

AÑO 1.958

Expediente núm.



244822

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

244822

PATENTE DE INTRODUCCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INTRODUCCION por **DIEZ** años, en España

a favor de

JAMES LOUIS CETAZ, de nacionalidad

Norteamericana domiciliado en **NEW YORK (EE.UU.)**

calle de **18 East 64th Street** núm.

por:

"PERFECCIONAMIENTOS EN MEDIAS DE PUNTO CIRCULAR"

Nº 10439

Agente Sr. **Ungria**



244822

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a
la solicitud de
una PATENTE de INTRODUCCION por DIEZ AÑOS en ESPAÑA
por
"PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICA-
CION DE MEDIAS DE PUNTO CIRCULAR",
a favor de
JAMES LOUIS GETZ, de nacionalidad norteamericana, re-
sidente en 18n East 64th Street, New York N.Y.,

Basada en la patente norteamericana nº 2.740.279, del
1 de diciembre de 1954.

1111



244822

Esta invención se relaciona con calcetería de punto y particularmente con una nueva construcción de calcetería y con un método de cerrar la punta de medias que son tejidas en máquinas de hacer punto circular.

5.-

Como es bien sabido, la fabricación de calcetería se divide en dos métodos básicos, es decir, punto para confección y punto circular. En la primera, la media se teje plana y después de quedar completado el tejido, los dos lados de la media son plegados conjuntamente, cosiéndose los bordes, con una costura que se extiende a lo largo del

10.-

pié, hasta el extremo de los dedos. Esta costura se halla situada en el fondo del pié, donde no es visible cuando se lleva puesta la media y, aunque no es una costura plana, se ha observado que no causa incomodidad alguna al usarlo. Proporciona un rápido y económico método de cerrar

15.-

la punta y corrientemente se emplea para confeccionar gran parte de las medias para señora.

20.-

En la fabricación de medias de punto circular, el cierre de la punta, de acuerdo con el método actualmente en uso, es más difícil. La costura, en lugar de extenderse a lo largo del pié, lo hace a través del mismo, cerca de los dedos, estando en ángulo recto con el eje longitudinal del pié. Esta costura se extiende también hacia el centro alrededor de los lados del pié y, debido a su situación, ha de ser plana a fin de proporcionar comodidad al usuario y ser aceptable desde un punto de vista comercial. Para efectuar esta costura de manera satisfactoria es preciso que el operario coloque a mano cada lazada en

25.-

el extremo de la media correspondiente a los dedos en uno de los puntos del dial de una máquina de entrelazar. Las lazadas de la porción del empeine se colocan de igual modo individualmente sobre los mismos puntos que las lazadas de la porción del pié y esos pares de lazadas se cosen conjuntamente para cerrar la punta.

30.-

Esta operación de poner las lazadas en los puntos del dial

244822



de una entrelazadora es tediosa y requiere un largo período de adiestramiento por parte del operario antes de que obtenga la necesaria pericia. En efecto, se conviene generalmente en que este entrelazado de calcetería de punto circular es la más difícil operación manual actualmente en uso en la fabricación comercial de calcetería.

5.-

Es obtejo de esta invención proporcionar una construcción de media de punto circular en la que la costura que cierra la punta, en lugar de extenderse a través del pié, lo hace a lo largo del mismo y por el fondo, De esta forma, la costura se coloca en tal posición que no se requiere sea plaza para que proporcione comodidad al usuario pudiendo efectuarse sin la tediosa operación manual de poner las lazadas individualmente en los puntos del dial de una entrelazadora.

10.-

En los dibujos adjuntos:

La figura 1 es una vista lateral del artículo de calcetería tal como sale de la máquina de puntos.

15.-

La figura 2 es una vista lateral de la porción terminal del mismo artículo después de haberse cerrado la punta.

La figura 3 es una vista inferior de la porción terminal del mismo artículo tal como aparece en el pié del usuario.

