

10 ES	11	NÚMERO	269803	18 Y
	21	FECHA DE PRESENTACION	18 ENE. 1983	
	22			



ESPAÑA

1 JUL. 1983

MODELO DE UTILIDAD

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	D04B3102

64 TITULO DE LA INVENCIÓN
"AGUJA DE TRICOTAR RAPIDA"

71 SOLICITANTE (S)
LA METALURGICA ESPANOLA, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
c/. San Adrian, 68 - Barcelona

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
Don Jaime COMAS CARRERAS

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente modelo de utilidad se refiere a una nueva aguja de tricotar que ofrece varias e importantes ventajas prácticas con relación a las convencionales, ventajas derivadas de

la conformación ahora ideada, la cual permite realizar el tejido de una manera cómoda y rápida gracias a que el punto que se va realizando no encuentra resistencia alguna por parte del ya efectuado, que se desplaza de modo automático, al revés de lo que ocurre con las agujas del mercado, las cuales, a causa de la uniformidad de su sección, hacen que precisamente la labor se realice teniendo que vencer la resistencia que la parte ya confeccionada opone a las sucesivas mallas que se van formando.

Esencialmente, la mencionada aguja está compuesta por una varilla cilíndrica de material adecuado, dividida en dos zonas de distinto diámetro y longitud, de las cuales la que lo presenta mayor constituye la parte de trabajo y finaliza en la punta correspondiente, en tanto que la otra obra de región de escurrido y termina en la oportuna cabeza de tope, existiendo entre estas dos zonas un tramo troncocónico de pendiente suave, con ángulo de conicidad variable en función de los dos diámetros de aquellas dos partes, de las cuales la de escurrido es más larga que la de labor.

La desigualdad de diámetros entre la zona más gruesa (zona de trabajo) y la que lo es menos (zona de escurrido) es suficientemente acusada en todos los casos para que el punto de tejido que se va formando en la primera no encuentre resistencia al pasar a la segunda, a la que llega atravesando la conicidad intermedia, desplazándose así de modo automático a medida

que las mallas ya formadas son impelidas por las que se van realizando.

Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña una hoja de dibujos en la que, tan sólo a

5. título de ejemplo y no limitativo, se representa un caso práctico de ejecución de una aguja de tricotar de las características generales expuestas.

En dichos dibujos:

La Fig. 1 es una vista en alzado de dicha aguja;

10. La Fig. 2 equivale a la anterior, pero ahora con indicación de la proporción métrica entre las dos partes básicas de la citada aguja;

La Fig. 3 corresponde a una sección longitudinal de la misma aguja de la Fig. 1;



15. La Fig. 4 es un detalle, a mayor escala, de la zona de cambio de diámetro en la sección de la propia aguja; y...

Las Figs. 5 y 6 son otras tantas secciones transversales por las líneas V-V y VI-VI, respectivamente, de la Fig. 4.

20. La aguja de tricotar objeto de esta demanda está constituida por una varilla cilíndrica dividida en dos zonas (1) y (2) de diferente diámetro, de las cuales la que lo posee mayor (zona de trabajo) finaliza en la punta (3), mientras que la restante (zona de escurrido) termina en la cabeza extrema de tope (4), dentro de la que se halla empotrada y fijada la parte terminal de dicha zona (1). Esta cabeza (4) ostenta, en cualquier punto de su superficie, las indicaciones correspondientes a la marca, graduación y demás relativas a la propia aguja.

25.

En el punto donde las dos partes (1) y (2) se unen

que las mallas ya formadas son impelidas por las que se van realizando.

Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña una hoja de dibujos en la que, tan sólo a

5. título de ejemplo y no limitativo, se representa un caso práctico de ejecución de una aguja de tricotar de las características generales expuestas.

