

388.332

"Procedimiento"

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I.C.
CLASE <u>D 05</u>
SUBCLASE <u>B</u>



388332

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

por "METODO PARA FIJAR CINTAS RIBETE A PARTES DE PRENDAS DE PUNTO", a favor de las firmas italianas ROSSO PIETRO & C. S.n.c. residente en Strada Provinciales Torino-Orbassano km.12,3 - Orbassano (Turin) Italia, y CALZIFICIO FRATELLI PROTASONI Societa di fatto di Mario e Trento Protasoni, residente en 6, Via Montebello, Gallarate (Varese) Italia.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La fijación de ribetes a partes de prendas de punto requiere que los bucles en el tejido de punto y en el ribete deben ser deslizados cuidadosamente sobre los punzones del disco giratorio de la máquina remalladora. Esto
5. comporta situar firmemente sobre los punzones consecutivos en el disco, a las mallas en una pasada formada en un borde longitudinal del ribete, luego en deslizar sobre los mismos punzones las mallas consecutivas en una pasada en la porción marginal del género de punto, finalmente
 10. situar sobre los punzones las mallas consecutivas en la

388332



pasada formada en el otro borde longitudinal del ribete.

Estas etapas no pueden realizarse a mayor velocidad y requieren habilidad particular por parte del operario. Por consiguiente, el método es lento y caro, además los

5. operarios entendidos no son fácilmente disponibles.

Cualquier descuido en el deslizamiento de las mallas sobre los punzones ocasiona en los puntos de inicio escalonados en el artículo acabado. La cinta de ribete debe estar provista de orillos y por consiguiente se afecta

10. de tejido de punto acanalado.

La invención evita las desventajas anteriores al proporcionar un método de fijar cintas de ribete o de galón a las partes de prendas de punto sobre una máquina remalladora, por lo que la cinta y el artículo al cual debe fijarse la cinta pueden situarse sobre los punzones en lugar de con cuidado, en forma más barata, llamada casual, que ya es conocida y se emplea en el cosido de artículos de punto sobre máquinas remalladoras, tal como para cerrar las punteras de las medias.

15.

20. Un objeto ulterior de la invención es proporcionar un método del tipo referido anteriormente que puede mecanizarse mediante el uso de guías especiales aptas para facilitar el deslizamiento casual de las mallas en la tira y artículo sobre los punzones del disco de la máquina remalladora.

25.

Un objeto aún ulterior de la invención es proporcionar guías aptas para facilitar y acelerar el trabajo.

Con los objetos anteriores a la vista, la invención

388332



proporciona un método de fijar cintas de ribete y artículos de punto sobre una máquina remalladora, que se distingue por comprender las etapas siguientes:

5. a) Formar una cinta ribete de punto provista de proyecciones auxiliares longitudinales que se extienden desde los bordes opuestos de la cinta actual a ser fijada al artículo de punto;
10. b) Deslizar el artículo de punto y cinta sobre los punzones del disco giratorio de una máquina remalladora en tal forma que la cinta toma una forma de canal, yuxtaponiéndose una por lo menos de las citadas proyecciones en la cara interior de canal, en tal forma que la porción marginal del citado artículo de punto se extiende en una cierta longitud dentro del canal;
15. c) Formar sobre la citada máquina remalladora un punto de cadeneta que une las porciones opuestas de borde de la tira al artículo de punto.

20. De acuerdo con una realización preferida de la invención, las proyecciones auxiliares sobre la cinta se forman por lo menos en sus porciones adyacentes al punto de la cinta actual de un menor grosor que el punto de la proyección actual.

25. De acuerdo con una característica ulterior de la invención, con objeto de hacer posible el uso de guías para situar la cinta sobre los punzones en el disco giratorio de la máquina remalladora, las proyecciones sobre la cinta se forman con una primera sección adyacente al punto de la cinta actual de un menor grosor que el punto de la cinta actual,

388332



y con una sección ulterior marginal de grosor incrementado con respecto a la primera.

Ulteriores características y ventajas de la invención se comprenderán por la descripción anexa de realizaciones del método de acuerdo con la invención dadas por vía de ejemplo solamente, mostradas en los dibujos que se acompañan, en donde:

5.

La figura 1 es una vista en sección transversal de una tira de ribete preparada para realizar el método de la invención.

10.

La figura 2 es una vista en sección transversal que muestra la cinta de la figura 1 después que su porción marginal ha sido deslizada sobre los punzones en el disco giratorio de una máquina remalladora.

15.

La figura 3 es una vista en sección similar a la figura 2, después de situar el artículo de punto al cual debe fijarse la cinta, sobre los punzones.

