



344119

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

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España,
sus territorios y plazas de soberanía,
a favor de:

SOCIEDAD ANONIMA SANLLEHI

entidad de nacionalidad española, domici-
liada en Tarrasa (Barcelona), Galileo,
núm. 123, relativa a:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN
TEJIDO DE PUNTO TUBULAR PARA MEDIAS"

=====



344119

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de un tejido de punto tubular para medias, a efectos de que tal tejido posea condiciones para una perfecta adaptación al muslo y a la pierna con independencia de su longitud relativa y absoluta. Al propio tiempo se persigue que el proceso de fabricación se desarrolle en las más favorables condiciones y permita ejecutar tejidos de tipos diversos, dentro de la norma que se establece por la invención. - - - - -

5. El procedimiento de referencia se caracteriza por el hecho de que una serie de hilos, preferentemente texturizados, se disponen agrupados en el sentido de la urdimbre, paralelamente entre sí, para ser ligados por una segunda serie de hilos, preferentemente no texturizados, asimismo en el sentido de la urdimbre, que tejen mallas para formar cadenas, enlazándose estas cadenas entre sí por hilos de la primera serie que discurren a trechos en el sentido de la trama, relacionando grupos de hilos contiguos, en cuyo tejido el apretado del punto en las cadenas varía de uno a otro extremo en su sentido longitudinal, realizándose una zona terminal en la que los hilos que discurren en el sentido de la trama lo hacen en todas las mallas de las cadenas, cuya zona se destina a la formación de la puntera, cuya zona delimita con la parte de menor extensibilidad del tejido, efectuándose en este último su cierre tubular por unión de sus orillos longitudinales mediante cosido, teniendo lugar seguidamente la conformación de la citada puntera en el
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.



propio tejido por cosido y segregación de la parte sobrante del mismo, llevándose a cabo potestativamente a continuación una operación de ahormado de la pieza tubular para conformar la media, incluyendo su talón, mediante una operación de termofijado. - - - - -

5.

Los grupos de hilos de los orillos longitudinales son de menor número de hilos, o más delgados, que los grupos de hilos intermedios a efectos de que, al ser cerrada la pieza de tejido por unión mediante cosido de dichos grupos de hilos de orillo, el conjunto de ellos resulte de un espesor análogo al de los grupos de hilos intermedios, en orden a evitar la apariencia de una costura. - - - - -

10.

La variación en el apretado del punto se produce en forma progresiva y/o escalonada desde uno a otro extremo de la pieza de tejido, lo cual tiene lugar por regulación de la velocidad de los rodillos plegadores. - - - - -

15.

Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

20.

Figura 1, es un esquema de tejido a base de grupos de hilos reunidos por dobles cadenetas, para obtener dibujos en forma de cuadros. - - - - -

25.

Figura 2, es otro esquema de tejido a base de grupos de hilos reunidos por cadeneta simple, para obtener dibujos en forma de rombos. - - - - -

Figura 3, representa, a escala muy ampliada, un fragmento

344119



de tejido grafiado esquemáticamente en la figura 1. - - - - -

Figura 4, representa, a escala muy ampliada, un fragmento del tejido grafiado esquemáticamente en la figura 2. - - - - -

5. Figura 5, representa, a escala ampliada, la zona de tejido espeso correspondiente a la puntera, en el caso del tejido de las figuras 2 y 4. - - - - -

Figura 6, representa esquemáticamente la disposición de una pieza plana de tejido de punto según la invención, en una fase previa para la obtención de la media. - - - - -

10. Figura 7, representa esquemáticamente la pieza de tejido de punto anterior ya doblada y cosida, es decir en forma tubular, habiéndose formado la puntera y el dobladillo. - - - - -

15. La presente invención permite conseguir en un telar por urdimbre, del tipo en que unos hilos ligan cadenas que recubren a grupos de hilos que a trechos discurren en el sentido de la trama para ligar las cadenas contiguas, permitiendo obtener tejidos como los grafiados esquemáticamente en las figuras 1 y 2, y representativamente en las figuras 3 y 4, respectivamente. - - - - -

