

277639



P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

a favor de Don Juan CERVETO TORRAS, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Calle Porvenir, 3, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE GÉNEROS DE PUNTO INDESMALLABLES".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de géneros de punto dotados de la propiedad de ser indesmallables, o sea, que ofrecen resistencia al corrimiento de puntos o formación de las llamadas carreras, cuando se produce la rotura de un hilo. Este procedimiento, aunque aplicable a diversos tipos de tejidos de punto claros, ha sido estudiado más especialmente para su empleo en la fabricación de medias utilizando tanto máquinas rectilíneas como circulares.
- 5.
- 10.

277639



- Para la finalidad indicada se ha propuesto diversas estructuras de punto que comprenden varios hilos y sistemas diversos de transferencia de mallas sobre las correspondientes a otras columnas adyacentes o cercanas, o bien estructuras de punto especiales, con formación de nudos destinados a sujetar de manera más o menos eficiente las mallas del tejido. No obstante, ninguno de los métodos seguidos hasta la fecha con esta finalidad son completamente satisfactorios, pues en algunos casos el efecto de protección conseguido es, a todas luces, insuficiente, mientras que en otros el artículo obtenido no reúne las necesarias cualidades de ligereza y elasticidad.
5. Para la finalidad indicada se ha propuesto diversas estructuras de punto que comprenden varios hilos y sistemas diversos de transferencia de mallas sobre las correspondientes a otras columnas adyacentes o cercanas, o bien estructuras de punto especiales, con formación de nudos destinados a sujetar de manera más o menos eficiente las mallas del tejido. No obstante, ninguno de los métodos seguidos hasta la fecha con esta finalidad son completamente satisfactorios, pues en algunos casos el efecto de protección conseguido es, a todas luces, insuficiente, mientras que en otros el artículo obtenido no reúne las necesarias cualidades de ligereza y elasticidad.
10. Para la finalidad indicada se ha propuesto diversas estructuras de punto que comprenden varios hilos y sistemas diversos de transferencia de mallas sobre las correspondientes a otras columnas adyacentes o cercanas, o bien estructuras de punto especiales, con formación de nudos destinados a sujetar de manera más o menos eficiente las mallas del tejido. No obstante, ninguno de los métodos seguidos hasta la fecha con esta finalidad son completamente satisfactorios, pues en algunos casos el efecto de protección conseguido es, a todas luces, insuficiente, mientras que en otros el artículo obtenido no reúne las necesarias cualidades de ligereza y elasticidad.

- En vista de la necesidad existente en el mercado por un artículo que reúna las cualidades mencionadas anteriormente, se ha estudiado el presente procedimiento que consiste especialmente en tejer una pasada con baja tensión y de manera que no se descarguen los bucles retenidos alrededor de agujas alternas, después de lo cual se teje una pasada de tensión normal sobre todas las agujas, formando todos sus bucles normales más los retenidos en la pasada anterior, continuando con una segunda pasada floja sin descargar los bucles formados alrededor de agujas alternas situadas entre las anteriores, tejiendo una segunda pasada normal, desprendiéndose de todas las mallas y repitiendo el ciclo de trabajo descrito sobre al menos una parte de la extensión del tejido.
15. En vista de la necesidad existente en el mercado por un artículo que reúna las cualidades mencionadas anteriormente, se ha estudiado el presente procedimiento que consiste especialmente en tejer una pasada con baja tensión y de manera que no se descarguen los bucles retenidos alrededor de agujas alternas, después de lo cual se teje una pasada de tensión normal sobre todas las agujas, formando todos sus bucles normales más los retenidos en la pasada anterior, continuando con una segunda pasada floja sin descargar los bucles formados alrededor de agujas alternas situadas entre las anteriores, tejiendo una segunda pasada normal, desprendiéndose de todas las mallas y repitiendo el ciclo de trabajo descrito sobre al menos una parte de la extensión del tejido.
20. En vista de la necesidad existente en el mercado por un artículo que reúna las cualidades mencionadas anteriormente, se ha estudiado el presente procedimiento que consiste especialmente en tejer una pasada con baja tensión y de manera que no se descarguen los bucles retenidos alrededor de agujas alternas, después de lo cual se teje una pasada de tensión normal sobre todas las agujas, formando todos sus bucles normales más los retenidos en la pasada anterior, continuando con una segunda pasada floja sin descargar los bucles formados alrededor de agujas alternas situadas entre las anteriores, tejiendo una segunda pasada normal, desprendiéndose de todas las mallas y repitiendo el ciclo de trabajo descrito sobre al menos una parte de la extensión del tejido.
25. En vista de la necesidad existente en el mercado por un artículo que reúna las cualidades mencionadas anteriormente, se ha estudiado el presente procedimiento que consiste especialmente en tejer una pasada con baja tensión y de manera que no se descarguen los bucles retenidos alrededor de agujas alternas, después de lo cual se teje una pasada de tensión normal sobre todas las agujas, formando todos sus bucles normales más los retenidos en la pasada anterior, continuando con una segunda pasada floja sin descargar los bucles formados alrededor de agujas alternas situadas entre las anteriores, tejiendo una segunda pasada normal, desprendiéndose de todas las mallas y repitiendo el ciclo de trabajo descrito sobre al menos una parte de la extensión del tejido.

