

309558



- 1.º CERTIFICADO DE ADICION -

que por veinte años, para España y sus Posesiones se solicita a favor de DON VICENTE ADSUARA PERIS, de nacionalidad española, residente en CASTELLON, (España), Avda. de Pérez Galdós, núm. 8, por: "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE NUM. 287.005, por: "PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR MALLA TUBULAR EN MAQUINAS RECTILINEAS".-

-Memoria Descriptiva-

El solicitante es titular de la Patente de Invención nº 287.005, que recayó sobre "Procedimiento para fabricar malla tubular en máquinas rectilíneas", y la presente memoria se refiere a unas mejoras que, introducidas en la ejecución de tal procedimiento, permiten incrementar el rendimiento del mismo, y las cuales habrán de constituir un  
5 primer certificado de adición, de conformidad con lo dispuesto en los artículos 73 y ss. del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

Las presentes mejoras consisten en una modificación dentro del mismo procedimiento de fabricación comprendido de pleno en el espíritu de la citada Patente. Se trata de variar el pasado de los peines -  
10

3 09558



15 y rectificacion en los numeros de la cadena, que son los que desplazan los peines en sus movimientos de derecha a izquierda y de izquierda a derecha de la máquina para trabajar, sincronizando estos movimientos, - que los numeros de la cadena imprimen a los peines, con la disposición de las agujas tanto de la frontura de delante como de la frontura de-  
detras.

20 Con esta modificación se consigue que el mismo articulo que ampa- ra la Patente principal, fabricado con cinco peines y por consiguiente con cinco plegadores de hilo, sea ahora fabricado con CUATRO PEINES y- solo dos plegadores de hilo, representando no solo una mayor sencillez en la fabricación sino una gran economia en la preparación y mano de - obra.

Para ello la disposición de pasado de estos cuatro peines es :

25 I . . I . I . I . I . I . I . I . 4  
. . I . I . I . I . I . I . I . I 3  
. I . I . I . I . I . I . I . I . 2  
I . I . I . I . I . I . I . . I . 1

30 y los numeros a emplear en la cadena para sincronizar sus movimientos con relación a las agujas, que han de trabajar a base de una llena y- una vacía, son los siguientes:

35 8 12 8 8 4 0 0 0 6 6 8 12 6 6 4 0  
6 4 4 4 6 8 8 8 8 8 6 4 4 4 6 8  
4 6 6 6 8 6 8 8 4 4 4 6 8 8 8 6  
2 0 6 4 10 12 8 6 6 4 2 0 8 6 10 12  
4 6 6 6 8 6 6 6 2 2 4 6 10 10 8 6  
6 4 6 6 6 8 6 6 6 6 6 4 6 6 6 8

40 Con esta rectificación, tanto de pasado de peines como de núme- ros en la cadena, las agujas de la frontura de delante se disponen en sentido contrario a las agujas de la frontura de atras o viceversa; - unicamente en los extremos tanto de un lado como de otro, quedan tra-

309558

09



bajando al mismo nivel o plano, de forma que en el movimiento que im-  
 prime la excentrica (parrafa 4 y 5 de la Patente principal), asi como  
 las agujas de delante, al no encontrar aguja en la parte de atrás al  
 mismo nivel de trabajo, continua tejiendo en su respectiva frontura,  
 45 lo mismo que la frontura de atras con relación a la de delante; los-  
 extremos tanto de delante como de atras que forman lo que podria lla-  
 marse orilla, al trabajar ambas agujas al mismo nivel, por este movi-  
 miento de delante a atras y de atras a delante hace que el hilo de -  
 dichos extremos efectúe un ligazón con la aguja de atras que trabaja  
 50 al mismo nivel y seguidamente vuelva a ligar con la aguja de delante;  
 con ello ha formado un cuadro perfecto pues con estos ligazones ha  
 unido el tejido de delante con el tejido de atras constituyendo un -  
 solo tejido de malla tubular o circular fabricado con maquinas recti-  
 lineas con solo CUATRO PEINES y dos plegadores de hilo.

55 Para una mayor aclaración se detalla la posición de las agujas  
 en ambas fronturas representando punto (.) las no trabajo y por I -  
 las agujas que trabajan:

Frontura de atras.... \_I\_ . . . \_I\_ . . \_I\_ . . \_I\_ . . \_I\_ . . \_I\_ . . \_I\_ . . \_I\_ . .  
 " de delante..... \_I\_ . . \_I\_ . . \_I\_ . . \_I\_ . . \_I\_ . . \_I\_ . . \_I\_ . . \_I\_ . .

60 Estas mejoras no alteran la esencialidad de la Patente principal  
 y si, en cambio, simplifican el procedimiento de la misma, al hacer -  
 posible la fabricación de malla tubular en máquina rectilínea, y con-  
 sólo cuatro peines.

-REIVINDICACIONES-

65 1ª.-Mejoras introducidas en el objeto de la Patente nº 287.005, por :  
 "Procedimiento para fabricar malla tubular en máquinas rectilíneas", -  
 esencialmente caracterizadas por la disposición, sobre una máquina -  
 rectilínea, de cuatro peines y dos plegadores de hilo, con las agujas  
 de la frontura de delante en sentido contrario a las agujas de la fron-  
 70 tura de atrás, trabajando las mismas, no obstante, al mismo nivel en-

3 09558

19 FEB



ambos extremos.

2ª.-Mejoras introducidas en el objeto de la Patente nº 287.005, por:  
"Procedimiento para fabricar malla tubular en máquinas rectilíneas",  
según reivindicación anterior, caracterizadas porque, en funcionami-  
75 ento la máquina rectilínea, al no encontrar las agujas de una frontu-  
ra, que no correspondan a los extremos, otras agujas al mismo nivel-  
en la otra frontura, continúa tejiendo en su propia frontura, mien-  
tras que las agujas correspondientes a los extremos, al hallarse al-  
mismo nivel en ambas fronturas, unen las dos piezas tejidas en las -  
80 repetidas fronturas por las orillas de aquéllas, formando una pieza-  
tubular.

3ª.-"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE NUM. 287.005, -  
por: PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR MALLA TUBULAR EN MAQUINAS RECTILI--  
NEAS".-

Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas numera-  
das y mecanografiadas por una sola de sus caras.

MADRID, 19 de Febrero de 1965.-

RODOLFO DE LA TORRE  
R. E.