

376455

1er. CERTIFICADO DE ADICION

Ref. 1434.

SECCION TECNICA
CLASIFICACION
CLAS. <u>D04</u>
SUBCLAS. <u>g</u>



Memoria Descriptiva

sobre:

Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 341.488, concedida el 3 de febrero de 1968, por: PROCEDIMIENTO PARA TEJER A MAQUINA UN ARTICULO DE PUNTO QUE COMPRENDE POR LO MENOS TRES PARTES TUBULARES ENTERIZAS.

Solicitante: COURTAULDS LIMITED., entidad inglesa, residente en
18, Hanover Square, Londres, W.1., Inglaterra.

Este invento se refiere a una modificación del procedimiento para tejer de malla descrito y reivindicado en nuestra patente Española nº 341.488, que en adelante se denominará como memoria de origen.

5.



- En la memoria de origen se reivindica un procedimiento para tejer a máquina en punto de malla un artículo con forma compuesto por tres o más partes tubulares enterizas, cuyo procedimiento comprende tejer en punto de malla una de las citadas partes tubulares o tejer simultáneamente una pluralidad de dichas partes tubulares, reordenando los puntos o mallas en las agujas de la máquina para que los puntos de una ó más de las citadas partes tubulares se dividen en grupos separados de agujas adyacentes o para que todos los puntos de dos ó más de las citadas partes tubulares se dispongan en agujas adyacentes en un solo grupo, tejiendo simultáneamente sobre los puntos de los grupos para formar una parte tubular adicional.
- 5.
- 10.
- 15.

La memoria de origen describe y reivindica también la operación de estrechar y/o ensanchar por lo menos una de las partes tubulares antes o después de reordenar los puntos por lo que las columnas de partes tubulares tejidas paralelas entre sí experimentarán la tendencia de permanecer en ángulo unas con otras en el artículo acabado.

20.

Por este procedimiento se puede tejer en punto de malla de una forma enteriza un artículo completo con forma, como puede ser una prenda, virtualmente hasta alcanzar su forma final por lo que es necesario efectuar muy poca costura o ninguna. De este modo se evitan los desperdicios que se producen al cortar piezas con forma y se reduce la mano de obra.

25.

30.



- Según la memoria de origen el procedimiento reivindicado en la misma se puede efectuar convenientemente en una máquina de planchas en V con agujas de cerrojo provistas de un mecanismo selector de
5. agujas, que se puede preparar para que produzca género tubular tejiendo en una plancha en una dirección de movimiento del carro de levas y en la otra plancha en la otra dirección de movimiento de carro de levas. Dicha máquina puede estar provista de dos ó más
 10. pasahilos para que se puedan tejer dos ó más piezas tubulares simultáneamente. Empleando este procedimiento se podía tejer, por ejemplo un jersey, en una sola pieza tejiendo tres partes tubulares por lo menos con agujas de reserva entre cada par de tubos adyacentes para proporcionar holgura a los pasahilos. Las dos partes tubulares exteriores tienen el diámetro apropiado para las mangas y la parte media tiene el diámetro apropiado para el cuerpo, y después de haberse tejido un largo suficiente de cada
 15. parte tubular para alcanzar la posición de la sisa, se pueden quitar dos de los pasahilos y reordenarse los puntos, trasladándose los puntos correspondientes a las dos partes tubulares exteriores hacia el interior por medio de dos ó más agujas para que por
 20. lo menos sus puntos interiores quedarán recibidos por las agujas exteriores que portan la parte tubular intermedia. Entonces se continua tejiendo con el único pasahilos remanente, para producir la zona de los hombros de la prenda como una parte tubular
 25. única adicional. Para mantener la relación angular
 - 30.

376455

11



- 4 -

- deseada entre las columnas de las mangas y del cuerpo de la prenda, los puntos que formaban originalmente las partes de mangas se pueden trasladar hacia el interior mediante uno ó mas agujas a intervalos apropiados en pasadas sucesivas durante esta operación
5. adicional de tejido, eliminándose mallas en las columnas del cuerpo o de las mangas, o en ambas partes, con el fin de estrechar la parte tubular simple. Esto proporciona tambien una reducción apropiada de la
10. zona de los hombros hasta el diámetro del cuello. La eliminación de puntos o mallas que se producen en pasadas sucesivas de la parte tubular simple, que se acorta en dirección al cuello de la prenda, tiene lugar hacia el interior de los remates exteriores de la parte tubular simple para asegurar la relación angular deseada de los tubos de las mangas y el cuerpo y, preferiblemente, tienen lugar junto a las líneas que dividen las columnas que se extienden en el tubo del cuerpo.
- 15.
20. Si la prenda se teje en dirección opuesta desde el cuello hasta la cintura y los puños, la parte simple tubular que constituye la zona de los hombros de la prenda se ensancha introduciendo puntos o mallas para aumentar el número de columnas
25. y el movimiento hacia el exterior de los puntos en las columnas que, en la prenda acabada, se extenderán en los tubos de las mangas. La introducción de puntos se efectua hacia el interior de los remates exteriores de la parte tubular simple y ventajosamente sobre las líneas que dividen las columnas que
- 30.



