

AÑO 1.958

Expediente núm. _____



244823

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

244823

PATENTE DE INTRODUCCION

244823

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE INTRODUCCION por DIEZ años, en España

a favor de

JAMES LOUIS GETAZ, de nacionalidad

norteamericana domiciliado en NEW YORK, N.Y. (EE.UU.)

calle de 18 East 64th Street núm.

por:

"PERFECCIONAMIENTOS EN MEDIAS DE PUNTO CIRCULAR".

Nº 10442

Agente Sr. Ungria



22 Nu.

244823

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a

la solicitud de

una PATENTE DE INTRODUCCION por DIEZ AÑOS en ESPAÑA

a favor de

JAMES LOUIS GETAZ, de nacionalidad norteamericana,
residente en 18 East 64th Street, New York, N.Y.,
Estados Unidos,

p o r

"PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICA
CION DE MEDIAS DE PUNTO CIRCULAR".

Fuente de origen: Basada en la Patente norteameri-
cana nº 2.821.847, solicitada el
23 de marzo de 1958.



244823

244823

Esta invención está relacionada con calcetería de punto y particularmente con una nueva construcción de calcetería y un método de cerrar la punta de la media que se teje en máquinas de hacer punto circular.

5.-

En la fabricación de medias de punto circular, la punta se cierra mediante una costura que se extiende a través del pié cerca de los dedos, en ángulo recto con el eje longitudinal de aquél. Para hacer esta costura de manera satisfactoria, es necesario que el operario coloque a mano cada lazada en el extremo de la porción terminal

10.-

de la media sobre uno de los puntos del dial de una máquina de entrelazar. Las lazadas de la porción del empeine son de igual modo colocadas individualmente en los mismos puntos que las lazadas de la porción del pié, y estos pares de lazadas son cosidas conjuntamente para cerrar la punta. Esta operación de poner las lazadas en los puntos del

15.-

dial de la entrelazadora es tediosa y requiere un largo período de entrenamiento por parte del operario antes de que consiga la suficiente pericia.

20.-

En la Patente norteamericana nº 2.740.279, extendida en 3 de abril de 1956, se muestra un método nuevo y practicable, en el que la punta de las medias de punto circular puede cerrarse mediante una costura que se extiende a lo largo de la media, en el fondo del pié. Es objeto de la presente invención mostrar un perfeccionamiento en este método de cerrar la punta.

25.-

La figura 1 muestra una vista lateral de la media tal como sale de la máquina de hacer punto.

La figura 2 muestra una vista lateral de la porción terminal de la media después de haberse cerrado la punta.

30.-

Al confeccionar una media, el tejido empieza en la parte superior A, como se muestra en la figura 1, y continua en la forma ordinaria a través de la porción de la pierna, talón y pié, hasta alcan-



244823

- zar el punto 11. En este punto se elevan algunas agujas fuera de toda acción, que son aquellas que tejen la porción del pié situada entre los puntos 10 y 11. El movimiento alternativo del cilindro empieza entonces, haciéndose el arco de movimiento alternativo lo suficiente para
- 5.- tejer una larga carrera desde el punto 10 hasta pasado el punto 18, llegando al punto 10 al otro lado del pié. Empezando en 10, una sesga estrechada 10-13-19-12 queda formada, la cual es mucho más larga que la sesga que ordinariamente se teje al formar el extremo de la media.
- 10.- Esta sesga puede formarse elevando una o más agujas con cada movimiento alternativo del cilindro, o bien puede incrementarse la longitud de esta sesga. Si se desea construir la porción del pié de manera que se obtenga una sesga mayor, el método preferente de regular la longitud de esta sesga es como sigue.
- 15.- Si se desea hacer una sesga estrechada de longitud doble a la que tendría si se elevara una aguja, fuera de toda acción, en cada movimiento alternativo, se eleva en cada uno de estos movimientos una aguja y cada cuatro movimientos alternativos se bajan dos agujas a su posición activa. Las proporciones de la extensión de la longitud de la sesga pueden ser variadas modificando la frecuencia con que se bajan las agujas a su posición activa, pudiendo variarse de la misma
- 20.- manera la longitud de un lado ensanahado de una sesga.
- 25.- En la Patente que antes se menciona, se describen dos métodos para completar el tejido al extremo de la porción de pié después que la sesga 10-13-19-12 es tejida en el lado estrechado. En el primero de ellos, que también se muestra en los dibujos, todas las agujas que han sido elevadas son bajadas simultáneamente a su posición activa, y el resto de la porción del pié se teje por rotación continua del cilindro. Este método tiene la ventaja de invertir un tiempo mínimo, lo que facilita la producción, quedando sólo una pequeña porción de material de desecho a eliminar cuando se efectua la costura que cierra el
- 30.-



