

257828



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

por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TEJIDO TUBULAR EN MAQUINA RASCHEL", a favor de Don IGNACIO SITJA SANVICENS, de nacionalidad española, residente en MONTGAT (Barcelona), Huerta, nº 9.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de tejido tubular en maquina Raschel, del tipo constituido por una red calada y hexagonal sin costura alguna.

Actualmente se fabrican tejidos de punto de forma tubular mediante las máquinas de tipo circular o Maratti, sin embargo estos tejidos están limitados por el cilindro de la máquina en cuanto a su diámetro, debido a lo cual se pueden lograr muy pocas diferencias de diámetro en el tejido que vienen determinadas por la forma de cruzar el punto y por la densidad del tejido de malla que determina una mayor expansión o no del mismo.

257828



5. Se ha creído conveniente para subsanar este inconveniente emplear para la consecución del tejido una máquina Raschel en la que supeditado al número de hilos que enhebran sus peines puede obtenerse toda clase de diámetros de tubular en la misma máquina con sólo aumentar o disminuir el número de hilos.
10. La posibilidad de lograr tejidos tubulares en máquinas Raschel es factible siempre que se disponga de un número suficiente de peines de pasadores que permitan obtener un tejido independiente en cada una de las dos fonturas de agujas que tiene la máquina, ligando luego los bordes con uno o varios peines complementarios de fondo den como resultado la unión de las dos caras sin que aparezca costura alguna.
15. En el momento en que se desea obtener tubulares formando tul o redecilla el problema se incrementa ya que el número de peines de pasadores de que dispone una máquina normal es insuficiente si se desea a la vez que la redecilla tubular quede igual en todo su contorno sin que aparezcan en ella por diferencia de punto la unión de los bordes lograda por los peines complementarios.
20. El objeto de la presente es conseguir un tubular formado por grandes calados hexagonales de extraordinaria elasticidad que permite con un reducido peso de materia prima obtener tubular apto para envases de cualquier producto industrial o agrícola.
25. Para esta forma de tejer se emplean cuatro peines de pasadores, dos destinados a la fontura delantera y los dos restantes a la fontura opuesta, de forma que estas dos parejas de peines tejen conjuntamente formando por separado las dos caras del tubular.
- 30.

257828



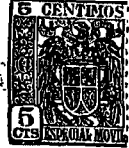
Para lograr la unión de las dos caras del tubular se suprimen en las dos fonturas de agujas una de estas a cada grupo de dos, con lo que permite que los peines en sus desplazamientos, aunque cubran constantemente el espacio correspondiente a dos agujas, sea una sola la que reciba el hilo formando la malla de red, siendo el hilo extremo de cada peine, para efectuar la unión, de otra relación que el enhebrado general, correspondiente a un lleno y tres vacíos lo que permite que en el momento de efectuar la unión de los bordes sean los peines que corresponden a la fontura opuesta a la que trabaja, los que den un pequeño desplazamiento suplementario de forma que tomen el hilo exclusivo del orillo opuesto sin que el resto de hilos pierda su simetría normal cruzándolo con el borde de su propio tejido de forma que se logre el tubular.

5. Estos hilos de unión ligan solo cuatro mallas en el transcurso de un motivo, número suficiente para formar el lado del hexágono que es el pilar central del borde tubular.

10. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras formas de realización, que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción, 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.

15. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras formas de realización, que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción, 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.

20. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras formas de realización, que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción, 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.



257828

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, lo que se declara de novedad y propia invención, comprende las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Procedimiento de fabricación de tejido tubular en máquina Raschel, del tipo constituido por una red hexagonal sin costura alguna, que se caracteriza esencialmente por procederse en cada una de las dos fonturas de la máquina a la formación de un tejido empleando dos peines de pasadores en cada fontura, que tejen por separado ambos tejidos, constitutivos de las dos caras del tubular, logrados por suprimir una aguja de cada grupo de dos de forma que al paso de los peines reciban hilo una de cada dos agujas formando malla de red, comprendiendo en los extremos del tejido inyectado un hilo mediante cada peine con una relación de un espacio lleno y tres vacíos de forma que se efectúe la unión de los bordes de ambos tejidos al ser recogido el hilo por el peine que corresponde a la fontura opuesta, peine que está operativamente dispuesto para dar un pequeño desplazamiento suplementario apto para efectuar el cruzado del hilo sin pérdida de simetría.
10. 2. Procedimiento, según la reivindicación 1, en que se ha previsto que el hilo de unión de los dos tejidos de red, una solo cuatro mallas en el transcurso de cada motivo, suficiente para la formación del lado del hexágono de la malla, correspondiente al pilar central del borde tubular.
15. 3. Procedimiento, según la reivindicación 1, en que
- 20.
- 25.

257828



el diámetro del tejido obtenido está ligado al número de agujas dispuestas para trabajar en cada lado de máquina o rontura, siendo limitado en magnitud por la anchura de la máquina.

4. Procedimiento de fabricación de tejido tubular en máquina Raschel.
- 5.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de la documentación correspondiente.

Madrid, a 4 de Mayo de 1960.

IGNACIO SITJA SANVICENS.

p. a.

JAVIER ISERN MIRALLA