se extenderán en los tubos de las mangas a partir de columnas que se extenderán en el tubo del cuerpo con el fin de asegurar la relación deseada angular entre las mangas y el cuerpo de la prenda.

5. Hemos descubierto que no es esencial llevar a cabo la operación de reordenar los puntos en las agujas de la máquina. Por lo tanto, según este invento, un procedimiento para tejer a máquina. Por lo tanto, según este invento, un procedimiento para
10. tejer a máquina en punto de malla en un artículo que tiene una primera parte constituida por una parte tubular simple y una segunda parte constituida por una parte tubular simple y una segunda parte constituida por una pluralidad de partes tubulares,
15. comprende las operaciones de tejer, en cualquier orden, la parte tubular simple que constituye la primera parte citada del artículo, tejer la pluralidad de partes tubulares que constituyen la segunda parte para formar una pieza con la primera parte
20. y estrechar y/o ensanchar la parte tubular simple de la primera parte hacia el interior de los remates exteriores de la misma por lo que las columnas de partes tubulares diferentes de la segunda parte experimentarán la tendencia de permanecer en ángulo con relación a las otras en el artículo acabado.
- 25.

En el caso de que comience a tejer el artículo tejiendo simultaneamente una pluralidad de partes tubulares que ulteriormente se unen entre sí y se continúe tejiendo como una sola parte tubular, la pluralidad de partes tubulares se puede comenzar en grupos

30.



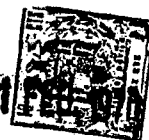
- de agujas que se eligen de forma que al completarse estas partes tubulares, no queden agujas de reserva entre los grupos de agujas empleados para tejer la pluralidad de partes tubulares. Así, por ejemplo
5. cuando se trata de tejer una prenda con mangas que comprende un cuerpo y dos mangas, si cada uno de los tubos que forman las mangas se ensancha en x puntos a medida que se teje desde el extremo de los puños hasta el extremo de los puños hasta el extre-
10. mo de la sisa introduciendo x agujas al final del tubo que descansa junto al tubo que forma el cuerpo y el tubo del cuerpo se ensancha simétricamente en $2y$ puntos a medida que se teje desde la cintura hasta el extremo de la sisa, por la introducción y
15. agujas en cada extremo del tubo del cuerpo, se observará entonces que disponiendo $x + y$ agujas de reserva en el grupo de agujas sobre el que comienza el tejido del tubo del cuerpo y cada uno de los gru-
20. pos de agujas en el que comienzan los tubos de las mangas, cuando se ha completado la operación de tejer hasta el extremo de la sisa de los tres tubos, no quedarán agujas de reserva entre los grupos de agujas. Con el fin de evitar la interferencia de los tres pasahilos que suministran el hilo para
25. tejer los tres tubos, cuando el tejido de los tubos se aproxima a la zona de la sisa, puede ser que el tejido de las últimas pasadas hasta la zona de la sisa se tenga que realizar separadamente sobre uno por lo menos de los tubos mientras se detiene el tejido en el otro tubo o tubos. Por ejemplo, las
- 30.



- últimas pasadas de las mangas se pueden tejer simul-
taneamente mientras que no se efectúa tejido en el
cuerpo. Cuando se han completado las mangas hasta
la zona de la sisa. Cuando se han tejido los tres
5. tubos hasta la zona de la sisa de este modo, se si-
túan los puntos correctamente en las agujas para
completar la prenda tejiendo la parte de los hombros
de la prenda como un solo tubo, no siendo necesario
reordenar los puntos o mallas en las agujas en la
10. zona de la sisa.