En dichos dibujos:

La Fig. 1 es una vista en alzado de dicha aguja;

10. La Fig. 2 equivale a la anterior, pero ahora con indicación de la proporción métrica entre las dos partes básicas de la citada aguja;

La Fig. 3 corresponde a una sección longitudinal de la misma aguja de la Fig. 1;



15. La Fig. 4 es un detalle, a mayor escala, de la zona de cambio de diámetro en la sección de la propia aguja; y...

Las Figs. 5 y 6 son otras tantas secciones transversales por las líneas V-V y VI-VI, respectivamente, de la Fig. 4.

20. La aguja de tricotar objeto de esta demanda está constituida por una varilla cilíndrica dividida en dos zonas (1) y (2) de diferente diámetro, de las cuales la que lo posee mayor (zona de trabajo) finaliza en la punta (3), mientras que la restante (zona de escurrido) termina en la cabeza extrema de tope (4), dentro de la que se halla empotrada y fijada la parte terminal de dicha zona (1). Esta cabeza (4) ostenta, en cualquier punto de su superficie, las indicaciones correspondientes a la marca, graduación y demás relativas a la propia aguja.

En el punto donde las dos partes (1) y (2) se unen

aparece una región cónica muy suave (5), cuyo ángulo ( $\alpha$ ) es muy variable.

5. La longitud (L) de la parte de escurrido o zona de menor diámetro (1) es muy superior a la (L') de la parte de mayor diámetro (2) (zona de trabajo), ya que mientras esta última se destina a la formación del punto, aquélla es la que conduce holgadamente el tejido ya formado.

10. Es fundamental en esta aguja el que la misma no posee una sección constante, es decir que ofrezca dos gruesos, cuya diferencia es más o menos acusada, según el grado de tupido de la malla a conseguir.

La labor que se va confeccionando se realiza en la parte más gruesa (2), pasando el tejido ya ligado a la parte más delgada (1), atravesando para ello la región cónica intermedia (5),

15. Se comprende que el punto ya realizado no encuentra resistencia alguna para ir retrocediendo impulsado por el que se efectúa en la zona (2), gracias precisamente a la diferencia de diámetros entre (1) y (2). Esto permite una gran rapidez en la labor, es decir que la confección viene acelerada porque las  
20. mallas no han de desplazarse siempre a lo largo de una aguja de grueso uniforme, es decir de igual resistencia, como ocurre con las ejecuciones usuales.

25. Esta aguja puede ser de cualquier material adecuado, tal como metal, plástico o similar, pero siempre presentará la estructura o constitución descrita, pues la función acelerada que ha de cumplir depende de la desigualdad antes explicada.

Serán independientes del objeto de la invención los materiales, colores, diámetro de las zonas de trabajo y de es-

currido, ángulo de la región cónica intermedia, características de la cabeza de tope y demás detalles de orden secundario que no afecten a su esencialidad.

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

N O T A

REIVINDICACIONES

Se reivindica como objeto del presente Modelo de Utilidad:

5. 1ª.-Aguja de tricotar rápida, que se caracteriza esencialmente por estar compuesta por una varilla cilíndrica de material adecuado, dividida en dos zonas de distinto diámetro y longitud, de las cuales la que lo presenta mayor constituye la parte de trabajo y finaliza en la punta correspondiente, en tanto que la otra obra de región de escurrido y termina en la oportuna cabeza de tope, existiendo entre estas dos zonas un tramo tronco-cónico de pendiente suave, con ángulo de conicidad variable en función de los dos diámetros de aquellas dos partes; de las cuales la de escurrido es más larga que la de labor.

15. 2ª.-Aguja de tricotar rápida, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que la desigualdad de diámetros entre la zona más gruesa (zona de trabajo) y la que lo es menos (zona de escurrido) es suficientemente acusada en todos los casos para que el punto de tejido que se va formando en la primera no encuentre resistencia al pasar a la segunda, a la que llega atravesando la conicidad intermedia, desplazándose así de modo automático a medida que las mallas ya formadas son impelidas por las que se van realizando.

