



304682

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

por veinte años,

para todo el territorio español, por " PROCESO PARA LA  
MANUFACTURA DE GENERO DE PUNTO", cuyo privilegio se so-  
licita a favor de la entidad nacional ISIDRO JOVER Y  
CIA. S.A., residente en BARCELONA, Avda. Generalísimo  
Franco nº 355 y cuyo inventor es Don JORGE JOVER GARRI-  
GA, de nacionalidad española, quien ha hecho cesión de  
los derechos de esta Patente a la entidad solicitante.

M E M O R I A     D E S C R I P T I V A

La presente Patente de Invención tiene por objeto,  
como se desprende de su enunciado, un proceso para la  
manufactura de género de punto, especialmente adecuado  
para la obtención de las prendas cuyas partes obligadas  
por la contextura propia de aquellas, tienen que tener  
5 forma a la salida del telar, el cual modifica sustan-  
cialmente todo cuanto a este respecto se ha dado a  
conocer hasta hoy.

En la actualidad son conocidos distintos procesos

304682



en los cuales para obtener las piezas era preciso efectuar operaciones de menguado, aumentado o bien era obligado el tener que efectuar cortes u operaciones de cosido y confección.

5 Sobre todos estos procesos, el que motiva la presente Patente presenta notorias ventajas por obtenerse a la salida de la máquina la prenda con la forma deseada, además de poderse utilizar cualquier material sin limitaciones y sin variar el reglaje del  
10 punto, asimismo es posible efectuarlo en las tricotosas rectilíneas.

El proceso que se preconiza, está caracterizado por iniciarse el mismo con una primera pasada, de izquierda a derecha, la cual está dividida en tres  
15 fases consecutivas pero diferentes de trabajo, en la primera de éstas se hace malla normal en la parte delantera y cargada en la trasera, prosiguiéndose con la segunda fase en la cual trabajan entonces todas las agujas salvo el desagujado de la parte posterior, para hacer dos-uno y, en su caso, tres-uno,  
20 según la clase de punto que se precise manufacturar, para separar elásticamente la zona manufacturada, según la primera fase, de la zona a obtener según la tercera fase, y las agujas delanteras siguen trabajando  
25 todas hasta iniciarse la tercera fase, en la cual se cargan las agujas de la parte delantera y trabajan las de la trasera, con la particularidad que una vez finalizada la aludida tercera fase de la primera pasada y terminada ésta el variador desplaza la frontura



3 13 02

una y, en su caso, más agujas en sentido izquierda y se inicia la segunda pasada, de derecha a izquierda, la cual se divide, asimismo, en tres fases consecutivas pero diferentes de trabajo, en la primera de las cuales trabajan todas las agujas para proseguir 5 trabajando todas salvo el desagujado de las de la parte posterior en la segunda fase, después de ésta se inicia la tercera fase en la cual trabajan entonces todas las agujas, una vez finalizada ésta tercera fase, y con ello acabada la segunda pasada, el 10 variador desplaza a la frontura de la parte trasera a la posición inicial de la primera pasada y se repite el ciclo de dos pasadas de que está constituido el proceso tantas veces como sea preciso.

15 Como es fácil de intuir las piezas o cuellos, al iniciarse se hacen con o sin orillo perfecto o bien con o sin tubular según se quieran obtener cuellos, vestidos, blusas, cardigans y artículos o prendas similares.

20 En el adjunto plano se ha representado una realización práctica de la invención, ejecutada de acuerdo con los principios enunciados, dándose a continuación una descripción en la que se hace referencia a los dibujos que contiene aquel, la cual se da únicamente 25 a título de ejemplo, como demostración de que la invención es realizable y, por lo tanto, sin carácter limitativo alguno.

En la figura nº 1 se ha representado esquemáticamente la primera fase de trabajo de la primera pasada.

304682



Asimismo en las figuras nº 2 y 3 se han representado esquemáticamente la segunda y tercera fase de la misma, respectivamente.

5 En la figura nº 4 se ha representado también esquemáticamente la tercera fase de la segunda pasada.

En la figura nº 5 se ha representado esquemáticamente la segunda fase de la misma.

10 Finalmente en la figura nº 6 se ha representado, asimismo, esquemáticamente la primera fase de la segunda pasada.

15 El proceso que motiva la presente Patente está caracterizado, esencialmente, por iniciarse el mismo con una primera pasada, de izquierda a derecha, la cual está dividida en tres fases diferentes de trabajo, en la primera de las cuales, figura nº 1, se hace malla normal en la parte delantera 11 y cargada en la parte trasera 12 prosiguiéndose con la segunda fase, figura 2, en la cual todas las agujas 13 y 14 trabajan salvo el desagujado 15 de la parte posterior 12, para 20 hacer dos-uno y, en su caso, tres-uno, según la clase de punto que se precise obtener, para separar elásticamente la zona, figura 1, efectuada, según la primera fase, de la zona, figura 3, a obtener según la tercera fase, y las agujas delanteras 14 siguen trabajando 25 todas hasta iniciar la tercera fase, figura 3, en la cual se cargan las agujas 14 de la parte delantera 11 y trabajan las 13 de la parte trasera 12, con la particularidad que una vez finalizada la aludida tercera fase de la primera pasada y terminada ésta el

3 4682



1964

5 variador desplaza la frontura una y, en su caso, más  
agujas en sentido izquierda y se empieza a efectuar  
la segunda pasada, de derecha a izquierda, la cual se  
divide, asimismo, en tres fases diferentes de trabajo,  
10 en la primera de las cuales, figura 6, trabajan todas  
las agujas 13 y 14, para seguir trabajando todas menos  
el desagujado 15 de las de la parte posterior 12 en  
la segunda fase, figura 5, para seguir después de ésta  
fase trabajando todas 13 y 14 en la tercera fase, fi-  
15 gura 4, una vez finalizada esta tercera fase y con  
ello acabada la segunda pasada el variador desplaza  
a la frontura de la parte trasera a la posición inicial  
de la primera pasada y se repite el ciclo de dos pasadas  
de que está constituido el proceso, tantas veces como  
sea preciso.

