

356186

16



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 " PROCEDIMIENTO

PARA MANUFACTURAR TEJIDOS DE PUNTO POR URDIMBRE ",

cuyo privilegio se solicita a favor de la entidad na-

cional HIJOS DE GABRIEL JULIA, S.A., residente en BAR-

CELONA, calle del Bruch, nº 7 y cuyo inventor es D. JOSE

Mª VILAR ARAÑO, de nacionalidad española, quien ha he-

cho cesión de sus derechos sobre esta Patente a la enti-

dad solicitante.

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

El objeto de la presente solicitud de Patente de
Invención se refiere, tal como se desprende de la lec-
tura de su enunciado, a unos perfeccionamientos en los
ligados para la manufactura de tejidos de punto por
5 urdimbre, tales como redes de pesca y análogos por los
que se emplean normalmente máquinas de seis peines de



16 J

pasadores distribuidos de la siguiente forma :

- cuatro posteriores que tejen trama y los dos anteriores, que efectuando malla, completan el esquema.

5 Como complemento a estos peines, se les añaden dos para formar orillos perfectos y, en algunos casos, un último peine, para colocar por trama unos refuerzos a distancias regulares, normalmente cada cien nudos, o simplemente en los orillos.

10 Los tejidos de red tienen forma romboidal, siendo los lados del rombo, cadenillas reforzadas por dos peines de trama, de forma que de los seis peines principales de pasadores, tres trabajan sobre las agujas pares de la máquina y los tres restantes sobre las agujas impares, intercambiándose solamente el orden, al efectuarse la unión entre dos cadenillas, lo que se designa con el nombre de nudo.

Las redes, tienen una numeración que depende de dos factores determinados, primero del grueso del material y segundo de la galga o finura de la máquina utilizada.

20 Si a una red la definimos como 210/6, especificamos que los seis peines principales, están enhebrados por ejemplo con nylon 6, o nylon 66, de 210 deniers. Si la red es de 210/12 corresponde a seis peines enhebrados con hilos de 420 deniers.

25 Las galgas de las máquinas o densidad de agujas por pulgada, están ligadas a la determinación ante-



rior, de modo que para una red de 210/6 son apropiadas las máquinas de 17 agujas por pulgada y si se trata de lograr redes de 210/12, son más adecuadas máquinas de 15 agujas por pulgada.

5 Las máquinas permiten en consecuencia dentro de su galga, una elasticidad en la numeración de los hilos utilizados comprendida dentro de unos límites prudenciales, siempre que las agujas puedan tejer de una manera satisfactoria con el grueso del hilo empleado.

10 El origen de la presente patente, es permitir que en una misma máquina, se puedan manufacturar redes de gruesos distintos, utilizando materiales adecuados a la galga.

15 Para facilitar la comprensión del procedimiento lo iremos describiendo al mismo tiempo que haremos mención del mismo en ejemplos de ejecución que se grafía en los planos ilustrativos y no limitativos que se acompañan :

20 Así en la red obtenida según representa la figura 1 esquemáticamente según el procedimiento que se preconiza, se demuestra como se logra la finalidad propuesta.

25 Los hilos 11 y 12 procedentes de los peines 1 y 2 tejen malla, pero entrecruzándose, de forma que logran doble cadenillas formadas por dos agujas in-



dependientes entre sí.

Los peines restantes tejen trama y tienen recorridos simétricos y opuestos dos a dos, el 13 es simétrico al 14 y el 15 lo es al 16 que, respectivamente, corresponden a los peines, 3, 4, 5 y 6.

La unión formada en los nudos 20, 21, 22 y 23 está integrada por 12 tramas, cantidad suficiente para asegurar la consecución de la resistencia necesaria.

Obsérvese como es característica del procedimiento, en este caso y siguiendo este grupo de esquemas, la particularidad de que no precisa de peines para completar los orillos ya que quedan perfectos con solo los dos peines de fondo 1 y 2.