3ª.-AGUJA DE TRICOTAR RAPIDA.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de siete páginas mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de

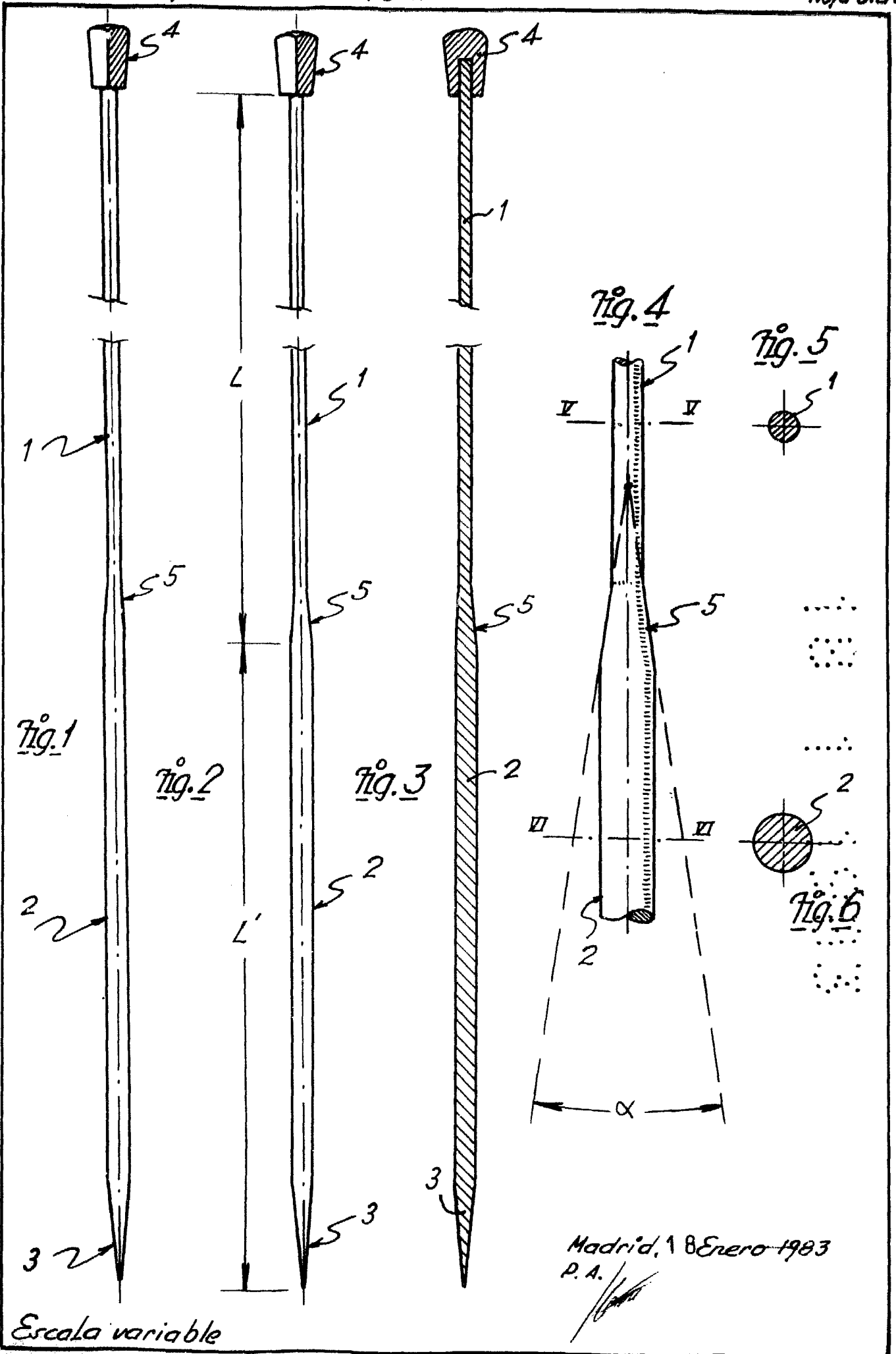
una hoja de dibujos aclarativos.

Madrid, 18 enero 1983

P. A.



.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....



Escala variable

Madrid, 18 Enero 1983  
P. A.