hilo correspondiente a la formación de la soleta; poner fuera del alcance de las agujas este hilo previamente alimentado y, simultáneamente, alimentar la mitad restante de las agujas de la máquina, o sea las agujas de talones largos, con un hilo diferente, correspondiente al elemento de dibujo comprendido en esta hilera de mallas particularmente organizada, y repitiendo este ciclo de operaciones
10. en las sucesivas hileras de mallas hasta completar la porción de soleta del calcetín o similar.

15. 2. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque se proporciona una elevación suplementaria a las agujas de talones cortos, se alimenta continuamente el
20. hilo necesario para la formación de la soleta de modo que puede ser tomado por estas agujas elevadas, se alimenta el hilo necesario para la formación de la parte superior del pie, de modo que puede ser tomado por las agujas de talones largos, en las posiciones angulares con respecto del cilindro de agujas, en las cuales dichas agujas de talones largos pasan por
25. el referido guiahilos.

3. Procedimiento según la reivindicación 2, caracte-



26 MAR

220912

rizado porque el guihilos que alimenta el hilo para la formación de la parte superior del pie es puesto en funcionamiento cuando pasan delante de él agujas de talones largos y es puesto en posición de reposo cuando pasan por delante de él agujas de talones cortos.

5.

4. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque se forman hileras de mallas alimentando, primero un hilo correspondiente a la formación de la porción de soleta en las posiciones angulares con respecto del cilindro de agujas, en las cuales pasan agujas de talones cortos por delante del guiahilos correspondiente; se pone fuera de servicio este guiahilos y se empieza simultáneamente a alimentar el hilo correspondiente a la formación de la parte superior del pie en

10.

las posiciones angulares con respecto de dicho cilindro de agujas, en las cuales pasan por delante del guiahilos citado en segundo lugar las agujas de talones largos; se pone fuera de servicio el referido segundo guiahilos y se repite estas operaciones para formar hileras de mallas sucesivas.

15.

5. Procedimiento según las reivindicaciones 1 a 4,

20.

caracterizado porque en la alimentación del hilo correspondiente a la formación de la parte superior del pie intervienen distintos guiahilos para lo formación de dibujo según los métodos usuales.

6. Procedimiento para la fabricación de calcetines

25.

con soletas lisas.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara,

30.

Madrid, a 26 de Marzo de 1955.

JOSE MARIA HERMEJO LLOBET.

p. a.

JAI ME ISE RN MIRA LLES

P. P.