20 Descrito suficientemente en qué consiste esta Patente  
en correspondencia con los dibujos adjuntos, se compren-  
de que podrán introducirse en la misma cualesquiera modi-  
ficaciones de detalle que se estimen convenientes, siem-  
pre y cuando con las variantes que se introduzcan no  
se altere su esencialidad, a cuyo se declaran de nove-  
dad y propia invención de Don JORGE JOVER GARRIGA, las  
siguientes reivindicaciones que constituyen la

NOTA REIVINDICATORIA

25 1ª - " PROCESO PARA LA MANUFACTURA DE GENERO DE PUN-  
TO ", caracterizado, esencialmente, por iniciarse el  
mismo con una primera pasada, de izquierda a derecha,  
la cual está dividida en tres fases de trabajo dife-  
rentes, en la primera de las cuales se hace malla



3 4682

normal en la parte delantera y cargada en la trasera,  
prosiguiéndose con la segunda fase de ésta primera  
pasada, en la cual todas las agujas trabajan salvo  
el desagujado de la parte posterior, para hacer  
5 dos-uno y, en su caso, tres-uno, según la clase de  
punto que se precise obtener, para separar elásti-  
camente la zona, obtenida según la primera fase, de la  
zona, obtenida según la tercera fase, y las agujas de  
delante siguen trabajando todas hasta iniciar la ter-  
10 cera fase, en la cual se cargan las agujas de la parte  
delantera y trabajan las de la parte trasera, con la  
particularidad que una vez finalizada la aludida ter-  
cera fase de la primera pasada y terminada ésta, el  
variador desplaza la frontura una, y , en su caso, más  
15 agujas en sentido izquierda para iniciar seguidamente  
la segunda pasada, de derecha a izquierda, la cual se di-  
vide, asimismo, en tres fases diferentes de trabajo,  
en la primera de las cuales trabajan todas las agujas,  
para seguir trabajando todas las agujas salvo el desa-  
20 gujado de las de la parte posterior en la segunda fase,  
para proseguirse seguidamente con la tercera fase en la  
cual trabajan todas las agujas; una vez acabada ésta  
tercera fase con que finaliza a su vez la segunda pasada,  
el variador desplaza a la frontura de la parte trasera  
25 a la posición inicial de la primera pasada y se repite  
el ciclo, de dos pasadas, de que está constituido el  
proceso, tantas veces como sea preciso.

2ª - " PROCESO PARA LA MANUFACTURA DE GENERO DE  
PUNTO".

304682



Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado en la Memoria Descriptiva que antecede y que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y un plano que la ilustra.

MADRID, 5 de Octubre de 1.964  
ISIDRO JOVER Y CIA.S.A.  
P.A.,

Firmado: J. J. MORGADES Y GRANER



FIG. 1

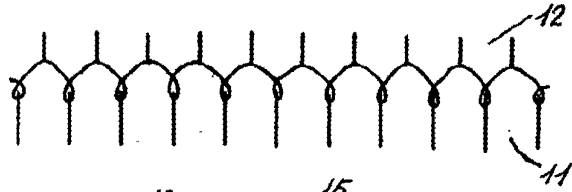
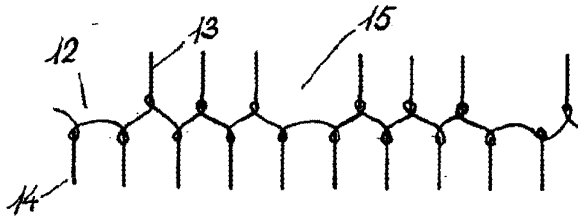


FIG. 2



304682

FIG. 3

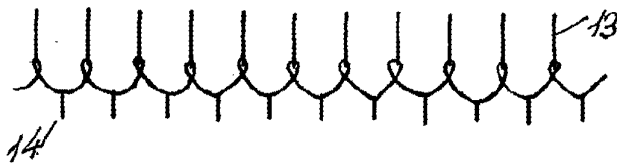


FIG. 4

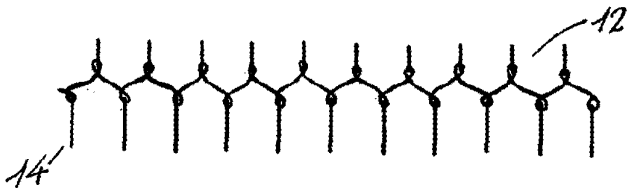


FIG. 5

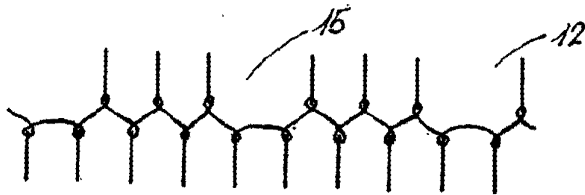
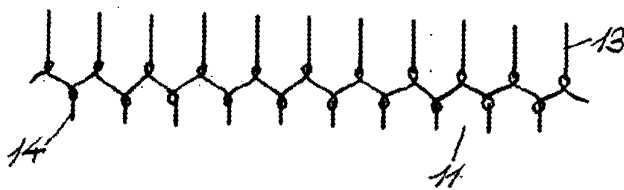


FIG. 6



MADRID. 15 OCT. 1964  
p. a. J. J. MORGANDES GRANER  
p. p.