Si con el procedimiento preconizado se desean obtener tejidos de red con nudos aún más resistentes, se precisan peines de orillos y puede procederse como en la figura 2 en la que pueden verse los peines de fondo números 41 y 42 como tejen cadenillas, que corresponderán a los lados del exágono y entremallas de dos agujas que formarán la unión o nudo.

A diferencia del ejemplo de la figura 1, el enhebrado de estos dos peines 41 y 42, será de dos pasadores llenos y dos vacíos mientras que los dos peines



de fondo de la figura 1 se habrá observado como se han enhebrado un pasador lleno y uno vacío.

5 Los peines restantes números 37, 38, 39 y 40, con disposición de uno lleno y tres vacíos en su enhebrado, forman las tramas y sus esquemas son simétricos y opuestos dos a dos.

10 Las uniones de los nudos 50, 51 y 52 se forman, pues, por ocho tramas y dos entremallas, quedando en consecuencia más resistentes y, por lo tanto, imposibilitando la deformación.

15 Los dos ejemplos citados, representan sólo dos procedimientos distintos de utilizar las doble o triple cadenillas para lograr con una misma máquina, numeraciones de redes de pesca dobles o hasta triples, sin necesidad de modificar su galga y en la mayoría de pasos o numeraciones intermedias empleando el mismo material, con lo que se evidencia que el procedimiento puede llevarse a la práctica.

20 Para citar como ejemplo solo una de las múltiples ventajas del procedimiento, ha de decirse que cuando los tejidos de red con él obtenidas se destinan a parques infantiles, los pequeños no pueden quedar dañados si introducen en forma violenta los dedos entre las mallas ya que la redondez y grueso de sus pilares lo evitan, 25 lo que no sucede con las redes obtenidas con los procesos convencionales.

16 JUN



Descrito suficientemente en qué consisten el procedimiento se comprende que podrán introducirse en el mismo cualesquiera modificaciones de detalle que se estimen convenientes, siempre que no se altere su esencialidad, a cuyo fin se declaran de novedad y propia invención de D. José M^a VILAR ARAÑO, las siguientes reivindicaciones que constituyen la

NOTA REIVINDICATORIA

1^a - " PROCEDIMIENTO PARA MANUFACTURAR TEJIDOS DE PUNTO POR URDIMBRE ", caracterizado porque para conseguir obtener en una misma máquina tejidos de red de numeraciones dobles y, en su caso, triples, de las que corresponderían a su galga sin necesidad de modificar ésta, empleando hilo de iguales características, utiliza en el tisaje dobles y, en su caso, triples cadenas consiguiendo pasos y, en su caso, numeraciones intermedias.

2^a - Procedimiento, según la anterior reivindicación, caracterizado por manufacturarse con cadenas y, en su caso, lados de los rombos, exágonos y, en su caso, cuadrados de la red, tejidas con dos y, en su caso, tres agujas, para que se obtenga una red más compacta y resistente, cuyos pilares resultan ser redondeados.

3^a - Procedimiento, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado por lograrse estas cadenas

16 JUL



llas dobles y, en su caso, triples, unidas por
tramas y, en su caso, tramas y entremallas adap-
tando cada ligado al grupo de muestras a que se
destine.

5 4º - " PROCEDIMIENTO PARA MANUFACTURAR TEJIDOS
DE PUNTO POR URDIEMBRE ".