20. En el caso de las figuras 1 y 3, unas cadenas la y lb y unos hilos texturizados 2a, 2b, y 2c, o mechas, que pueden discurrir a modo de pasadas de trama, permiten obtener un dibujo a base de cuadrados. Dichas cadenas l deben emplearse en este caso en número no inferior a dos, a fin de que permitan formar los nudos rómbicos A, lo cual hace posible que el tejido sea
25. extensible en dichos nudos por deformación del rombo. En el caso

344119



de una sola cadeneta el nudo sería rígido y el tejido resultaría inextensible. - - - - -

5. Contrariamente, en el caso de las figuras 2 y 4, se utiliza una sola cadeneta 3 y unos hilos texturizados 4, o mechas, que son los que discurren a modo de pasadas de trama, lo cual permite obtener dibujos en forma de rombos. En este caso como los puntos de enlace entre cadenetas contiguas son alternados, resulta que el tejido es extensible, obteniéndose la forma de rombos tan pronto como se ejerce una acción de extensión transversal. - - - - -

10. Como se comprende resulta factible lograr dibujos de diversos tipos, basados siempre en el procedimiento de fabricación expuesto, con la peculiaridad objeto de la invención que estriba en la variación del apretado del punto de las cadenetas, o "cerraje" según la expresión de taller, lo cual se consigue modificando la velocidad de los rodillos plegadores del tejido, de modo que para una mayor velocidad de los mismos, se obtiene un menor apretado, con lo que las mallas de las cadenetas resultan más largas, mientras que para una menor velocidad de los citados rodillos, los puntos de cadeneta son más apretados y las mallas resultan más cortas. - - - - -

15. Así pues, en el primer caso la extensibilidad de la media es máxima, por permitirlo la mayor longitud de las mallas de las cadenetas, mientras que en el segundo caso la extensibilidad de la media es mínima, por no permitirlo la cortedad de las mallas de las cadenetas. - - - - -

20. El citado proceso de variación del apretado del punto se refleja en la figura 6, en que una pieza plana 5 tejida por urdimbre según se ha descrito para ser destinada a la fabri-

344119



cación de una media, presenta unas zonas A, B, C, D y E..., que responden a diferentes valores del apretado. El número y dimensiones de estas zonas se definen en función del tipo de media. La zona extrema A se refiere al puño de la media, y la restante zona extrema N, alude a la puntera. Dicha zona A se obtiene por doblado del tejido o por otra disposición adecuada, mientras que la zona N se logra mediante un total tramado de todas las cadenetas. Entonces, de la conformación anatómica de la pierna, resulta que la zona A debe ser más extensible que la B, y esta más que la C, etc. aunque no se excluye que alguna zona, como la del talón u otra posea mayor extensibilidad que las contiguas. - - - - -

Evidentemente la variación del apretado del punto puede realizarse en forma escalonada, como se ha descrito, es decir variable de una zona (A, B, C, D... N) a otra, pero constante dentro de una misma zona, o bien en forma progresiva, en cuyo caso cada malla tendrá un apretado del punto diferente de las contiguas, sin excluir, no obstante, una combinación entre estos dos sistemas, aunque preferentemente será utilizado el primero de los citados sistemas. - - - - -

El tejido plano 5, obtenido en la forma mencionada, es objeto de cierre tubular mediante unión por cosido de los grupos de hilos de orillo longitudinales 6, los cuales son de menor espesor de que los restantes grupos de hilos 7, intermedios, ya sea por menor número de hilos en cada grupo, ya sea por menor grosor de los hilos componentes de dichos grupos de hilos de orillo. - - - - -

Esta diferencia de grosor es prácticamente de la mitad,



344119

dado que al quedar unidos por cosido los grupos de hilos de orillo 6, ofrecen en conjunto un grueso equivalente al de un grupo de hilos intermedios 7, por lo que no resulta apreciable a simple vista la línea de unión, dando la sensación de un tejido obtenido tubularmente. - - - - -

5.

