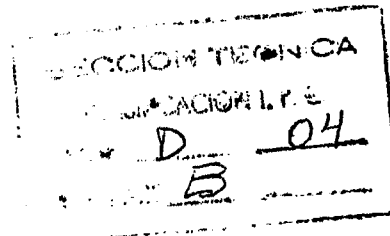




364512



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

por VEINTE años

en España, a favor de Dott. Ing. Fulvio SANGIACOMO
de nacionalidad italiana, residente en BRESCIA (Ita
lia) Vía O. Villa, 13; cuya Patente se refiere a:

"MAQUINA CIRCULAR PARA MEDIAS CON VARIOS
ALIMENTADORES DE HILADO"

.o.o.o.

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

Es sabido que en las máquinas circulares para medias, la malla se produce generalmente por medio del trabajo coordinado de dos piezas que son las agujas y las platinas.

5. Las agujas, que cojen el hilo y realizan un movimiento de subida y de bajada, están accionadas por levas de hélice vulgarmente llamadas levas de malla o triangulos de malla; cada leva de malla está combinada con un grupo de guiahilos de alimentación así como otras piezas aptas para determinar el tipo de malla a obtener.
- 10.

Los triangulos de malla están colocados normalmente alrededor del cilindro y están



dos sobre un anillo circular denominado manto.

5. Cada triangulo de malla presenta su cota más abajo, conocida con el nombre de cota de malla que es igual (salvo la tolerancia de fabricación), a todos los demás triangulos de malla.

10. En la práctica las cotas de malla se encuentran en un mismo plano normal al cilindro a una distancia determinada del plano de apoyo de los soportes de los triangulos; dicho plano de apoyo corresponde a la superficie superior del manto.

15. En las máquinas con varios alimentadores, todas las cotas de malla están por lo general en un mismo plano, y para aumentar la producción se ha aprovechado todo el espacio disponible sobre el manto.

20. De esta manera las máquinas con 4-6 alimentadores, donde se obtiene el talón con movimientos alterno, presenta todas las piezas de alimentación y aquellas para la elaboración del talón es decir los triangulos de malla, bandera, picker, dispuestos sobre una sola tira.

25. Por este motivo resulta evidente que aumentado ulteriormente los alimentadores desde B-12 en adelante, no es posible disponer todos los triangulos y las otras piezas para la elaboración del talón con movimiento alterno sobre una sola tira.

30. Este sistema resuelve el problema disponiendo las distintas piezas sobre por lo menos dos tiras o zonas del manto, de modo que, los triangulos de malla resulten, para la elaboración del talón



sobre un plano completamente libre, mientras que sobre otro plano se dispone los triangulos de malla para el movimiento continuo.

- Con esta finalidad dicho sistema prevé las
5. agujas de dos talones colocadas a una distancia ya establecida o bien las agujas jacks que pueden controlar las agujas ya sea en la subida como en la bajada. Como consecuencia de estos los dos planos de malla resultan preferentemente a una distancia correspondiente a las cotas que separan los dos talones.
10. Los dos recorridos de los talones de las agujas y los correspondientes grupos de triangulos y otras piezas colocadas en dos tiras diferentes, teniendo dos funciones separadas y particulares, podrán emplearse por separado o al mismo tiempo según las exigencias del trabajo.
- 15.

El manto de la máquina viene a resultar por lo tanto según lo explicado, como está representado en el grabado adjunto.

20. En efecto, en la figura 1ª el manto está en posición de trabajo con movimiento continuo con los triangulos desde -11- a -18- y las correderas de descarga desde -21- a -28- que interesan el talón -H- de la aguja, en -F- en contorno construido por el ganchillo de las agujas está con el talón -H- en periodo de trabajo.
- 25.

- En la figura 2ª, el manto está en posición de trabajo con movimiento alterno para la construcción del talón con un alimentador; esta parte de manto interesa el talón -G- de la aguja. En -A- el con-
- 30.



- torno está seguido por los ganchillos de las agujas para la formación del trozo de malla del talón sobre el triangulo de la derecha -A- con rotación de izquierda a derecha. En -B- el contorno está como se ha dicho arriba, pero con sentido contrario de rotación e interesa el triangulo -B2-. Este contorno está seguido solamente por las agujas que cada vez forman la malla en el talón. -D- indica la trayectoria en sentido pendular de las agujas con talón -G- que no toman parte en la formación de la malla. -C1- y -C2- indican el recorrido de las agujas levantadas por los picker de reducción; -E- y E-1-, son los picker de puesta en funcionamiento de las agujas que no intervienen en los picker levanta-agujas para efectuar los ensanchamientos.
- 5.
- 10.
- 15.

- En la figura 3ª el manto está preparado para formar el talón con dos alimentadores; -A- es el contorno con movimiento de rotación de izquierda a derecha interesando los triangulos -A3-; -B2- y -C1- -C2-; -E-, -E1- tiene las mismas funciones que las indicadas en la figura 2ª.
- 20.

- La presente solicitud que corresponde a la presentada en Italia con fecha 21 de marzo de 1.968, bajo el nº 832.031 (Dem. N. 2721/68) se acoge, a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.
- 25.

N O T A :

- Se declara como de novedad y propiedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes
- 30.



REIVINDICACIONES :

1ª.- Máquina circular para medias con varios alimentadores, caracterizada por el hecho que su manto presente la disposición de los triángulos de malla sobre por lo menos dos tiras o zonas circunferenciales distintas, de las que sobre una tira están las levas para la formación del tejido con movimiento continuo, sobre la otra las levas para la formación del talón con movimiento alterno o para otras partes de la media también con movimiento continuo para uno o más alimentadores de hilado.

