



283452

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

a favor de Don Antonio BLASI CANELA, S.A., entidad española, domiciliada en Tarrasa (Barcelona), calle Bruch, 9, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE GÉNEROS DE PUNTO".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de géneros de punto, de los utilizados para la confección de medias para señora y artículos similares, y más especialmente de los denominados indesmallables.

5.

Es un hecho bien conocido que en las medias de señora y otros artículos en los que se emplea géneros de punto finos, la rotura de uno de los hilos que forman el género da lugar a la formación de zonas de desmallado de los bucles que se encuentran entrelazados dentro

10.

2834521AD



5. de una misma hilera longitudinal de mallas, cuyo desma-
llado se va corriendo a lo largo de dicha hilera forma-
do las llamadas carreras o puntos corridos, generalmen-
te difíciles de reparar y que pueden, incluso, ocasionar
el desecho de un par de medias recién estrenadas y muchas
veces de coste relativamente alto.

10. De acuerdo con la tendencia actual se trata de
paliar este inconveniente mediante los llamados tejidos
indesmallables que se basan en el hecho de tejer unas pa-
sadas de mallas alternadas entre pasadas de mallas lisas
y en las que se forma mallas cargadas sobre agujas al-
ternas de dichas pasadas alternadas, de forma que se ob-
tiene una desigual distribución de las tensiones del hi-
lo de las mallas adyacentes de la misma pasada, con la
15. consecuencia de que las partes de hilo más tensas cons-
tituyen elementos de retención para las mallas más flo-
jas, formando otros tantos medios de retención de los
eventuales cabos rotos que se puedan producir a causa de
la rotura de una de las mallas o puntos de la media u
20. otro artículo.

25. Con todo, aparte del evidente efecto de indes-
mallabilidad que se obtiene operando en la forma descri-
ta, del mismo párrafo anterior se desprende igualmente
que el estiramiento de las mallas que se podría denomi-
nar de retención se lleva a cabo, en parte, a costa de
la elasticidad del propio hilo, toda vez que este esti-
ramiento tiene lugar cuando la pasada de mallas ante-
rior, en la que se encuentran las mallas que han de ser

14 D



283452

estiradas, ya esté completamente tejida y el hilo correspondiente perfectamente anclado por las mallas sucesivas de la pasada.

5. De ahí se sigue que esta tensión previa del hilo tiene como consecuencia una disminución apreciable de propiedades importantes del artículo terminado, cuales son su elasticidad que le da terreno para el preformado y para su adaptación en su uso.

10. En vista de este inconveniente que se deja sentir en la fabricación de géneros de punto indesmallables, la presente invención ha sido desarrollada en el sentido de proporcionar un nuevo método de trabajo aplicable a las máquinas usuales y de acuerdo con el cual resulta posible suministrar a cada una de las mallas la cantidad
15. de hilo necesaria para que se formen entre las diversas hileras longitudinales de mallas las diferencias de tensión que han de proporcionar el efecto de indesmallabilidad.

20. De acuerdo con el nuevo procedimiento, las operaciones descritas anteriormente, que consisten en tejer una pasada de mallas que comprende mallas cargadas en hileras longitudinales alternas, entre pasadas de mallas lisas, son llevadas a cabo accionando los elementos formadores del punto de manera que al menos uno de ellos
25. tenga, en la carrera correspondiente a la formación de dicho punto, un desplazamiento mayor en las hileras que comprenden mallas cargadas que el que tienen en las hileras donde se forman las mallas lisas, de manera que se

283452¹⁴



toma en todo momento, a través de los guiahilos alimentadores que se encuentren en trabajo para la formación de dichas mallas, las cantidades de hilo justamente necesarias para la formación de cada una de dichas mallas.

5. De ello se desprende que cada una de las mallas resulta formada con la longitud de hilo correspondiente a su desarrollo, y en el conjunto del tejido se obtiene un estado de tensión más regular y uniforme que con los procedimientos usuales, mencionados anteriormente, con las correspondientes ventajas que se deducen fácilmente de lo que antecede.

