



351570²⁹ FEB.

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

a favor de QUALTRIX ESPAÑOLA, S. A., entidad española,
domiciliada en Barcelona, Plaza Adriano, 1 bis, por "PRO-
CEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BRAGAS MEDIA".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedi-
miento para la fabricación de bragas media, que tiene lu-
gar de manera continua sin diferenciación entre las dos
porciones principales de la prenda, por cuanto que son
5. realizadas por una misma máquina, particularizándose am-
bas partes por su distinto grado de compacidad, a causa
de la adición, en la fase de la fabricación correspondien-
te a la braga, de un hilo suplementario.

El procedimiento es eminentemente práctico, y
10. consigue una notable economía en el tiempo de fabricación

29 FEB



- de las prendas individualizadas, así como elevados rendimientos dado que la realización de las prendas, se efectúa en una sola pieza, o bien en dos cuerpos que posteriormente se unen; con cuya acción ya quedan las prendas en condiciones de uso.
5. Sucintamente, el procedimiento de fabricación determina que la máquina realice inicialmente la porción superior de las prendas citadas, de tal manera que para lograr un tejido más compacto, se hace que la máquina
10. alimente un hilo adicional, el cual en la porción adecuada, y mediante el oportuno dispositivo de selección de agujas, se ve menguado, en sus trayectorias transversales con lo cual se determinan los puntos en que comienza la estructura de la media propiamente dicha.
15. El mencionado dispositivo de menguado, se puede utilizar para proveer a las prendas, en las regiones idóneas de los pertinentes sectores con refuerzo, siendo las zonas de ubicación los talones y punteras de las medias.
20. Existen tres posibilidades distintas de realización práctica de las bragas media; la primera de ellas consiste en la utilización de una máquina Raschel con la cual se obtendrá la totalidad de la prenda, con las pertinentes zonas de refuerzo y en condiciones de inmediata
25. utilización, no siendo por tanto preciso efectuar ninguna operación posterior. Utilizando asimismo una máquina tricotosa circular, y según el convencional procedimiento de realización de medias, se fabricarán las prendas

29 FEB.



en cuestión con la simple previsión de tener en cuenta la puesta en trabajo del hilo adicional, con lo cual se obtendrán dos cuerpos longitudinales acoplables que posteriormente se unirán para dar lugar a la braga media.

5. Finalmente la tercera variante de realización permite el uso de una tricotosa rectilínea con la cual se obtienen sendas porciones de configuración aproximadamente rectangular, provistas también de sectores con los correspondientes refuerzos. En estas circunstancias basta
10. realizar una unión en las porciones convenientes de los cuerpos así obtenidos, para que quede configurada la prenda.

15. A continuación se procede a una descripción más detallada del presente procedimiento, haciendo particular mención de sus variantes de fabricación, y resaltando los distintos aspectos ventajosos de cada una de ellas.

20. Una característica totalmente general y significativa del siguiente procedimiento, consiste en la inclusión de un hilo adicional, que sirve para estructurar las zonas reforzadas que han de constituir la porción superior de las bragas media, así como los refuerzos a ubicar en las pertinentes zonas de las medias. Este hilo adicional, proporciona una mayor compacidad al tejido, y la acotación de las regiones de refuerzo, se efectúa
25. mediante la incorporación de un dispositivo selector de agujas tal como un mecanismo de Jacquard, o cualquier otro de tipo convencional. De esta manera se va realizando un menguado, con el que se disminuyen uniformemen-

29 FEB



te las zonas de acción del hilo adicional.

- Como se ha dicho, la fabricación comienza preferiblemente por la zona superior de la prenda existiendo un tramo variable según las tallas, en el cual el tejido se realiza totalmente con la inclusión del hilo adicional. El menguado se comienza cuando debe iniciarse la configuración de la media, y tiene lugar por la acción de un mecanismo ya especificado anteriormente. El citado menguado tiene lugar de manera exhaustiva hasta cero, es decir hasta líneas en que desaparezca la acción del hilo de refuerzo en cuyo caso el tejido se realizará según el dibujo y consistencia propia de las medias. En los talones y punteras de las medias, se procede a nueva acción de un hilo adicional, el cual mediante un mecanismo de selección análoga al necesario para la realización de la zona superior de la prenda, y mediante un programa adecuado consigue la constitución de los citados esfuerzos particularizados.
- 5.
- 10.
- 15.