20.-

En la fabricación de calcetería de punto circular hay dos métodos de girar el cilindro, que se usan en la misma media. En un método, el cilindro se mueve continuamente en una dirección, generalmente contraria a la de las manecillas del reloj; en el otro, el cilindro se mueve alternativamente hacia atrás y adelante, efectuando menos de una revolución completa en cada movimiento recíproco. Las agujas del cilindro forman dos grupos, conteniendo cada uno el mismo número de ellas; las que tejen la porción del empeine tienen cabos largos y las que tejen el fondo del pié tienen cabos cortos.

25.-

Al confeccionar una media, el tejido empieza en la parte superior A (figura 1) y continua con el giro del cilindro en una direc-

30.-



244822

- ción hasta que se alcanza el punto B. Luego, las agujas del empeine, que tienen cabos largos, se alzan hasta una altura que las coloca fuera de toda acción, cambiándose la rotación del cilindro alternativamente, avanzando el tejido hasta el punto C solamente con las agujas de
- 5.- cabo largo. Con cada movimiento recíproco es elevada una aguja de cabo corto a cada lado del grupo mediante una "pasada perdida" de forma que quede fuera de toda acción. Este proceso de elevar sucesivamente las agujas estrecha el tejido y forma una sesga CD. En el punto D sólo permanecen activas unas pocas agujas. Entonces, las agujas de cabo corto
- 10.- que han estado levantadas se ponen en acción una cada vez, ensanchándose la sesga hasta alcanzar la línea CE, después de lo cual el tejido del talón habrá quedado completado. En ese momento se ponen en acción las agujas de cabo largo y el tejido avanza en rotación continua durante la confección del pié.
- 15.- Es costumbre tejer la punta en forma exactamente igual a la descrita para tejer el talón. Hay una excepción: en la fabricación de medias de señora de punto circular, las agujas de cabo corto que tejen el fondo del pié son elevadas fuera de toda acción en el tejido de la punta, efectuándose la costura de la entrelazadora en el fondo del
- 20.- pié para hacerla menos perceptible, extendiéndose, sin embargo, a través de dicho fondo y mostrándose a ambos lados, para terminar hacia el centro de los lados del pié.
- 25.- En esta invención, el procedimiento de tejer la punta es completamente diferente. En lugar de elevar dejar fuera de acción la mitad de las agujas, sólo se elevan algunas de ellas, que son aquellas que tejen la porción del pié situada entre los puntos 10 y 11 de la figura 2. El movimiento alternativo empieza en este punto 10 y el arco de movimiento alternativo se incrementa de modo que se teja una larga carrera desde el punto 10 hasta pasado el punto 18 y hasta el punto 10
- 30.- al otro lado del pié. Empezando en 10, ^{una} sesga estrechada 10-13-12 queda

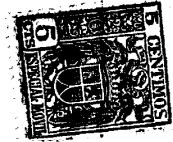
244822



formada, de longitud aproximadamente doble a la de la sesga ordinaria, elevando una aguja a la vez a cada lado del grupo y, al tejerse esta sesga, la porción del empeine de la punta queda formada desde 18 a 12. Después de quedar completado el lado de estrechamiento de esta sesga, en lugar de ensancharlo poniendo en acción las agujas levantadas, una aguja cada vez, todas las que están levantadas se ponen en acción de una vez, reanudándose entonces la rotación continua y tejiéndose la porción extrema 13-11-14-17. Cuando se ha alcanzado la abertura 15-16, se extrae la media de la máquina de punto y se efectúa la costura 17-11 a lo largo del pié para cerrar la punta. La pieza estrecha 17-15-16-11 es cortada y desechada. La costura 17-11 aparece más claramente en la figura 3, en la que puede verse que se extiende en el centro del fondo del pié del usuario.

