



226540

P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE UN GÉNERO DE PUNTO INDESMALLABLE", a favor de GÉNEROS DE PUNTO RAFEL, S.A., de nacionalidad española, residente en BARCELONA, Vía Layetana, nº 165.

• = •

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de un género de punto indesmallable que presenta la ventaja sobre los conocidos, de tener una elasticidad mucho mayor que la que se puede obtener con los procedimientos corrientemente empleados hasta la fecha. Además, esta elasticidad puede ser aumentada considerablemente si en la fabricación del género se utiliza alguno de los materiales sintéticos modernos, por ejemplo los conocidos bajo las denominaciones genéricas de Elanca y Stretch.

10. El procedimiento según la invención se caracteriza porque se tricota hileras transversales y columnas longitudinales de mallas

226540



- 1
- formando una hilera de mallas que quedan retenidas en las agujas de la máquina, desprendiendo dicha hilera de mallas de las agujas por encima de los bucles formados por el hilo alimentado y de las puntas o ganchos de la máquina, transfiriendo las mallas desprendidas a agujas espaciadas transversalmente con respecto de las iniciales, alimentando una nueva pasada de hilo y desprendiendo los bucles retenidos y las mallas cargadas sobre los bucles formados con la última pasada de hilo, alimentando otra pasada de hilo y desprendiendo las mallas formadas en la última pasada por encima de los bucles de la presente y de las puntas de la máquina, transfiriendo otra vez las mallas desprendidas a agujas espaciadas transversalmente con respecto a las anteriores, y repitiendo estas operaciones indefinidamente.
- 5.
- 10.

- De la anterior definición se desprende que el trabajo normal de la máquina es modificado en el sentido de que en lugar de efectuar el desprendimiento normal al aire, se aplica las puntas o elementos equivalentes de la máquina contra las agujas y por encima de la posición en que se encuentra retenido el género tricotado, de manera que cuando se produce el desprendimiento, las mallas desprendidas no caen al aire sino que quedan insertadas en las puntas y son sostenidas por ellas. Luego las puntas son separadas de las agujas con las que estaban acopladas y son separadas, y subsiguientemente aplicadas de la misma manera sobre agujas distanciadas transversalmente con respecto de las anteriores, o sea a lo largo de la fontura de la máquina.
- 15.
- 20.
- 25.

- Desde luego que ya es corriente en el funcionamiento de las máquinas en cuestión el desplazar cierto número de mallas de un número dado de agujas para desplazar dichas mallas en sentido transversal a la pieza de género que se esta elaborando con la
- 30.

226540



máquina, pero no es menos cierto que esta práctica es utilizada para la formación de menguados y aumentados, y no podía, en ninguna manera, preverse que la aplicación de esta técnica a la totalidad de las agujas de la fontura, en combinación con una secuencia especial de pasadas de transferencia y pasadas para la

5. formación de hileras normales, llegase a proporcionar un género de características esencialmente diferentes de las conocidas hasta la fecha.

La primera hilera de mallas queda retenida en la forma usual;

10. las platinas prensan el hilo y forman los bucles alrededor de las agujas. A continuación se alimenta una nueva pasada de hilo de modo que sea recogida por los picos de las agujas, y en este momento, en lugar de producir el desprendimiento normal de las mallas anteriormente formadas, por encima de los bucles que se acaba de formar, se aplica las puntas de la máquina contra las

15. agujas de manera que al descender las agujas, la pasada de mallas anterior es recogida por las puntas pasando por encima de los bucles que quedan retenidos debajo de los picos de las agujas.

El movimiento siguiente es la separación de las puntas con

20. las mallas desprendidas, de las agujas, y ahora se desplaza lateralmente todo el juego de puntas hasta enfrentar éstas con agujas distanciadas de las iniciales en un número prefijado. Las mallas desplazadas son cargadas sobre estas agujas mediante un movimiento conveniente de la máquina y de esta manera queda

25. terminada la transferencia.

Ahora ya se puede tender la otra pasada de hilo alimentado, se forma los bucles correspondientes mediante las platinas, se prensa los picos de las agujas y se desprende las mallas formadas sobre las agujas en la pasada anterior, más las mallas transferidas en la operación precedente, sobre los bucles formados me-

30.

226540



diante la última pasada de hilo alimentado.

A continuación se puede iniciar la misma operación de transferencia, para lo cual se tira una pasada de hilo, se aplica las puntas, se toma las mallas anteriores y se las transfiere otra vez lateralmente a agujas diferentes.

5.

Continuando indefinidamente estas operaciones se logra un tejido columnas longitudinales de mallas en forma de cadenetas esencialmente paralelas ligadas entre sí por medio de hilos cruzados diagonalmente de manera que el tejido, en vista muy aumentada, presenta un reticulado poligonal.