Después, siguiendo el proceso de fabricación, se pasa a la conformación de la puntera de la media mediante oportuno cosido y recorte de la zona N, siendo segregadas las partes sobrantes del tejido 5 en tal zona. - - - - -

10.

A continuación se efectúa, potestativamente, una operación de ahormado mediante una operación de termofijado, que proporciona a la pieza tubular la configuración de la media, en lo que se incluye el talón. - - - - -

15.

Estas medias presentan la cualidad fundamental de permitir, al ser aplicadas, una extensibilidad distinta, en sentido transversal, y según zonas predeterminadas, en orden a su más exacta adaptación, dado que su extensibilidad es mayor hacia la parte alta de la media, que es donde aumenta el diámetro de la pierna. - - - - -

20.

Descritas convenientemente las características de la invención se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen: - - - - -

25.

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España, sus terri-

344119



torios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

REIVINDICACIONES

- 1.- Procedimiento para la fabricación de un tejido de punto tubular para medias, caracterizado por el hecho de que
5. una serie de hilos, preferentemente texturizados, se disponen agrupados en el sentido de la urdimbre, paralelamente entre sí, para ser ligados por una segunda serie de hilos, preferentemente no texturizados, asimismo en el sentido de la urdimbre, que tejen mallas para formar cadenetas, enlazándose estas cadenetas
10. entre sí por hilos de la primera serie que discurren a trechos en el sentido de la trama, relacionando grupos de hilos contiguos, en cuyo tejido el apretado del punto en las cadenetas varía de uno a otro extremo en su sentido longitudinal, realizándose una zona terminal en la que los hilos que discurren en
15. el sentido de la trama lo hacen en todas las mallas de las cadenetas, cuya zona se destina a la formación de la puntera, cuya zona delimita con la parte de menor extensibilidad del tejido, efectuándose en este último su cierre tubular por unión de sus orillos longitudinales mediante cosido, teniendo lugar
20. seguidamente la conformación de la citada puntera en el propio tejido por cosido y segregación de la parte sobrante del mismo, llevándose a cabo potestativamente a continuación una operación de ahormado de la pieza tubular para conformar la media, incluyendo su talón, mediante una operación de termofijado. - -
25. 2.- Procedimiento para la fabricación de un tejido de punto tubular para medias, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que los grupos de hilos de los orillos longitudinales son de menor número de hilos, o más del-

344119



gados, que los grupos de hilos intermedios a efectos de que, al ser cerrada la pieza de tejido por unión mediante cosido de dichos grupos de hilos de orillo, el conjunto de ellos resulte de un espesor análogo al de los grupos de hilos intermedios, en orden a evitar la apariencia de una costura. - - - - -

5.

3.- Procedimiento para la fabricación de un tejido de punto tubular para medias, según la reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que la variación en el apretado del punto se produce en forma progresiva y/o escalonada desde uno a otro extremo de la pieza de tejido, lo cual tiene lugar por regulación de la velocidad de los rodillos plegadores. - -

10.

4.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN TEJIDO DE PUNTO TUBULAR PARA MEDIAS". - - - - -

Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de nueve hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de cinco láminas de dibujos que la ilustran.

15.