244823

- 5.- pié. Tiene la desventaja de extender la costura hasta el punto del extremo en que puede resultar visible cuando se lleve la media con zapatos de puntera descubierta, o bien puede producir incomodidad al usuario en su contacto contra los dedos o entre los mismos. También, en ciertos tipos de máquinas de coser, el brazo de la máquina se extiende más allá de las agujas de costura y no es conveniente empezar la costura en el punto de la extremidad.
- 10.- El otro método que se describe especifica que, después que el estrechamiento de la sesga ha avanzado hasta el punto 12, las agujas que han sido elevadas pueden volverse a su posición activa una cada vez o dos al tiempo. Este método tiene la ventaja de permitir que la costura empiece desde el punto de la extremidad, de modo que no entre en contacto con los dedos del usuario y no sea visible cuando la media se lleve con zapatos de puntera descubierta. Tiene la desventaja de frenar la producción, produciendo además una mayor porción de material de desecho a eliminar cuando se efectúe la costura que cierra el pié.
- 15.-
- 20.- Es objeto de esta invención combinar las ventajas de esos dos métodos y evitar sus inconvenientes. Ello se ha logrado como sigue: Después que el lado estrechado de la sesga ha sido tejido hasta el punto 12, el extremo correspondiente a los dedos se redondea continuando el movimiento alternativo del cilindro y bajando una aguja que haya sido elevada con cada movimiento alternativo, hasta que las carreras alcancen la línea 19-20. Este descenso de una aguja en cada vez se realiza de la manera ordinaria elevando una aguja y descendiendo dos con cada movimiento alternativo, Después de alcanzar esta línea 19-20, las restantes agujas que han sido elevadas fuera de toda acción, se descende a su posición activa simultáneamente y el género 10-13-19-20-15-16-11 se teje mediante rotación continua. Los dos lados del tejido se unen entonces entre sí, se cose la línea 11-20, se cierra con ello
- 25.-
- 30.-

244823



5 la abertura 14, se desecha la porción 11-20-15-16 y se acaba la media como se muestra en la figura 2. La línea 19-21 no es esencial, pero en este punto es cuando se introduce un hilo más denso o de refuerzo al hacer el extremo correspondiente a los dedos. La porción del tejido 19-21-17-20 forma una bolsa para los dedos sin ninguna costura en ella o a lo largo de ella. Esto asegura un mayor confort para el usuario, no se aumenta materialmente el tiempo requerido para hacer el tejido y no hay ningún desecho adicional de material.

10 El método que se describe es sólo ilustrativo, pudiendo introducirse varias modificaciones que quedan dentro del ámbito de esta invención.

NOTA

15 En resumen: La Patente de Introducción que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

20 1) Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de medias de punto circular, caracterizados porque incluyen una porción de pie, una sesga que se extiende desde las proximidades del borde inferior de dicha porción de pie oblicuamente hacia arriba y hacia delante a lo largo de uno y otro lado de dicha porción de pie, hasta un punto cercano a la extremidad de dichas medias, una bolsa para los dedos exenta de costuras en el extremo de dicha porción de pie, siendo cerrada esta porción de pie por una costura de puntadas que se extiende longitudinalmente en dicha porción de pie y a lo largo del fondo de la misma.

25 2) Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de medias de punto circular, según reivindicación 1, caracterizados porque incluyen una porción de pie, una sesga que se extiende oblicuamente hacia arriba y adelante a lo lar

30

244823



5 de uno y otro lado de dicha porción de pie, una bolsa para los dedos exenta de costura en el extremo de dicha porción de pie, estando cerrada dicha porción de pie por una costura de puntadas que se extiende longitudinalmente en dicha porción de pie y a lo largo del fondo de la misma.

10 m 3) Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de medias de punto circular, acorde con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizados porque incluyen una porción de pie, una sesga que se extiende desde las proximidades del centro inferior de dicha porción de pie, hasta un punto cercano al extremo de dicha porción de pie, una bolsa para los dedos exenta de costuras en el extremo de dicha porción de pie, cerrándose dicha porción de pie mediante una costura de puntadas que se extiende longitudinalmente en dicha porción de pie y a lo largo del fondo de la misma.

