



281779

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

por "PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCESO PARA LA FABRICACION DE MEDIAS", a favor de DOÑA CONCEPCION FONT TAVERNER, de nacionalidad española, domiciliada en BARCELONA, Plaza Calvo Sotelo, núm. 5.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en el proceso para la fabricación de medias del tipo indesmallable.

5. La presente patente tiene por objeto un tejido en el que se evita el corrimiento de los puntos de las medias en los casos en que se produzca rotura del hilo, como también cuando exista defecto en el tejido a causa de mal funcionamiento de alguna parte de la máquina, y consiste en la formación de un tejido especial que se consigue con una máquina standar
10. circular destinada exclusivamente al tejido de medias.

-2-281779



- Normalmente las medias son tejidas en las máquinas standard con un solo aparato de alimentación, compuesto de un guiahilos con los correspondientes excéntricos los cuales dan movimiento a las agujas para que estas efectúen los movimientos de recogida del hilo y formación de la malla. Actualmente se construyen máquinas provistas de dos aparatos de alimentación con los que se consigue un notable aumento de la producción al tejerse dos pasadas de mallas en una sola vuelta del cilindro.
- 5.
10. Para obtener este tejido especial, al cual se refiere la presente invención, es preciso hacer uso de los dos aparatos de alimentación combinándolos de manera que al mezclarse las mallas del primer alimentador con las del segundo, las cuales serán más flojas, se produzca un tejido cuya desigualdad entre la primera pasada y la segunda hará que estas mallas no se corran con facilidad, lo cual ocurre con el tejido corriente a causa de su uniformidad.
- 15.
20. Además para que pueda obtenerse este resultado se empezará con un tejido de mallas normales y luego por mediación de los jacks se seleccionarán agujas alternas, efectuando la recogida una si y otra no con el primer aparato de alimentación y efectuando la recogida todas las agujas, en el segundo aparato de alimentación, pero reteniendo la malla y el nuevo bucle, la aguja que no había efectuando la recogida en el primer alimentador. En la segunda vuelta se efectuarán las mismas operaciones con la diferencia que, las agujas que efectuaron la recogida en la vuelta anterior serán las que efectuarán la retención de la malla y el bucle, y las que efectuaron la retención efectuarán recogida.
- 25.
30. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña



281779

a la presente memoria una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En el dibujo:

5. La figura única muestra un detalle del tejido obtenido, el cual está constituido por los hilos 1 del primer alimentador y los hilos 2 del segundo alimentador, formándose con el segundo alimentador los bucles flojos, de dos longitudes distintas, los 3 más cortos y los 4 más largos, dispuestos alternadamente en cada pasada.
- 10.

- La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización, que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido en el
15. espíritu de las reivindicaciones.

= . =

- 4 -



NOTA

281779

Hecha la descripción del presente invento, se declaran de novedad y propia invención las siguientes reivindicaciones.

5. 1. Perfeccionamientos en el proceso para la fabricación de medias del tipo indesmallable, constituidas en telares circulares con dos alimentadores, caracterizado esencialmente por el hecho de iniciar el tejido en forma normal, seleccionando luego por mediación de los jacks agujas alternas, efectuando recogida una aguja si y otra no en el
10. primer aparato de alimentación, y efectuando la recogida todas las agujas en el segundo aparato de alimentación, pero reteniendo la malla y el nuevo bucle, la aguja del primer alimentador que no había efectuado recogida, defasando en la vuelta siguiente del trabajo de los alimentadores las operaciones de forma que las agujas que efectuaron la recogida
15. en la vuelta anterior serán las que efectuarán la retención de la malla y el bucle, y las que efectuarán la retención efectuarán la recogida, y así sucesivamente en las distintas pasadas que van constituyendo el tejido, defasando continuamente el trabajo en cada nueva pasada.
- 20.

2. Perfeccionamientos en el proceso para la fabricación de medias.

25. Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cuatro hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras y de una lámina de dibujo.

Madrid, a 22 de Octubre de 1.962.

CONCEPCION FONT TAVERNER.

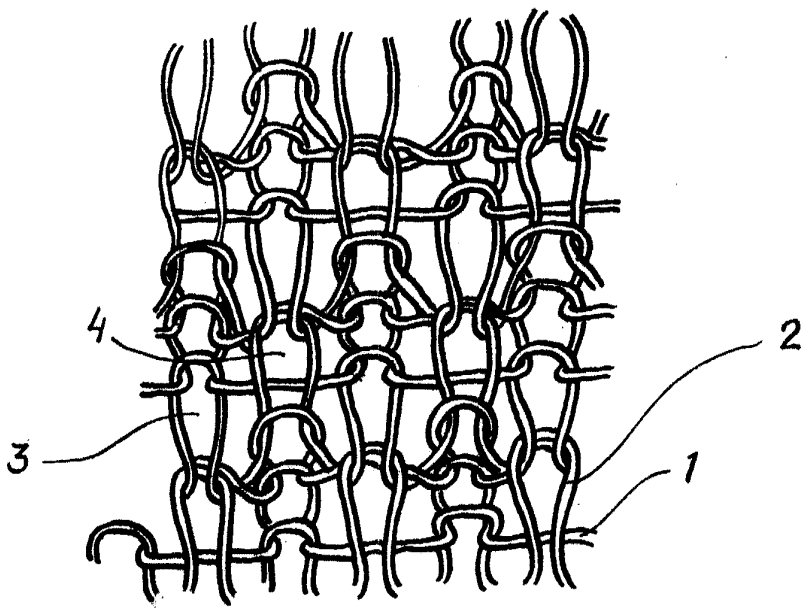
JAI ME ISEN MIRALLES  
P. S. F. F.

*D.ª Concepción Font Taverner*

*Hoja única*



281779



Madrid, 22 OCT 1962

Jaime Isern

p.p.