- En este caso de que se comiencen los artí-
culos tejiendo una sola parte tubular que después
se continua como una pluralidad de partes tubulares
separadas, se puede evitar el reordenar los puntos
15. de las agujas para proporcionar grupos de agujas se-
paradas por medio de agujas de reserva, según se in-
dica en la memoria de origen, tejiendo las primeras
pasadas por lo menos una pluralidad de partes tubu-
lares separadamente de la otra parte o partes tubu-
lares antes de comenzar a tejer simultaneamente la
20. pluralidad de partes tubulares separadas.

- Otro procedimiento que se puede adoptar
con el fin de evitar la interferencia de los tres
pasahilos consiste en tejer pasadas de tubos adya-
centes unas con otras de una forma secuencial en
25. lugar simultáneo. De este modo, si se trata de te-
jer una prenda con mangas, cuando los tubos de las
mangas tengan tal tamaño que exista el peligro de
que los pasahilos suministren hilo a los tubos de
las mangas y al tubo del cuerpo interfiriéndose en-
- 30.



5. tre sí si el tejido de los tres tubos de realiza simultaneamente, se pueden tejer pasadas alternativamente en los tubos de las mangas y en el tubo del cuerpo de fombra que el tejido de las pasadas en tubos adyacentes se efectúa en secuencia.

10. El presente invento es aplicable al tejido de artículos en punto de malla a máquina, como los ilustrados en las figuras 1, 5, 6, 7 y 8 de la Memoria de origen, en cuyos artículos algunas columnas de partes tubulares diferentes de la segunda parte del artículo tienen la tendencia de quedar en un ángulo unas con otras en el artículo acabado.

15. Los procedimientos empleados para formar elásticos en los extremos de las partes tubulares de las prendas u otros artículos, ilustrados en las figuras 2, 13 y 14 de la memoria de origen, son también aplicables al procedimiento para tejer género de punto según el presente invento.

20. Además, los procedimientos empleados para ensanchar y dar forma tridimensional a los artículos descritos con relación a las figuras 11 y 12 de la Memoria de origen, son también aplicables al procedimiento para tejer género de punto según el presente invento.

25. - N O T A -

30. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su

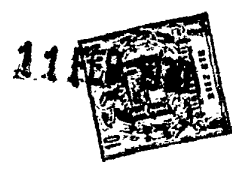


principio fundamental. Tambien se hace constar que el invento corresponde a una solicitud de patente por lo que se solicita un ler. Certificado de Adición, por:Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 341.488, concedida el 3 de febrero de 1968, por:PROCEDIMIENTO PARA TEJER A MAQUINA UN ARTICULO DE PUNTO QUE COMPRENDE POR LO MENOS TRES PARTES TUBULARES ENTERIZAS, caracterizándose por lo siguiente:

10. 1.-Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 341.488, concedida el 3 de febrero de 1968, por:PROCEDIMIENTO PARA TEJER A MAQUINA UN ARTICULO DE PUNTO QUE COMPRENDE POR LO MENOS TRES PARTES TUBULARES ENTERIZAS, caracterizadas porque la parte tubular simple que constituye la primera parte citada del artículo se teje en cualquier orden, se teje a continuación la pluralidad de partes tubulares que constituyen la segunda parte para formar una pieza con la primera parte y se estrecha y/o ensancha la parte tubular simple de la primera parte hacia el interior de sus remates exteriores para que algunas columnas de las partes tubulares diferentes de la segunda parte experimenten la tendencia de permanecer en ángulo unas con relación a las otras en el artículo acabado.

25. 2.-Mejoras según la reivindicación 1, caracterizadas porque dicho estrechamiento se lleva a cabo reduciendo las columnas que son a continuación de dos partes tubulares.

30. 3.-Mejoras según las reivindicaciones 1 ó



2 caracterizadas porque dicho estrechamiento se efectuó trasladando mallas de las columnas de dicha parte tubular simple a agujas que ya llevan mallas de otras de la parte tubular.

5. 4.-Mejoras según la reivindicación 1, 2 o 3, caracterizadas porque se incluye la operación inicial de formar dos tiras planas de tejido de punto elástico para una parte tubular, disponiendo los puntos de las tiras en agujas opuestas de la máquina y tejiendo sobre estos puntos en forma tubular.

10. 5.-Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 341.488, concedida el 3 de febrero de 1968, por:PROCEDIMIENTO PARA TEJER A MAQUINA UN ARTICULO DE PUNTO QUE COMPRENDE POR LO MENOS TRES PARTES TUBULARES ENTERIZAS, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

15. Esta Memoria consta de 10 hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 11 FEB. 1970

COURTAULDS LIMITED.

J. GOMEZ ACEBO Y MODEI
p. p. Firmados: F. Hernández Ruiz