[Handwritten signature]

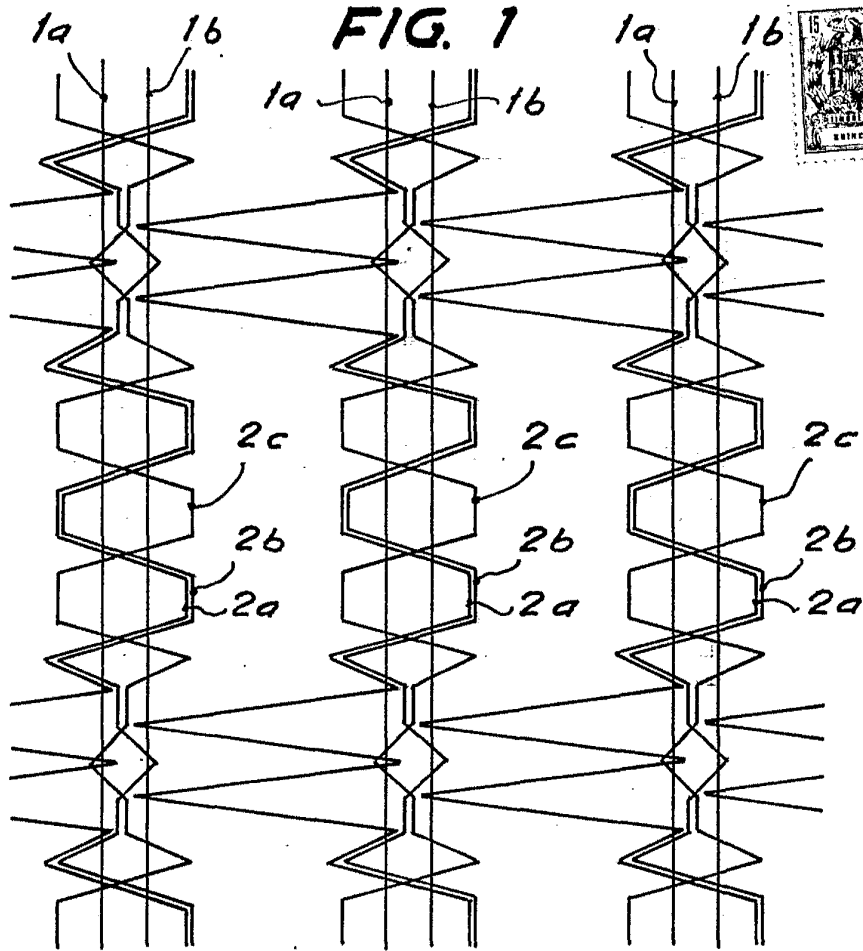
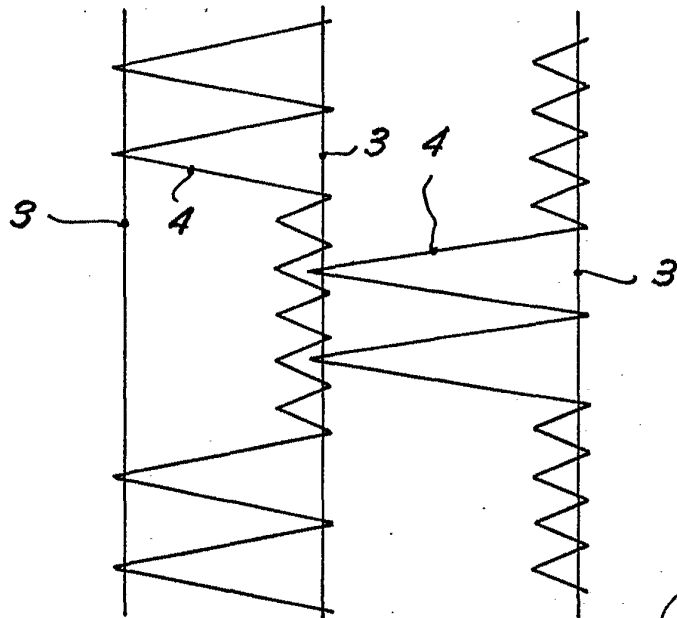