277639



- El procedimiento es especialmente aplicable al trabajo en máquinas circulares con varios alimentadores, en cuyo caso, por ejemplo, se teje una pasada de mallas sin desprendimiento en las agujas pares, o
5. sea una pasada en la que se efectúa recogida en dichas agujas pares sin desprendimiento de los bucles retenidos, después de lo cual se efectúa una pasada normal con mayor tensión, con desprendimiento de todos los bucles, una pasada sin desprendimiento en las agujas impares, o
10. sea otra pasada con recogida y sin desprendimiento en las mismas y una pasada final con desprendimiento de todas las mallas, repitiendo este ciclo de trabajo sobre al menàs una parte del tejido.

- Tanto en uno como en otro caso se puede combinar el método operatorio descrito en cada uno de ellos con una regulación de la tensión de las pasadas sucesivas de manera que las mallas alternas, formadas por las agujas en las que no se efectúa desprendimiento, absorben una parte esencial del hilo de las mallas adyacentes
15. de forma que las ramas de éstas quedan dispuestas oblicuamente con respecto a la dirección seguida por las hileras de mallas. Según sea el grado de absorción mencionado, se puede llegar a tener mallas enderezadas, o sea que tienen su hilo dispuesto totalmente horizontal o paralelo a la dirección de las pasadas.
- 20.
- 25.

Los dibujos adjuntos muestran, a título de ejemplo no limitativo del alcance de la presente invención, unas formas preferidas de llevarla a la práctica, en re-

277639



presentación puramente esquemática.

En dichos dibujos: Las figuras 1 y 2 son sendos esquemas de puntos obtenibles de acuerdo con el presente procedimiento.

5.

En el caso de la figura 1, se aprecia que en la pasada -1- se ha formado mallas muy apretadas sobre las agujas impares, mientras que resultan normales las de las agujas pares. Ello es debido a que al tejer la pasada subsiguiente -2-, en las agujas pares no se efectúa

10.

desprendimiento y, por tanto, las mallas contiguas de la pasada anterior ceden parte de su hilo permitiendo que la tensión del tejido alargue las mallas previamente formadas en las agujas pares. Las mallas que han cedido hilo están indicadas con la referencia -3- y las que lo absorben con la cifra -4-.

15.

Al efectuar esta pasada -2- los bucles de hilo recogidos por las agujas pares quedan retenidos en estas últimas junto con las mallas -4- de la pasada -1-, de forma que al tejer subsiguientemente la pasada -5- en forma normal, o sea trabajando normalmente todas las agujas, se desprenden todos estos bucles.

20.

Después de esta operación se repite en la pasada -6- el ciclo de trabajo realizado en la pasada -2- pero con la diferencia de que en este caso no se efectúa desprendimiento en las agujas impares, de modo que al tejer la siguiente pasada -7-, las mallas -8- absorben el hilo de las mallas -9- de la misma.

25.

En el caso de la figura 2, se ve que en la

277639



pasada -10-, el tejido se compone de bucles -11- y de mallas reducidas -12-, mientras que la pasada -13- se compone solamente en cada segunda pasada de una mallas -14-, teniendo entre medio la malla de presión -15-.

5. La malla de presión -15- tiene una longitud prácticamente igual que la -14- mientras que en la pasada -10-, el punto ha tomado el hilo de su malla contigua y es por este motivo que la rama -12- queda prácticamente formando una línea casi horizontal, habiendo quedado por tanto esta malla reducida a su tamaño mínimo apareciendo, por tanto, prácticamente plana.

10. Las mallas cargadas pueden ser distribuidas en combinación con las mallas de presión de la forma que se desea dentro del tejido, y especialmente dentro de las pasadas largas. Por otra parte, no es necesario que estas últimas sean formadas en todo lo ancho del tejido, sino que pueden ser limitadas a las zonas que tengan de ser provistas de mallas cargadas.

15. En el caso de que la prenda que se teje deba tener diámetros distintos, a lo largo de la generatriz, las dimensiones de las mallas alternas serán relativas, ya que naturalmente la disminución de la longitud de la pasada será la determinante de la contracción del tejido en esta zona.

20. Serán independientes del objeto de la invención los detalles y características accesorias empleadas en su puesta en práctica, siempre y cuando no alteren esencialmente el espíritu de las reivindicaciones.