El método descrito es preferible, pero hay muchas variaciones del mismo dentro del ámbito de esta invención. Después de quedar completada la sesga 10-13-12, en lugar de poner todas las agujas en acción a la vez, pueden ponerse una cada vez o dos al mismo tiempo. Si se desea acortar la costura 17-11, puede hacerse incorporando un cordón no estirable en la costura al efectuarse ésta, o un hilo elástico en la porción terminal 13-11-14-17. Puede usarse un hilo elástico en la abertura 15-16 para llevar el rizo fuera del tejido terminal y facilitar la confección de la costura 17-11. Debido a la situación de la costura 17-11 en el fondo del pié, no es necesario que sea plana, pero sí se desea que sea así, puede obtenerse haciendo de nylon la porción 13-11-14-17 y usando hilo de aquel material en la costura 17-11. Luego puede darse permanente forma plana a la costura sometiendo previamente a presión a la media sobre la costura. Al ponerse este método en práctica para producción de gran volumen, pueden introducirse otras variantes.

Hecha la descripción precedente hemos de añadir que los detalles de realización puede variar, sin que por ello cambie la esencia



244822

de la invención, que es la que se desprende los párrafos precedentes y la que se reivindica en la siguiente

NOTA

En resumen: La Patente de Introducción que se solicita,
5 recaerá sobre las reivindicaciones que siguen:

1) Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de medias de punto circular, que incluye un método de tejer la porción terminal de aquellas en una máquina de hacer punto circular que comprende la elevación, fuera de toda acción de un grupo de agujas del lado del cilindro de agujas que tejió
10 la plantilla de la porción de dicha media, alternándose dicho cilindro mientras eleva algunas de las restantes agujas fuera de toda acción, unas pocas a un tiempo en sucesivos movimientos alternativos de dicho cilindro, cobcando finalmente todas las agujas en posición activa y terminación del tejido de la
15 porción de plantilla de dicha media mediante rotación continua de dicho cilindro.

2) Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de medias de punto circular, que incluye un método de tejer la porción terminal de la media en una máquina de hacer punto circular, que comprende la elevación, fuera de toda acción, de un grupo de agujas en el lado del cilindro de agujas que tejió
20 el fondo del pie de dicha media, movimiento alternativo de dicho cilindro al tiempo que eleva algunas de las restantes agujas fuera de toda acción, unas pocas al tiempo en sucesivos
25 movimientos alternativos de dicho cilindro, colocación de todas las agujas mencionadas en posición activa simultáneamente, y terminación del tejido de dicha media por rotación continua del referido cilindro.

3) Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación

5

10

15

20

25

30

244822



de medias de punto circular, que incluye un método de ^{ej}er
la porción terminal de la media en una máquina de hacer punto
circular, que comprende la elevación, fuera de toda acción,
de un primer grupo de agujas en el lado del cilindro de agu-
5 jas que tejió el fondo de la porción del pie de dicha media,
el movimiento alternativo de dicho cilindro al tiempo que ele-
va un segundo grupo de agujas fuera de toda acción, unas pocas
cada vez, y luego coloca dicho segundo grupo de agujas en posi-
ción activa, unas pocas cada vez en sucesivos movimientos al-
10 ternativos, colocación de dicho primer grupo de agujas en posi-
ción activa simultáneamente, y terminación del tejido de la
porción de plantilla de dicha media mediante rotación continua
del citado cilindro.

4) Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación
15 de medias de punto circular, que incluye un método de tejer la
porción terminal de la media en una máquina de hacer punto cir-
cular, que comprende la elevación, fuera de toda acción, de
un grupo de agujas del lado del cilindro de agujas que tejió
el fondo de la porción de pie de dicha media. movimiento alter-
20 nativo de dicho cilindro en tanto que eleva, fuera de toda ac-
ción, algunas de las restantes agujas, unas pocas al tiempo en
sucesivos movimientos alternativos del referido cilindro, co-
locación final de todas las agujas mencionadas en posición ac-
tiva y, terminación del tejido de dicha media por rotación del
25 citado cilindro para formar un tejido marginal alrededor de la
abertura de la punta de dicha media, incorporando un cordón
eficazmente no estirable en dicho tejido marginal.

5) Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación
de medias de punto circular, que incluyen un método de tejer la
30 porción terminal de la media en una máquina de hacer punto cir-

244822



5 cular, que comprende la elevación, fuera de toda acción, de un grupo de agujas del lado del cilindro de agujas que tejió el fondo de la porción del pie de dicha media, movimiento alternativo de dicho cilindro al tiempo que eleva, fuera de toda acción, algunas de las restantes agujas, unas pocas cada vez, en los sucesivos movimientos alternativos de dicho cilindro, colocación final de todas las agujas referidas en posición activa, y terminación del tejido de dicha media por rotación continua del citado cilindro para formar un tejido marginal alrededor de una abertura terminal de la media, incorporando un hilo elástico en dicho tejido marginal.

10 6) Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de medias de punto circular, que incluyen un método de formar la punta de la media usando una máquina de hacer punto circular, que comprende la elevación, fuera de toda acción de un grupo de agujas del lado del cilindro de agujas que tejió el fondo de la porción de pie de dicha media, movimiento alternativo de dicho cilindro al tiempo que eleva, fuera de toda acción, algunas de las restantes agujas, a un tiempo unas pocas en los sucesivos movimientos alternativos de dicho cilindro, colocación final de todas las agujas referidas en posición activa, terminación del tejido de la citada media por rotación continua de dicho cilindro para formar un tejido marginal alrededor de una abertura terminal de la misma media, retirada de la media de las citadas agujas, aplanamiento de la media para colocar juntamente sus dos porciones laterales, confección de una costura a través de las dos porciones laterales de la media a lo largo de una línea que se extiende longitudinalmente sobre la media y a través de la referida abertura terminal, y eliminación del tejido marginal situado más allá

15

20

25

30

244822

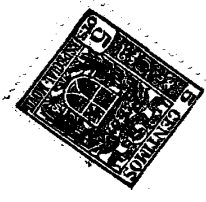


5 7) Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de medias de punto circular, que incluyen un método de formar la punta de la media usando una máquina de hacer punto circular, que comprende el tejido de dos sesgas estrechadas a través de los lados de dicha media, tejido de adicionales porciones de plantilla de dicha media adjuntando las citadas sesgas, cierre de la referida punta poniendo en contacto dichas porciones adicionales de plantilla entre sí, y enlace de dichas porciones adicionales de plantilla entre sí con una costura de puntadas que se extienden a lo largo de la citada media.

15 8) Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de medias de punto circular, que incluyen un método de formar la punta de la media usando una máquina de hacer punto circular, que comprende el tejido de dos sesgas a través de los lados de dicha media, formación de la porción de plantilla de dicha punta mediante el tejido de género adicional adjuntado a las citadas sesgas, colocación de los dos lados de dicho género adicional en contacto recíproco y cierre de la mencionada punta mediante la costura de los dos lados referidos del citado género, cuya costura de puntadas se extiende a lo largo de la mencionada media.

25 9) Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de medias de punto circular, que incluyen un método de formar la punta de la media usando una máquina de hacer punto circular, que comprende la formación de una porción de empeine de dicha punta mediante el tejido de sesgas a través de los lados de dicha media desde puntos cercanos al centro de la porción de plantilla de dicha media, formación de dicha porción de plantilla de la citada punta mediante el tejido de género adicional adjuntado a dichas sesgas, y costura de puntadas que se

30



244822

extiende desde un punto cercano al extremo de dicha punta, a lo largo de la citada porción de plantilla, en una dirección alejada de la citada punta, hasta un punto del centro lateral de la mencionada porción de plantilla.

5

10) Perfeccionamiento en el procedimiento de fabricación de medias de punto circular, caracterizados porque una porción terminal presenta una sesga que se extiende desde las proximidades del centro inferior del pie de dicha media, oblicuamente hacia arriba y adelante, a lo largo de uno y otro lado de la citada porción terminal hasta un punto cercano al extremo de la punta de dicha media, estando cerrada dicha porción terminal por una costura de puntadas que se extiende longitudinalmente sobre la porción del pie de la citada media y a lo largo del fondo de la misma.