15 4) Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de medias de punto circular, acorde con las reivindicaciones 1 a 3, caracterizados porque incluyen una porción de pie construida de carreras de lazadas de hilo, una sesga en dichas carreras, extendiéndose dichas carreras del lado del empeine de dicha porción de pie oblicuamente a dicha sesga, y extendiéndose dichas carreras del lado inferior de la citada sesga oblicuamente a ésta en un extremo de la misma, t extendiéndose las carreras del lado inferior de la sesga paralelas a ésta en el extremo opuesto de la misma, cerrándose la citada porción de pie mediante una costura de puntadas que se extiende longitudinalmente en dicha porción de pie y a lo largo del fondo de la misma.

25 5) Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de medias de punto circular, acordes con las reivindicaciones 30

244823



5 l a 4, caracterizadas porque incluyen una porción de pie cons-
truida de carreras de lazadas de hilo, una sesga en dichas ca-
rreras, extendiéndose dichas carreras del lado del empeine de
dicha porción de pie oblicuamente a la citada sesga, una bol-
sa para los dedos exenta de costura en el extremo de dicha
porción de pie, carreras en el lado inferior de la citada porción
de pie y dentro de dicha bolsa para los dedos extendidas obli-
cuamente a la mencionada sesga, carreras en el lado inferior de
la citada porción de pie y fuera de dicha bolsa para los dedos
10 extendida paralelas a la sesga, siendo cerrada la citada por-
ción de pie por una costura de puntadas que se extiende desde
un punto cercano al borde de dicha bolsa para los dedos y lon-
gitudinalmente a la mencionada porción de pie y a lo largo del
fondo de la misma.

15 6) Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación
de medias de punto circular, acorde con las reivindicaciones
1/a 5, caracterizados porque el método de tejer el pie de me-
dia en una máquina que posee agujas en un cilindro circular
comprende el tejido de una porción de dicho pie mediante reta-
20 ción continua de dicho cilindro, elevación, fuera de toda ac-
ción, de un primer grupo de agujas en el lado de dicho cilin-
dro sobre el que se teje el fondo de dicho pie, tejido del
resto de la porción de empeine y la porción superior de la ex-
tremidad del pie con las restantes agujas de dicho cilindro
25 mediante movimiento alternativo de éste al tiempo que se forma
a uno y otro lado de dicho pie porciones estrechas de sesga ele-
vando agujas fuera de toda acción, unas pocas cada vez, teji-
do de género en el fondo de la porción correspondiente a los
dedos con dichas agujas restantes al tiempo que se colocan al-
30 gunas, pero no todas, de dichas agujas restantes en posición



244823

5 activa, unas pocas al tiempo, para formar a uno y otro lado de dicho género porciones ensanchadas de sesga adjuntadas a las referidas porciones estrechadas de sesga, colocación de todas las agujas referidas en posición activa, y tejido de género adicional por rotación continua de dicho cilindro, cerrándose la mencionada porción de pie mediante una costura de puntadas extendida longitudinalmente en dicha porción de pie y a lo largo del fondo de la misma.

10 7) Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de medias de punto circular, acorde con las reivindicaciones 1 a 6, caracterizados porque incluyen en método de formar y cerrar el pie de medias tejidas en una máquina que tiene agujas en un cilindro circular, que comprende el tejido de una

15 porción de dicho pie por rotación continua del citado cilindro, elevación, fuera de toda sección, de un primer grupo de agujas del lado de dicho cilindro con que se teje el fondo de dicho pie, tejido del resto de la porción de empeine y la porción terminal superior del pie con las restantes agujas de dicho cilindro mediante movimientos alternativos de éste al tiempo

20 que se forman a uno y otro lado de dicho pie porciones estrechadas de sesga mediante la elevación, fuera de toda acción, de dichas agujas, unas pocas cada vez, tejido de género en el fondo de la porción correspondiente a los dedos con dichas agujas restantes, al tiempo que se colocan algunas, pero no todas, de dichas agujas restantes en posición activa, unas pocas

25 cada vez, para formar a uno y otro lado de dicho género porciones ensanchadas de sesga adjuntadas a dichas porciones estrechadas de sesga, colocación de todas las referidas agujas en posición activa, tejido de género adicional por rotación continua de dicho cilindro, extracción de la mencionada media de

30

244823



5

dichas agujas, cierre de la abertura resultante en dicho pie, mediante una costura de puntadas que se extiende longitudinalmente en dicho pie y a lo largo del fondo del mismo desde un punto cercano a la línea en que dicho primer grupo de agujas fué elevado, fuera de toda acción, hasta un punto cercano a la línea en que todas las referidas agujas fueron colocadas de nuevo en posición activa, y eliminación del tejido situado más allá de dicha costura.