25.

277639



N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1. Procedimiento para la fabricación de géneros de punto indesmallables, consistente en tejer una pasada de mallas con baja tensión y de manera que no se descarguen los bucles retenidos en agujas alternas, después de lo cual se teje una pasada de tensión normal sobre todas las agujas, desprendiendo todos sus bucles normales más los retenidos de la pasada anterior, continuando con una segunda pasada floja sin descargar los bucles formados alrededor de agujas alternas situadas entre las anteriores, tejiendo una segunda pasada normal con desprendimiento de todas las mallas y repitiendo el ciclo de trabajo descrito sobre al menos una parte de la extensión del tejido.
- 5.
- 10.
- 15.
2. Procedimiento para la fabricación de géneros de punto indesmallables, según la reivindicación 1, caracterizado porque, operando en máquinas circulares, de varios alimentadores, se teje una pasada de mallas operando en las agujas pares, o sea una pasada en la que se efectúa recogida en dichas agujas pares sin desprendimiento de los bucles retenidos, después de lo cual se efectúa una pasada normal a mayor tensión con desprendimiento de todos los bucles, una pasada sin desprendimiento en las agujas impares, o sea otra pasada con recogida
- 20.
- 25.

277639



y sin desprendimiento en las mismas y una pasada final con desprendimiento de todas las mallas, repitiendo este ciclo de trabajo en al menos una parte de la extensión del tejido.

5. 3. Procedimiento para la fabricación de géneros de punto indesmallables, según la reivindicación 1 y la 2, caracterizado porque se regula la tensión de las pasadas sucesivas de manera que las mallas alternas, formadas por las agujas en las que no se efectúa desprendimiento, absorben una parte esencial del hilo de las mallas adyacentes, de forma que las ramas de éstas quedan dispuestas oblicuamente o casi horizontales.

4. Procedimiento para la fabricación de géneros de punto indesmallables.

15. La presente memoria consta de siete hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 16 de mayo de 1962

Juan CERVETO TORRAS

p.a.

277639

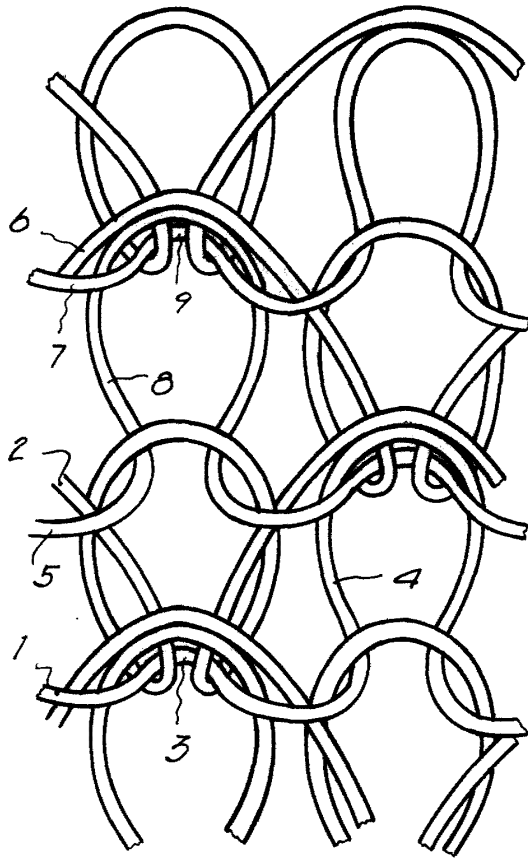


Fig. 1

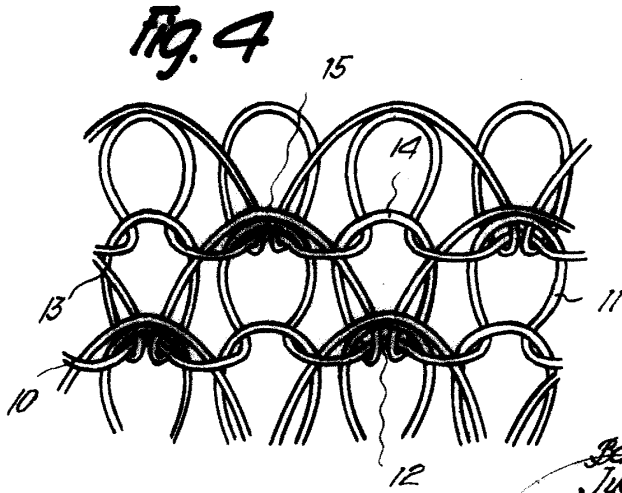


Fig. 4

Barcelona, 16 Mayo 1962
Juan Cervero Torras
p.d.

2097