FIG. 2

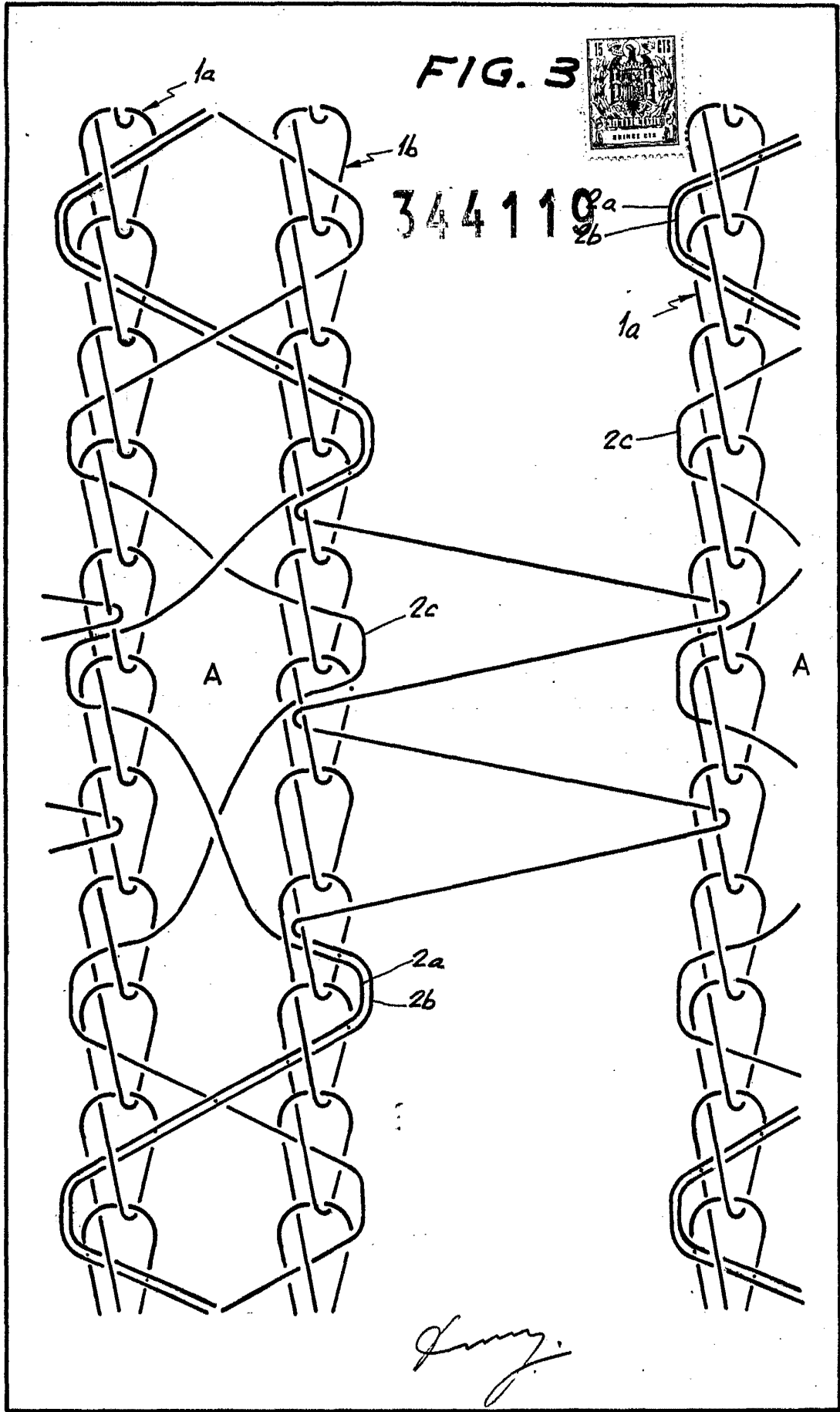


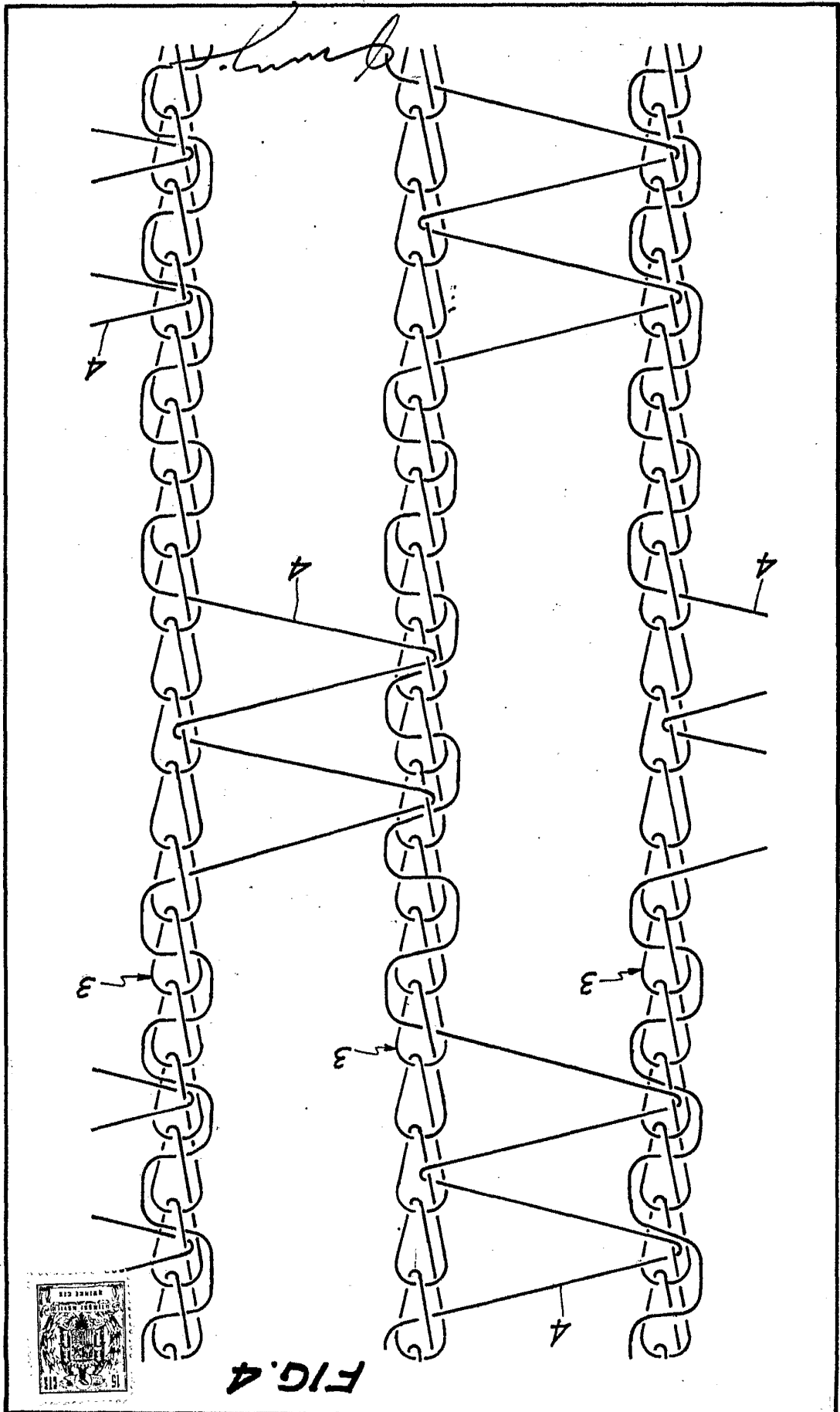
Curry

FIG. 3



344119





S.A SANLEHI 344119 HOJA 3 (4 HOJAS)