10.

La presencia de hilos entrelazados en sentido diagonal crean una reserva de material con gran capacidad de extensión en todos los sentidos.

15.

El número de agujas que se desplaza las puntas de la máquina durante la operación de transferencia es variable dentro de límites muy amplios. Con los materiales corrientes, por ejemplo rayón y similares, proporcionan buenos resultados unos desplazamientos de una a tres agujas; con materiales sintéticos que ya presentan elasticidad material, por ejemplo por estar dotados de multitud de bucles o enortijamientos procedentes de un proceso especial de torcido durante la preparación del hilo, se puede aumentar considerablemente este número de agujas. La selección de las combinaciones desplazamiento dependerá pues, en su mayor parte, del tipo de tejido que se desea obtener.

20.

25.

Para facilitar la explicación se hace referencia al adjunto dibujo en el que se ha representado una vista muy ampliada de un género obtenido por el procedimiento de la invención. La representación de los hilos individuales, utilizada en este dibujo es esquemática; aunque en él se los supone filamentos continuos únicos por estar representados a base de dos líneas paralelas, se

30.



sobreentiende que en la realidad los hilos están formados por un número variable de filamentos, ya sea torcidos o sin torsión, o bien rizados, siempre de acuerdo con la clase de género que se desea obtener.

5. En el dibujo se aprecia perfectamente dos columnas longitudinales de mallas 10,11 que forman respectivas cadenetas con los hilos de las distintas pasadas alimentadas. Los hilos de conexión transversal de estas cadenetas están representados en general con la referencia 12.
10. Los desplazamientos laterales de las mallas de las distintas pasadas se aprecian claramente en la figura. El bucle 13 que debería formar parte de una cadeneta situada a la derecha de la columna 11, ha sido desplazado hacia la izquierda y ligado con el bucle 14 de dicha columna 11. Similarmente, el bucle 15 que
15. tendría que formar parte, en un género con ligado normal, de una cadeneta situada entre las cadenetas 10,11, está enlazado con el bucle 16 que forma parte de una columna de mallas situada a la izquierda de la columna 10, ha sido desplazado hacia la derecha y está ligado con el bucle 18 de la referida cadeneta 10, y el
20. bucle 19 está enlazado con el bucle 20 de la columna 11 como consecuencia de un desplazamiento hacia el propio lado.

El género ilustrado es sencillo, o sea que está constituido por un solo hilo continuo, pero, como es natural, en el procedimiento de la invención también se puede utilizar los medios auxiliares conocidos en la técnica textil, por ejemplo para formar zonas reforzadas, a cuyo efecto será necesario únicamente alimentar simultáneamente con el hilo base del tejido otros hilos de refuerzo que formarán los mismos ligados que aquél.

El invento, en su esencialidad, puede ser desarrollado en

30. otras variantes que difieran en detalle de las indicadas y a las



cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pués, ser construído en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

• = •

N O T A

5. Descrito el invento, se declara nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones:
1. Procedimiento para la fabricación de un género de punto indesmallable, caracterizado porque se tricota hileras transversales y columnas longitudinales de mallas formando una hilera de mallas que queda retenida en las agujas de la máquina, desprendiendo dichas mallas de las agujas por encima de los bucles formados por el hilo alimentado y de las puntas o ganchos de la máquina, transfiriendo las mallas desprendidas a agujas espaciadas transversalmente con respecto de las iniciales, alimentando una nueva pasada de hilo y desprendiendo los bucles retenidos y las mallas cargadas sobre los bucles formados en la última pasada por encima de los bucles de la presente y de las puntas de la máquina, transfiriendo otra vez las mallas retenidas a agujas espaciadas transversalmente con respecto a las anteriores, y repitiendo estas operaciones indefinidamente.
10. 2. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque se tricota hileras de mallas en las que las mallas transferidas de una hilera son desplazadas en sentido opuesto a la dirección de transferencia de las mallas de las hileras adyacentes.
15. 3. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado
- 20.
- 25.

226540

6 FEB



porque después de una fase de transferencia de las mallas en un sentido se efectúa una fase de transferencia ulterior en el mismo sentido.

4. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque después de haber transferido mallas en un sentido a partir de una posición determinada, se efectúa una transferencia en sentido opuesto hasta llegar a la posición de partida.

5. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque después de haber transferido mallas en un sentido a partir de una posición determinada, se efectúa una transferencia en sentido opuesto sin pasar por dicha posición inicial.

6. Procedimiento para la fabricación de un género de punto indesmallable.

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

Madrid, a 6 de febrero de 1956.

GÉNEROS DE PUNTO RAFEL, S.A.

p.a.

JAIME ISERN MIRALLES
P. P.