10

8) Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de medias de punto circular, acordes con la reivindicación 1 a 7, caracterizados porque incluyen una porción de pié que contiene una porción de empeine y una porción de plantilla, una bolsa para los dedos exenta de costura unida a dicha porción de empeine y a dicha porción de plantilla por carreras de lazadas entretejidas, siendo cerrada dicha porción de pié por una costura de puntadas que se extiende longitudinalmente en dicha porción de pie y a lo largo del fondo de la misma.

15

20

9) Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de medias de punto circular, acorde con las reivindicaciones 1 a 8, caracterizados porque incluyen una porción de pie, una bolsa para los dedos exenta de costura en el extremo de dicha porción de pie unida a ésta por carreras de lazadas entretejidas, estando cerrada dicha porción de pie por una costura de puntadas que se extiende longitudinalmente en dicha porción de plantilla y a lo largo del fondo de la misma.

25

30

10) Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de medias de punto circular, acordes con las reivindicaciones 1 a 9, caracterizados porque incluyen una porción de pie construida de carreras de lazadas de hilo, una bolsa para los dedos exenta de costura al extremo de dicha porción de pie, siendo

244823



5 cerrada esta última porción por una costura de puntadas que se extiende longitudinalmente en dicha porción de pie y a lo largo del fondo de la misma, extendiéndose dichas carreras oblicuamente a dicha costura en una porción de esta última y extendiéndose paralelas a la misma costura en otra porción de ella.

10 11) 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".

Todo conforme queda descrito en la presente memoria, que consta de diez páginas escritas a máquina y dibujos adjuntos.

Madrid, 21 de octubre de 1958

ALFONSO UNGRIA

R.P.



Fig. 1.

244828

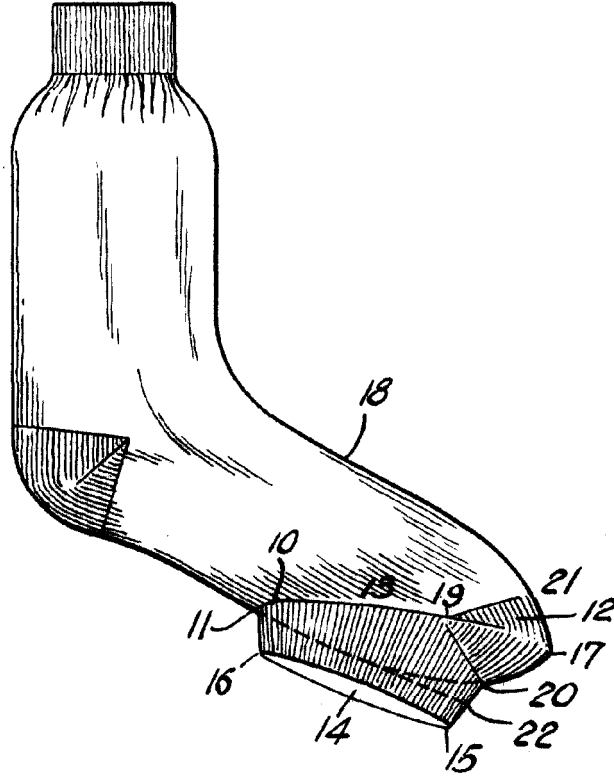
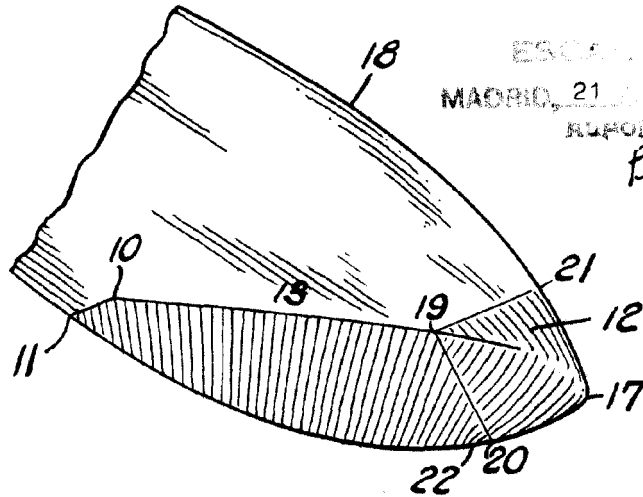


Fig. 2.



ESCALA VARIABLE
MADRID, 21 de octubre DE 1958
RUFONSO OJEDA

[Handwritten signature]