10. Como elementos formadores del punto se ha de entender, de acuerdo con las construcciones actuales de máquinas para la fabricación de esta clase de artículos, las agujas que forman las mallas y las platinas que sirven para sostener el hilo con que se forman las mismas entre agujas adyacentes. Como sea que en los telares circulares corrientes son los movimientos relativos entre estos dos elementos los que definen la longitud de hilo
15. tomada de los alimentadores para la formación de cada una de las mallas que compone el tejido, se desprende con toda evidencia que el objeto de la invención puede ser llevado a la práctica dotando del desplazamiento suplementario a cualquiera de estos dos elementos, o bien, conjuntamente, con las magnitudes complementarias respectivas,
20. a los dos a la vez.

25. A título de ejemplo, y como ilustración de las diversas posibilidades de llevar a la práctica el princi-

14 DIC



283452

pio de trabajo descrito, se cita, por estar presente en todas las construcciones de máquinas aptas para la formación de géneros de punto de la clase indicada, el hecho de desplazar la leva formadora del punto del juego que teje las mallas cargadas, más allá del ajuste necesario para la formación de mallas normales, con lo que las agujas correspondientes, al pasar por este juego son desplazadas más allá de su posición de tejer normal y estiran de los alimentadores una cantidad de hilo suplementaria que proporciona el material necesario para la formación de las mallas más largas.

De lo que antecede se desprende la justificación de las ventajas anunciadas en la introducción; por otra parte, resulta igualmente evidente que el nuevo método es perfectamente realizable con máquinas ya existentes y de las que se dispone en cualquier fábrica de géneros de punto, sin introducir ninguna modificación esencial en las mismas, particularmente en el caso del ejemplo descrito, en el que es suficiente dotar a las levas formadoras del punto de los juegos que forman las mallas cargadas, un ajuste suplementario en el sentido de estirar más hilo.

Serán independientes del objeto de la invención los detalles y características accesorias empleadas en su puesta en práctica, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.



283452

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1. Procedimiento para la fabricación de géneros de punto, de la clase que comprenden el tricotar pasadas en las que se forma mallas cargadas en alternación con mallas lisas, entre pasadas de mallas lisas, caracterizado esencialmente por el hecho de llevar a cabo el tricotado accionando los elementos formadores del punto de manera que al menos uno de ellos tenga, en la carrera correspondiente a la formación de dicho punto, un desplazamiento mayor en las hileras que comprenden mallas cargadas que el que tienen en las hileras donde se forman las mallas lisas, de manera que se toma en todo momento, a través de los guiahilos alimentadores que se encuentran en trabajo para la formación de dichas mallas, las cantidades de hilo justamente necesarias para la formación de estas últimas.

2. Procedimiento para la fabricación de géneros de punto, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado esencialmente por el hecho de ajustar la leva formadora del punto del juego de trabajo que teje las mallas cargadas, hasta un valor situado más allá del ajuste necesario para formar un punto normal.

3. Procedimiento para la fabricación de géneros de punto, de acuerdo con la reivindicación 1, carac-

14 DI

283452



5. terizado esencialmente por el hecho de llevar las platinas asociadas con las agujas que forman mallas cargadas hasta una posición tal, en el momento de la formación del punto, que retienen entre ellas y dichas agujas una longitud de hilo superior a la correspondiente para la formación del punto normal.

10. 4. Procedimiento para la fabricación de géneros de punto, de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado esencialmente por el hecho de dividir el desplazamiento adicional que es necesario dar a los elementos formadores del punto para la formación de las mallas alargadas, entre dos desplazamientos complementarios, cada uno de ellos aplicado a los medios de accionamiento de las platinas y de las agujas cooperantes con ellas, respectivamente.

15. 5. Procedimiento para la fabricación de géneros de punto.

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

Madrid, 14 de diciembre de 1962

Antonio BLASI CANELA, S.A.

p.a.