Handwritten signature

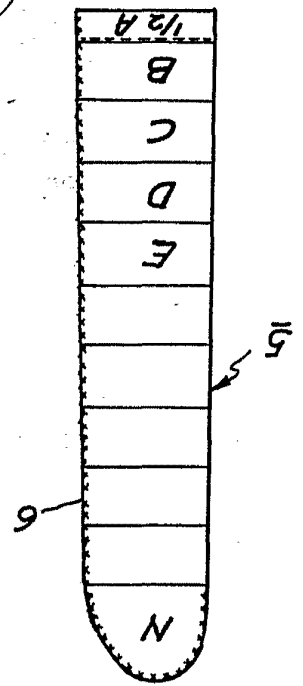


FIG. 7

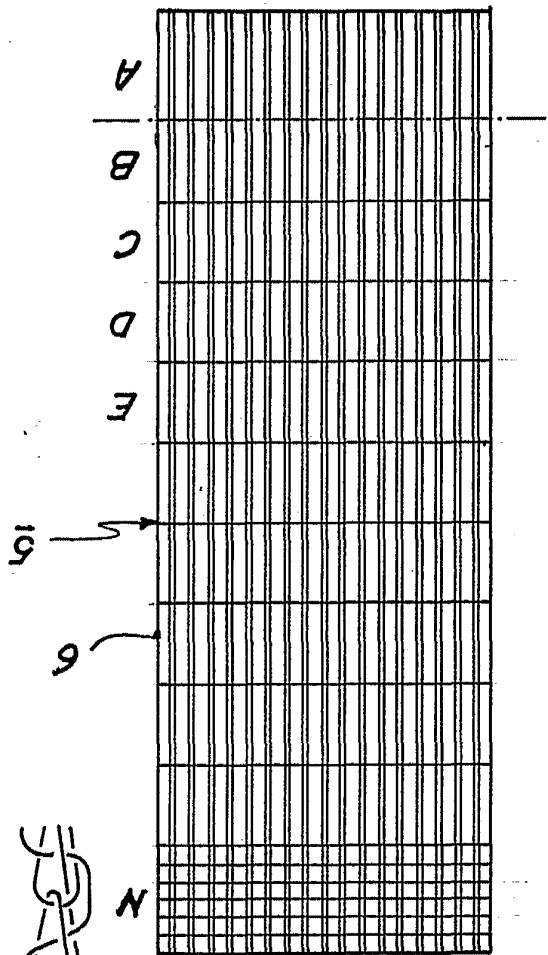


FIG. 6

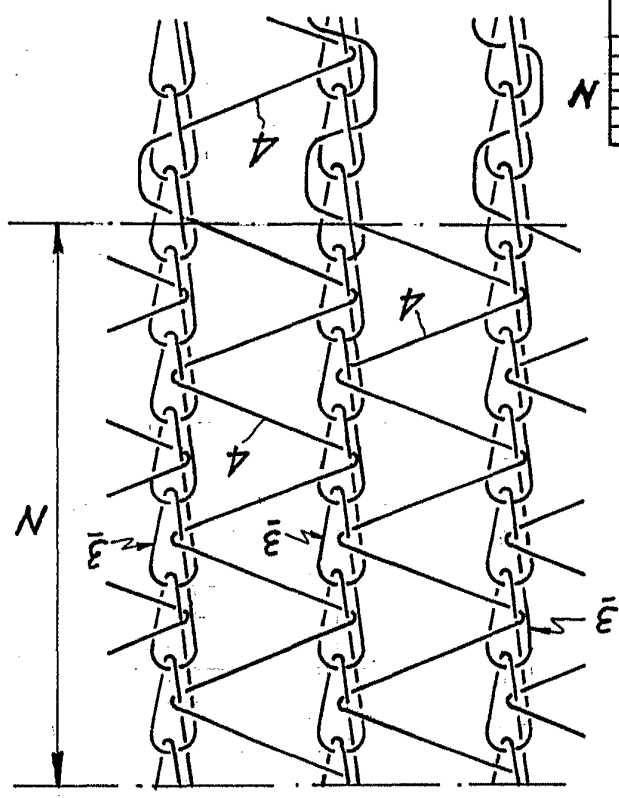


FIG. 5



344.119

HOLA 4 (AHOJAS)

344119

SA SANLEHI