

5961



306057

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

Correspondiente al registro de Patente de Invención, que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de la firma "TRABAL, S.A.", domiciliada en Mataró (Barcelona),

5. Carretera de Barcelona, s/n - - - - -

p o r

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCIÓN de TAMBORES DE CAMBIO DE LAS AGUJAS DEL PLATO EN MÁQUINAS CIRCULARES PARA HACER PUNTO"

=====

- 10. Los perfeccionamientos en la construcción de tambores de cambio de las agujas del plato en máquinas circulares para hacer punto objeto de esta patente, perfeccionan la estructura corriente en dichas máquinas, en el sentido de que simplifican su organización, facilitando su entretenimiento
- 15. y suprimiendo averías.



306057

Para una perfecta interpretación, se describe a continuación, un caso de realización práctica, a título de ejemplo, no limitativo, de dichos perfeccionamientos, acompañándose de una hoja de dibujos en la que en:

5. La figura 1, en sección, se representan dichos mecanismos con el percutor en el momento de accionar la estrella del tambor.

10. Y en la figura 2, dicho percutor y la leva o excéntrica fijada a la base de las placas o sistemas de trabajo del plato que es la que hunde el percutor de accionamiento de la estrella del tambor, inutilizándolo su acción.

15. Consiste la invención en que los soportes de los tambores (1) de cambio fijados en la base (2) de las placas o sistema de trabajo con su estrella accionadora (3) y eje vertical que emerge de la misma, tienen dos líneas de topes salientes (4) y (5) en su periferia, cuales líneas de tope están situadas a diferente altura una en relación con la otra, siendo estos topes de quita y pon.

20. Los topes (4) y (5) son igualmente de dos medidas diferentes, siendo los de mayor amplitud de cabeza para la formación de punto normal y los de cabeza más reducida para la formación de malla cerrada y así la primera hilera o altura de topes (4) hace contacto con la palanca lateral (6) situada al lado del tambor, moviendose de esta forma, la leva de trabajo (7) de los jacks o talones adicionales, correspondientes para el trabajo de las agujas de talón bajo, mientras que la segunda hilera o altura (5) de topes hace contacto con una segunda palanca (8), que también emerge radialmente, del cuerpo del tambor y mueve a la leva de trabajo (9) de las agujas de talón alto.

25.

30.

1961



306057

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

5. 1ª.- Perfeccionamientos en la construcción de tambores de cambio de las agujas del plato en máquinas circulares para hacer punto, caracterizados por el hecho de que en los soportes de los tambores del cambio fijados en la base de las placas o sistema de trabajo con su estrella accionadora y eje vertical que emerge de la misma, tienen dos líneas de topes salientes en su periferia, cuales líneas de tope están situadas en diferente altura una en relación con la otra, siendo estos topes de quita y pon.
10. 2ª.- Perfeccionamientos en la construcción de tambores de cambio de las agujas del plato en máquinas circulares para hacer punto, según la anterior reivindicación, en los que los topes son igualmente de dos medidas diferentes, siendo los de mayor amplitud de cabeza para la formación de punto normal y los de cabeza más reducida para la formación de malla cerrada y así la primera hilera o altura de topes hace contacto con la palanca lateral situada al lado del tambor, moviendo de esta forma, la leva de trabajo de los jacks o talones adicionales, correspondientes para el trabajo de las agujas de talón bajo, mientras que la segunda hilera o altura de topes hace contacto con una segunda palanca, que también emerge radialmente, del cuerpo del tambor y mueve a la leva de trabajo de las agujas de talón alto.
15. 3ª.- Perfeccionamientos en la construcción de tambores de cambio de las agujas del plato en máquinas circulares para hacer punto, según las anteriores reivindicaciones, en los
- 20.
- 25.
- 30.



que para dejar inactivo un sistema de trabajo del plato de la máquina, basta solamente con quitar el tornillo o tope de la hilera o altura correspondiente en el tambor de cambio y de esta manera las palancas colocadas al lado del tambor hacen contacto directo con el mismo y, por tanto, al no haber los resaltes o topes quedan en posición hundida e inactiva.

5. 4^a.- Perfeccionamientos en la construcción de tambores de cambio de las agujas del plato en máquinas circulares para hacer punto, según las anteriores reivindicaciones, en los que para accionar los tambores del cambio se conecta un percutor a través del tambor general de cambios por medio de un cable, cual percutor al ser hundido toma contacto con la palanca retenedora de un segundo percutor fijados en su posición al soporte del plato de agujas y hace que este segundo percutor se desplace hacia arriba para que en su rotación tome contacto con las estrellas de cada tambor de cambio y las estrellas giren un cuarto de vuelta hasta que el segundo percutor toma contacto, a su vez, con las levas o excéntricas fijadas en la base de las placas o sistemas de trabajo del plato y se hundirá, quedando retenido por la palanca y así en esta posición inactivo.