- La máquina tricotosa necesaria para la oportuna confección de las prendas, puede ser una tricotosa circular Raschel con la cual la totalidad de la prenda, vendrá confeccionada por la citada máquina por cuanto que una característica de la misma, consiste en incorporar los medios de diferenciación de sectores tubulares. Dado que la particularidad de una braga media se ajusta fielmente a las citadas características, es totalmente factible su completa realización en este tipo de máquinas; viniendo determinado su fabricación al confeccionar inicialmente
- 20.
- 25.

29 FEB.



te la zona superior, y con la oportuna adición del hilo complementario determinativo de la zona superior de refuerzo. En el punto oportuno, se activa el dispositivo de menguado que determina la particularización del cuerpo tu
5. bular principal, y su división en los sectores de ambas piernas.

Según otra variante de realización, pueden ser usadas máquinas tricotosas circulares normales, con lo cual las prendas vendrán divididas en los dos cuerpos prin
10. cipales que incluyen las medias y sus respectivas porciones superiores. Estas porciones, ya poseen el refuerzo necesario, así como también se hallan ubicados los cotres pondientes refuerzos de las medias, siendo necesario úni camente para completar la prenda compuesta, el proceder
15. a la adaptación de ambos cuerpos, la cual puede realizar se de manera sencilla.

Finalmente, según una nueva variante de realización, también pueden usarse tricotosas rectilíneas o máquinas del tipo Cotton para la confección de este tipo de prendas. En este caso se procederá a confeccionar dos cuerpos diferenciados y acoplables, siendo éstos los destinados a confrontarse por unión de sus aristas lon
20. gitudinales, para completar la prenda citada. A pesar de que según la primera variante de realización, la prenda
25. ya se obtiene con un total acabado a la salida de la máquina, las dos variantes expuestas a continuación son asimismo totalmente eficaces, dado que las operaciones pertinentes de acabado en uno y otro caso, están dotadas

29 FEB



de relativa simplicidad, y no pueden conceptuarse como inconvenientes de consideración.

5. Serán independientes del alcance de la presente Patente de introducción, los detalles constructivos y demás características que no alteren su esencialidad, utilizados en su puesta en práctica, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

- . -

N O T A

10. Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

15. 1. Procedimiento para la fabricación de bragas media, caracterizado por el hecho de operar con una serie de agujas de tricotar, con sus elementos de tejer complementarios y medios alimentadores de al menos dos hilos independientes, siendo las agujas y los medios complementarios accionados en sincronismo de forma que tejen, bajo alimentación de al menos uno de los hilos y durante las hielras o pasadas de mallas correspondientes al ciclo de trabajo para la formación de las piernas de la
20. prenda, un tejido base de características correspondientes a unas medias, y accionando los mecanismos de control automáticos de la máquina de manera que al pasar la ciclo de trabajo correspondiente a la zona braga de la prenda



da se pone en posición de alimentación al menos uno de los hilos adicionales de forma que estos últimos quedan ligados en el tejido base y forman un género de punto de tupidez y compacidad necesaria para este tipo de prendas.

5. 2. Procedimiento para la fabricación de bragas media, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que se opera con una serie circular de agujas de acuerdo con el ciclo de formación de una media, seguida de la formación de la parte reforzada de la braga, formando una pieza tubular que es abierta en dicha zona reforzada para unirla con una pieza simétrica y obtener la braga media definitiva.

10. 3. Procedimiento para la fabricación de bragas media, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que el tricotado se lleva a cabo con una serie rectilínea de agujas, formando piezas planas que corresponden al desarrollo de piernas individuales, prolongadas con mitades respectivas de la parte braga y asimismo formadas con ligamento de hilo adicional que proporcionan la tupidez correspondiente a esta parte de la prenda, cuyas piezas son cerradas posteriormente mediante costuras longitudinales y combinadas por confección para formar la prenda braga media terminada.

15. 4. Procedimiento para la fabricación de bragas media, según las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado por el hecho de que los mecanismos de selección, son gobernados por los dispositivos de control automático de la máquina de forma que el hilo adicional es alimentado



y ligado bajo régimen de menguados o aumentados que se extiendan entre las hileras o pasadas de mallas que son tangentes a los puntos más altos y más bajos de los correspondientes a las aberturas para las piernas de una braga.

5. Procedimiento para la fabricación de bragas media.

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

Barcelona, 29 de febrero de 1968

QUALTRIX ESPAÑOLA, S. A.

p.a.

I. PONTI