10 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, 16 JUL 1968

HIJOS DE GABRIEL JULIA, S.A.,

P. A.,

Firmado: J. J. MORGADES Y GRANÉ

FIG. 1

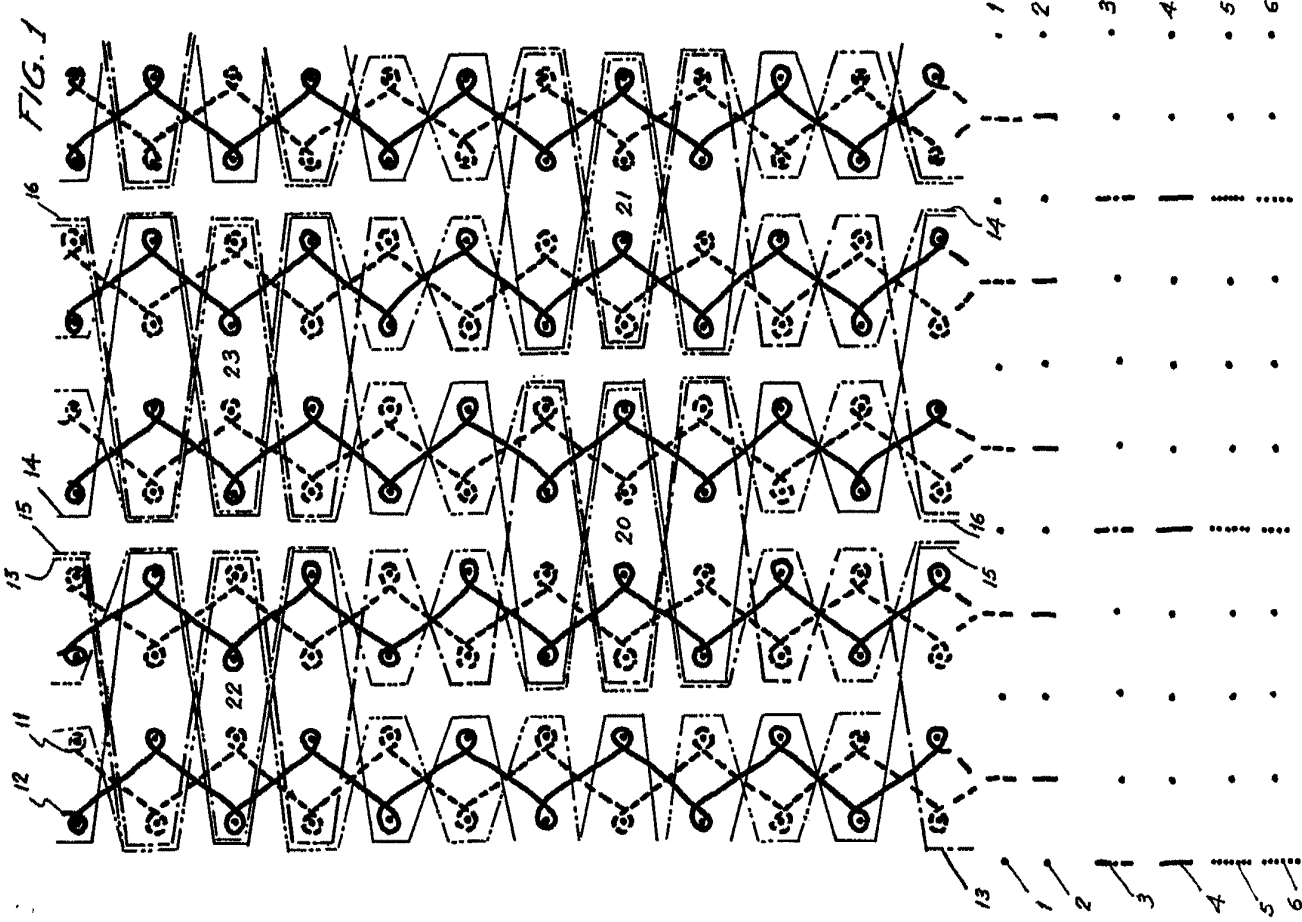
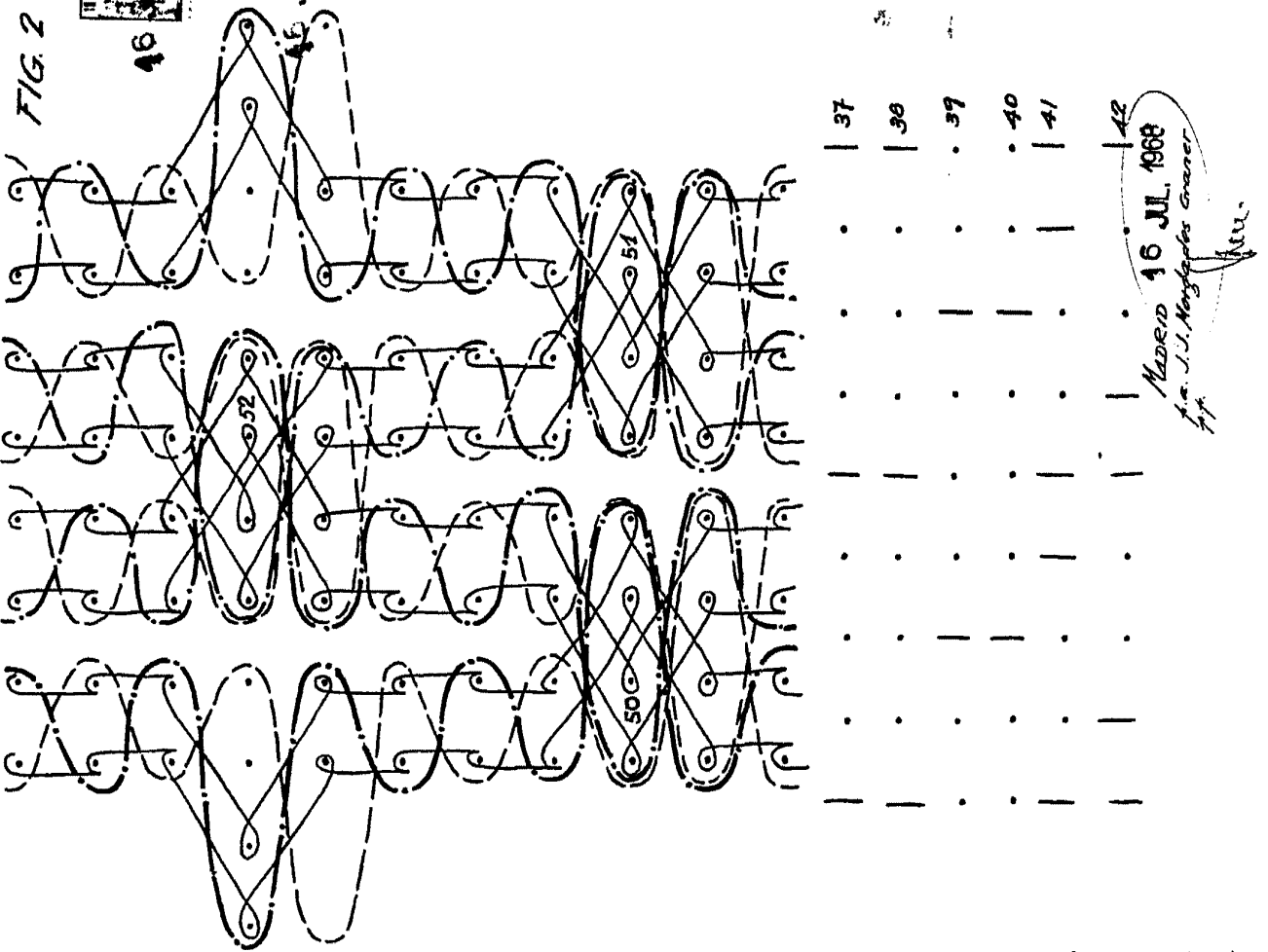