10. 15. 20. 5^a.- Perfeccionamientos en la construcción de tambores de cambio de las agujas del plato en máquinas circulares para hacer punto, según las anteriores reivindicaciones, en los que para retener el cambio de los tambores es preciso que a través del cable de mando del tambor general continúe hundido el primer percutor.

25. 30. 6^a.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCIÓN DE TAMBORES DE CAMBIO DE LAS AGUJAS DEL PLATO EN MÁQUINAS CIRCULARES PARA HACER PUNTO.



306057

Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de seis hojas foliadas y escritas por una sola cara y acompañada de una hoja de dibujos.

Barcelona para Madrid, a seis de Noviembre de mil novecientos sesenta y cuatro.

P.A.
Antonio Aricha
P.P.

A handwritten signature in dark ink, appearing to read 'Antonio Aricha', written over the typed name.



FIG.1

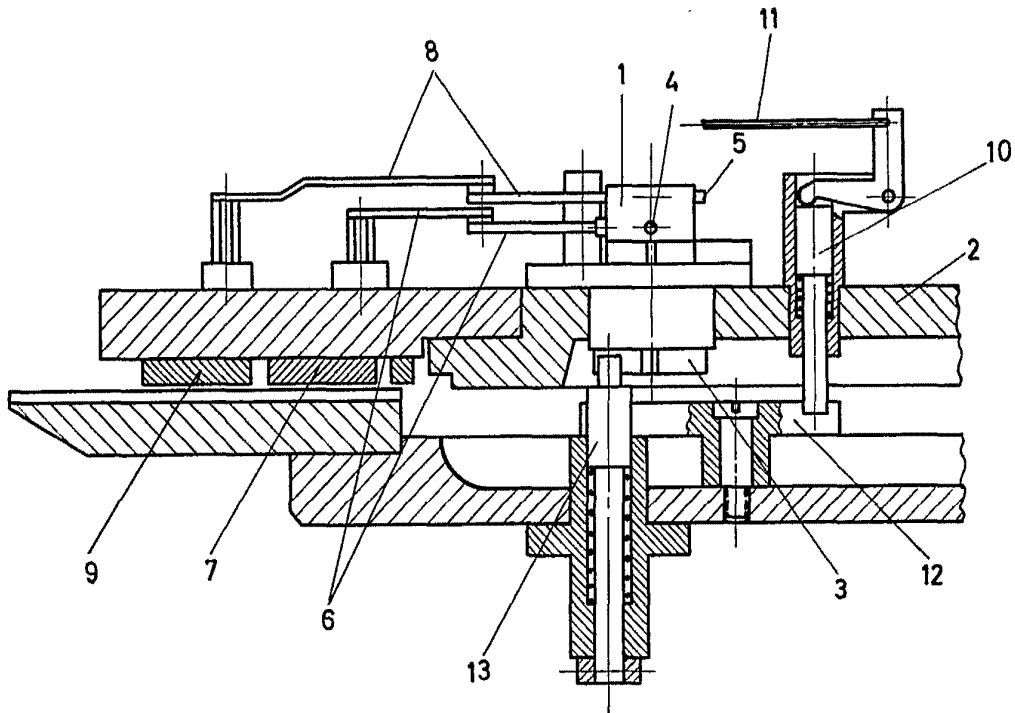
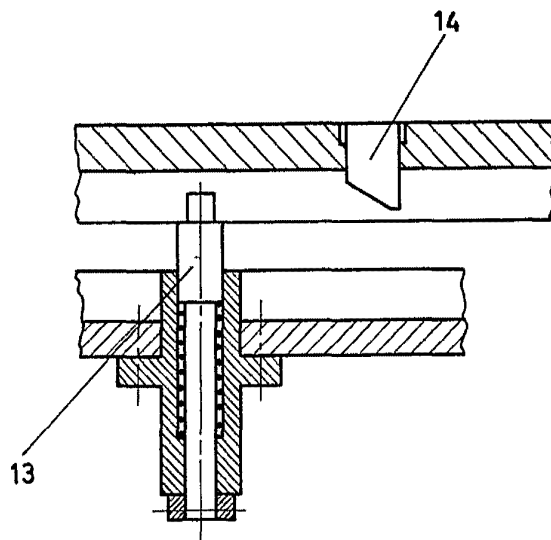


FIG.2



Barcelona para Madrid 6, Noviembre 1964

Antonio
P.P.

Escala variable