



362102

SECCION TECNICA  
CLASIFICACION P.C.  
A 41  
CLASE B

P A T E N T E  
D E

I N V E N C I O N

a favor de INDUSTRIAS VALLS, S. A., entidad española,  
domiciliada en Igualada (Barcelona), Avenida Balmes,  
16, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE CALCETI-  
NES".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo  
procedimiento para la fabricación de calcetines y pren-  
das de vestir equivalentes, en sus diversas modalidades  
corrientes en el ramo.

5. Este nuevo procedimiento está destinado más  
concretamente a hacer posible la fabricación, con las  
mismas máquinas utilizadas actualmente para el tricota-  
do de los géneros corrientes, un nuevo tipo de artículo  
susceptible de estar provisto de zonas de tejido más cla-  
10. ro, de manera que presenta una mejor transpirabilidad y



ventilación, siendo, por tanto, especialmente apto para uso de verano.

- El procedimiento se lleva a cabo en máquinas tricotadoras circulares convencionales, del tipo que comprenden dos cilindros coaxiales de agujas susceptibles de desplazarse de uno a otro cilindro y de tricotar en una zona de tejer situada entre ambos y a partir de cualquiera de ello, varios juegos de alimentación del hilo que se trata de tejer y para llevar a cabo el tricotado con el mismo, distribuidos a lo largo del contorno de dicha zona y medios complementarios para el control y selección de las agujas dentro de un ciclo de tricotado completo.
- 5.
- 10.

- En el caso concreto del tricotado de calcetines el ciclo comprende, en líneas generales, el iniciar la prenda por su parte superior, tricotando el puño, seguido de la formación de la zona de pierna, después de lo cual se realiza los menguados destinados a formar la bolsa de talón, se continúa tejiendo la porción de pie y se termina con los menguados que dan lugar a la formación de la puntera, después de lo cual empieza un nuevo ciclo de trabajo para obtener otra prenda.
- 15.
- 20.

- Dentro de este esquema general, el procedimiento objeto de la invención interviene en el sentido de que los órganos de selección de la máquina son accionados de manera que ponen en posición fuera de trabajo la mitad de las agujas de los cilindros desde antes de empezar el ciclo de trabajo. Entra en funciones de alimentación de hilo y se procede al tricotado de la zona
- 25.



de puño del calcetín con los movimiento de agujas clásicos que dan lugar a la formación del tejido canalé elástico que es usual en esta parte de la prenda.

5. Cuando llega a la zona de transición entre el puño y el pie, las agujas que se encuentran trabajando en la forma descrita son seleccionadas de manera que pasan a formar el punto liso que corresponde a la porción de pierna y parte superior del pie, continuando esta condición de funcionamiento durante el número de pasadas que corresponde a la formación de la longitud de pierna deseada.

15. Cuando el tricotado alcanza la línea que define el principio del refuerzo de talón, los mecanismos de selección son accionados nuevamente y en este caso de manera que la mitad de las agujas que se encontraban fuera de trabajo, más concretamente las comprendidas en la mitad de los cilindros correspondientes al contorno ocupado por dicho refuerzo de talón, son puestas a la altura de trabajo normal de forma que pasan a tomar hilo igual que las demás. Como consecuencia de ello la mitad del tejido tubular formado, correspondiente a la parte delantera del tobillo, es tejida, igual que en la pierna, con la mitad de las agujas que dispone la máquina en esta zona de los cilindros, mientras que en la mitad posterior, correspondiente al talón, el tejido pasa a realizarse con todas las agujas disponibles en esta zona, dando lugar al tejido reforzado que conviene para esta parte de la prenda.



La variación siguiente en las condiciones de trabajo tiene lugar cuando se alcanza la pasada donde comienzan las líneas diagonales de menguados, en cuyo momento comienza el movimiento de rotación alternativo de los cilindros que da lugar a la formación de la bolsa de talón mientras los martillos selectores van dejando inactivas una o dos agujas de cada extremo de la media corona a cada pasada hasta llegar al número de agujas mínimo que forma el vértice de la citada bolsa de talón, en cuyo momento se invierte el ciclo y los martillos van aumentando agujas hasta que se alcanza nuevamente la pasada de origen de los menguados.

Llegado a este punto se pone fuera de acción los martillos selectores y se reanuda la rotación continua de los cilindros, de forma que se prosigue el tricotado de la prenda para dar lugar al género tubular que se producía inmediatamente después del inicio del refuerzo de talón, correspondiente en este caso al pie de la prenda, para lo cual ahora trabajan la mitad de las agujas disponibles en la mitad de cilindro correspondiente a la parte superior del pie, y todas las agujas en la mitad de los cilindros correspondiente a la parte inferior del pie o plantilla de refuerzo.

Al final de la zona de pie se llega a la puntera en la cual, conservando la selección de agujas descrita hasta ahora para las dos mitades de cilindro, se inicia un nuevo ciclo de menguados y aumentados que forman la bolsa de puntera reforzada del mismo modo que la





que resulta posible utilizar en un grado no previsto hasta la fecha, de los dispositivos y mecanismos de control y selección de que está provista la máquina, De la misma manera, un arreglo complementario hace posible

5. devolver la misma a sus condiciones originales para llevar a cabo las funciones normales, para las cuales estabre prevista de origen.

Serán, pues, independientes del alcance de la presente invención los detalles y características no

10. esenciales empleados en la puesta en práctica de la mismo, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

- . -

#### N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente de invención:

15. 1. Procedimiento para la fabricación de calcetines, en máquinas circulares de dos cilindros, caracterizado esencialmente por el hecho de que dentro del ciclo usual de operaciones de tricotado que dan lugar a la formación del calcetín, los mecanismos selectores de la máquina son accionados de manera que pongan

20. fuera de trabajo la mitad de las agujas, alternadas con respecto de las que quedan en posición de tricotar, en una parte por lo menos del contorno del tubo de tejido

17 DIC. 1958



y al menos en parte de la longitud del mismo, de manera que las zonas del calcetín afectadas por la selección resulten con un tejido esencialmente más claro y transpirable que el resto del tejido.

5.                   2. Procedimiento para la fabricación de calcetines, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que se selecciona a la posición fuera de trabajo las agujas alternas de toda la corona de agujas durante el tricotado de la zona de puño y de pierna hasta la línea de principio del refuerzo de talón, en cuyo momento se selecciona nuevamente, para devolverlas a la posición de trabajo, las agujas que se encontraban fuera de acción en la mitad de cilindro correspondiente al tricotado de la parte posterior del talón, selección que es repetida luego, en la formación de la puntera.
- 10.
- 15.

3. Procedimiento para la fabricación de calcetines, de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado esencialmente por el hecho de que la selección de agujas con que se ha realizado la puntera y el refuerzo de talón es mantenida, asimismo, durante la formación de la parte de tubo correspondiente al pie.
- 20.

4. Procedimiento para la fabricación de calcetines.

Todo ello según queda descrito y reivindicado



en la presente memoria descriptiva que consta de ocho  
hojas foliadas escritas por una sola cara.

Barcelona, 17 de diciembre de 1968

INDUSTRIAS VALLS S. A:

p. a.