FIG. 2



MADRID 16 JUL 1968
 J. J. Mengual y C. S. A.
 A. J.

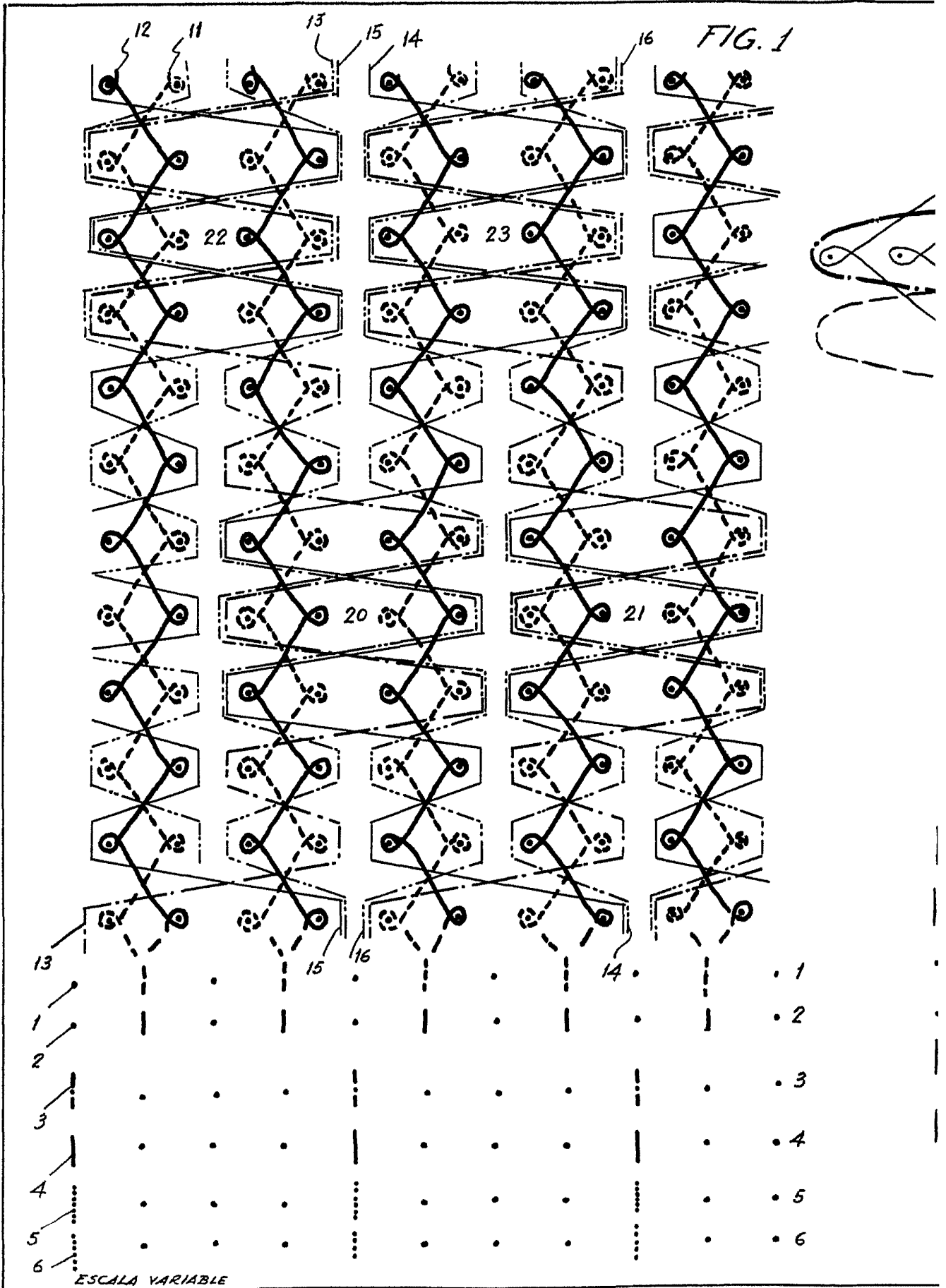
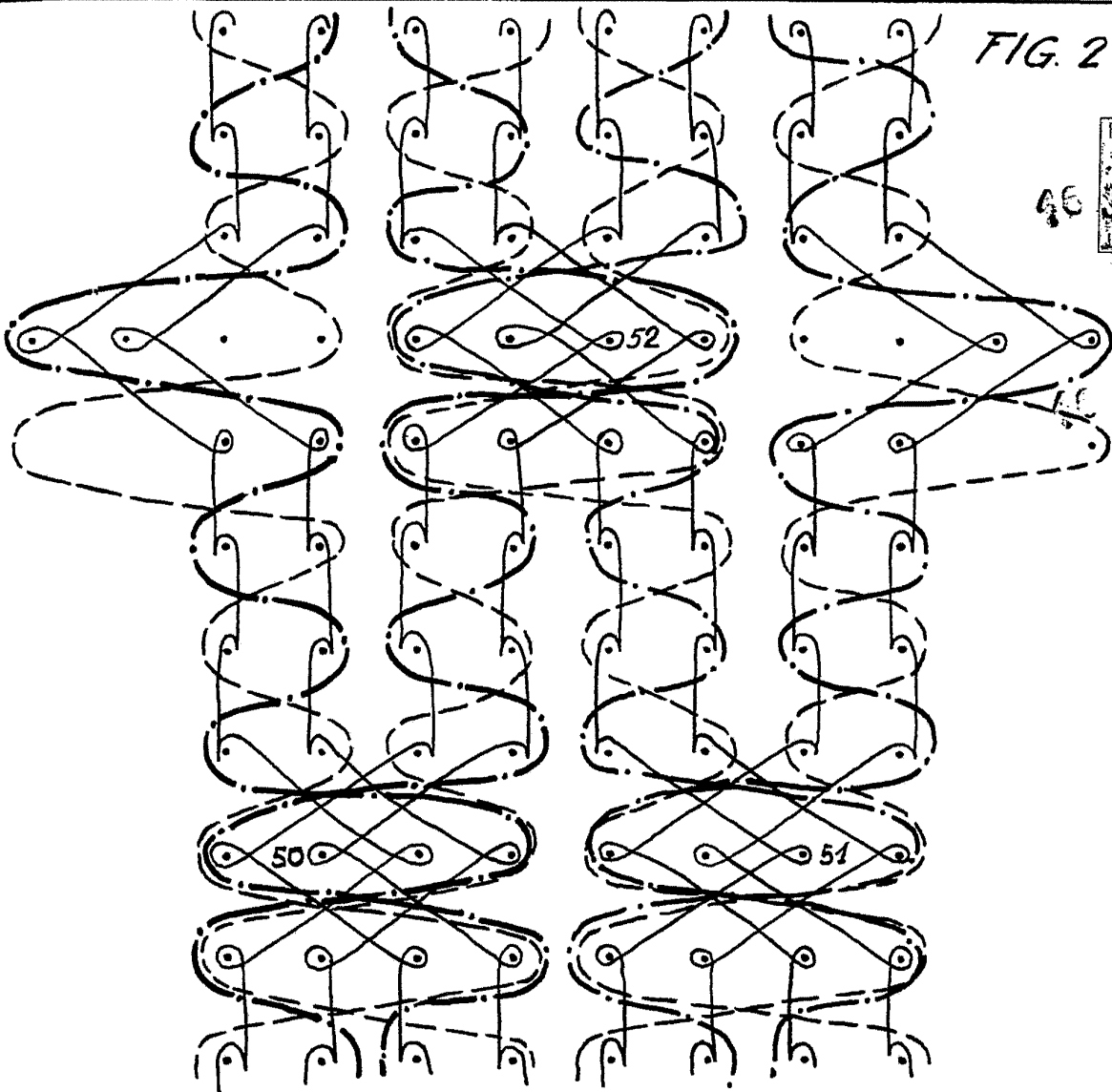


FIG. 2



46



			37
			38
1	39
2	40
3		41
4				42

MADRID 46 JUL. 1968
 f.a. J. J. Morfades Graner
 p.p.
 HCU.

1
2
3
4
5
5