2ª.- Máquina para medias, caracterizada por el hecho que emplea agujas dotadas por lo menos de dos talones, o medios equivalentes preparados para diferentes cotas y por el hecho que los triángulos de malla correspondientes apropiados para hacer la malla del tejido hecho a mano con movimiento continuo están colocados sobre una tira del manto y los de hacer la malla tejida con movimiento alterno sobre otra.

3ª.- Máquina para medias, caracterizada por el hecho que sobre su manto, los distintos planos superpuestos, en los que se encuentran los triángulos de malla pueden ser también más de dos y por consiguiente más de dos podrán ser los talones de las agujas.

4ª.- Máquina para medias, caracterizada por el hecho que los grupos de levas preparadas para la formación del talón están colocados sobre el manto en pluralidad consecutiva apoyados sobre la misma tira



o sobre varias tiras.

5ª.-"MAQUINA CIRCULAR PARA MEDIAS CON VARIOS ALIMENTADORES DE HILADO".-

5. Todo ello, conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de SEIS hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid, 8 de marzo de 1.969

E. GONZALEZ VAGANZ
P P

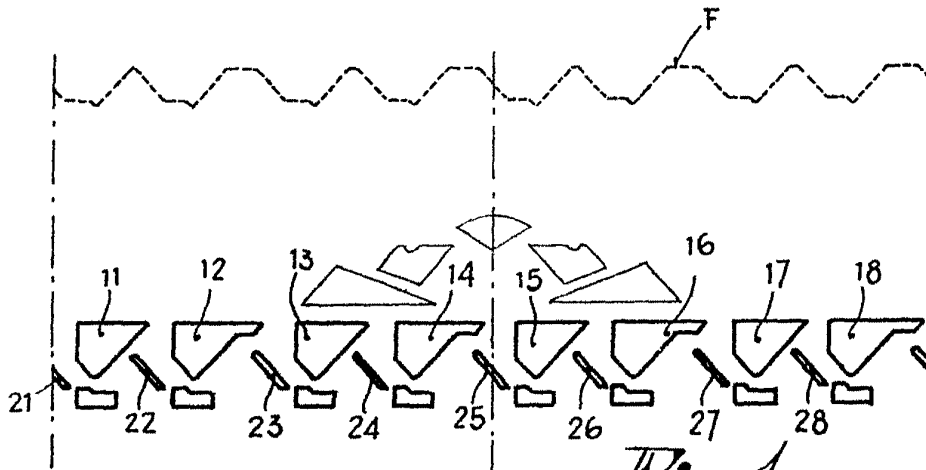


Fig. 1

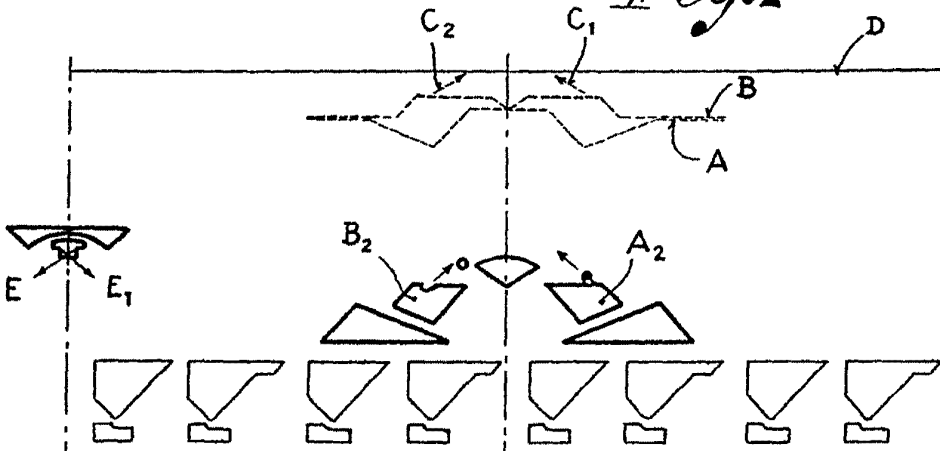


Fig. 2

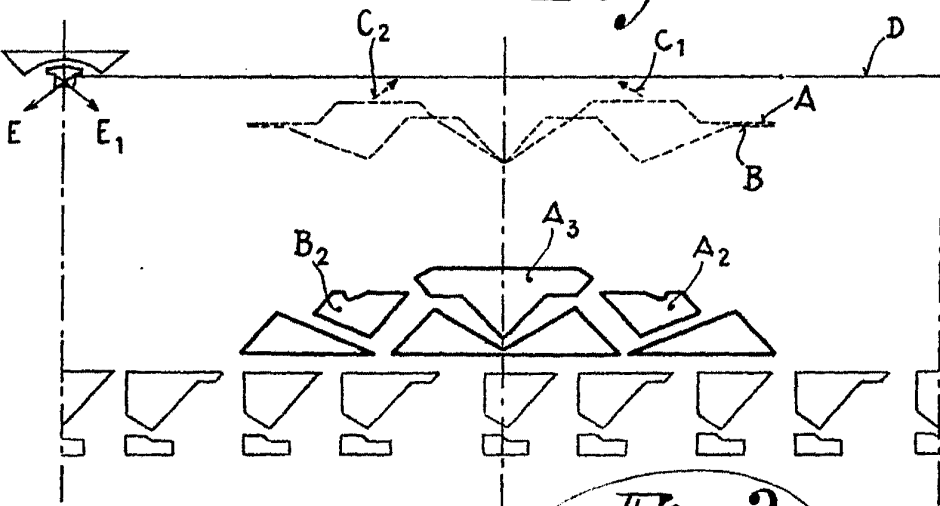


Fig. 3

MADRID, 8 MARZO 1969

EL COMISARIO GENERAL DE PATENTES

ESCALA VARIABLE