10

15

11) Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de medias de punto circular, caracterizados porque una porción terminal presenta una sesga que se extiende oblicuamente hacia arriba y adelante, a lo largo de uno y otro lado de dicha porción terminal, estando cerrada dicha porción terminal por una costura de puntadas que se extiende longitudinalmente sobre la porción del pie de dicha media y a lo largo del fondo de la misma.

20

25

12) Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de medias de punto circular, caracterizados porque una porción terminal está construida de carreras de lazadas de hilo, una sesga en dichas carreras, extendiéndose dichas carreras del lado del empeine de dicha porción terminal oblicuamente a dicha sesga, y extendiéndose dichas carreras del lado inferior de dicha porción terminal paralelamente, en general, a la citada sesga, y una costura de puntadas que se extiende longitudinalmente en la citada media a lo largo ^{del fondo} de dicha porción ter-

30

244822



minal para cerrarla.

13) Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Introducción que se solicita: "PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MEDIAS DE PUNTO CIRCULAR".

5

Todo conforme queda descrito en la presente memoria, que consta de once páginas escritas a máquina y dibujos que se acompañan.

Madrid, 21 de octubre de 1958

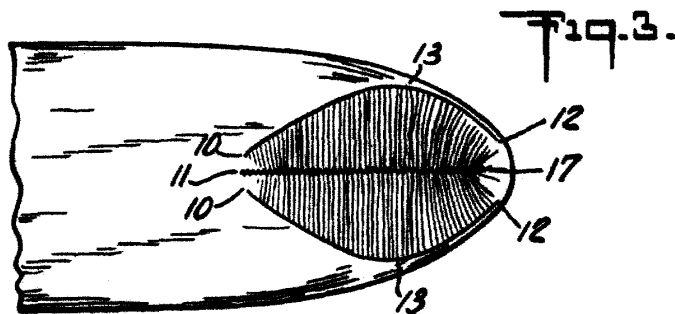
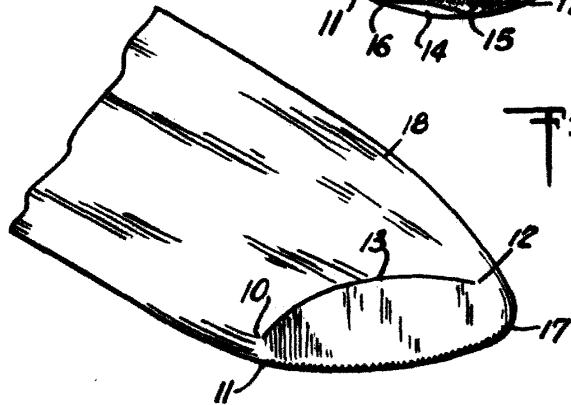
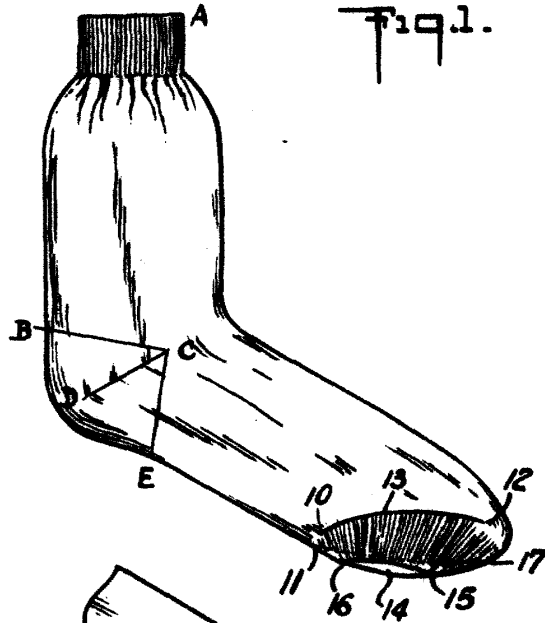
10

ALFONSO UNGRIA

244822



OCT. 1958



ESPAÑA

MADRID, 21 de octubre DE 1958

[Handwritten signature]