20.

La figura 4 es una vista en sección similar a las figuras 2 y 3, mostrando la situación después que se ha hecho deslizar sobre los punzones del disco el otro borde de la cinta.

La figura 5 es una vista en sección transversal, que muestra una cinta de ribete modificada, apropiada para realizar el método de la invención.

25.

La figura 6 es una vista en sección que muestra la cinta de ribete de la figura 5 y el artículo de punto al cual se fijará la cinta después que ha deslizado sobre los punzones en el disco de una máquina remalladora.

388332



5. La figura 7 es una vista por la cara inferior de una placa circular estacionaria con una corona giratoria de una máquina remalladora equipada con tres tipos de guía aptas para facilitar el ensartado de los bordes de cintas de ribete sobre los punzones y de la porción marginal del artículo de punto a la cual debe fijarse la cinta.
10. La figura 8 es una vista en sección, que muestra una realización ulterior de una cinta de ribete apropiada para realizar el método de acuerdo con la invención mediante el uso de una de las guías mostradas en la figura 7.
- La figura 9 es una vista en sección que muestra el uso de la citada guía para ensartar sobre los punzones una de las porciones marginales de la cinta.
15. La figura 10 es una vista parcial en sección que muestra el artículo obtenido mediante el uso de la guía mostrada en la figura 9, antes de su ribeteado.
20. La figura 11 es una vista en sección que muestra una realización ulterior de cinta apropiada para realizar el método de la invención mediante el uso de ambas guías mostradas en la figura 7.
- La figura 12 es una vista en sección que muestra el uso de una guía ulterior para ensartar sobre los punzones la otra porción marginal de la cinta mostrada en la figura 11.
25. La figura 13 es una vista transversal parcial que muestra el artículo acabado obtenido al realizar el método modificado que emplea ambas guías.
- La figura 14 es una vista en perspectiva de la guía mostrada en la figura 13.

388332



La figura 15 es una vista en sección transversal de la guía.

La figura 16 es una vista en planta parcial de la misma.

5. La figura 17 es una vista en perspectiva de las tres guías mostradas en la figura 7.

La figura 18 es una vista en perspectiva parcial de una construcción modificada de la primera guía.

10. La figura 19 es una vista en planta parcial de la misma.

La figura 20 es una vista frontal de la misma en la dirección de la flecha X-X en la figura 19.

Las partes correspondientes se indican por los mismos números de referencia a través de las figuras.

15. Mediante la realización del método mostrado en las figuras 1 a 4, la cinta de ribete actual 1 se forma con proyecciones longitudinales 2, 3 que se extienden más allá de los bordes 4,5 respectivamente. Las proyecciones 2, 3 son más gruesas que la cinta actual 1, tejiéndose de preferencia las citadas proyecciones a partir de un hilo diferente del de la cinta 1, tal como un hilo elástico. Pueden realizarse de punto acanalado si deben estar provistas de un orillo. El punto de la cinta actual es de preferencia del tipo acanalado.

25. Los tejidos de punto a ser unidos se ensartan sobre los punzones en la corona giratoria de una máquina remalladora al doblar encima primeramente la proyección 2 en la cinta actual 1 para yuxtaponer la cara 2a de la citada proyección

388332



- a la cara 1a de la cinta que es coplanaria con la primera. Después, los bucles que pertenecen a la pasada que forma el borde 4 de la cinta 1, o posiblemente los bucles en una pasada próxima, y los bucles en una pasada en la proyección 2 se ensartan sobre cada uno de los punzones 6 en la corona giratoria (no mostrada en las figuras 1 a 4, 5, 9 y 12) de la máquina remalladora. Los bucles en una de las pasadas en un artículo de punto 7, espaciados del borde 7a, se ensartan en los punzones 6 con objeto de alcanzar la disposición de las partes mostradas en la figura 3.
- 5.
- 10.

- La etapa siguiente consiste en doblar la proyección 3 sobre la cinta actual 1 para yuxtaponer la cara 3a de la proyección 3 sobre la cara 1a de la cinta. Luego la cinta se pliega a la forma de canal, y los bucles en la pasada que define el borde 5 de la cinta o en una pasada adyacente se ensartan en los punzones 6, completando con ello el montado de las partes sobre los punzones 6 de la corona, que al girar con esta última, mueven los tejidos de punto a ser unidos a la región operante de los utensilios U de la máquina remalladora aptos para formar una costura de cadeneta 8 (figuras 4 y 7).
- 15.
- 20.

- Como se comprenderá de los dibujos y de la descripción precedente, la porción de borde 7b del artículo de punto a ser enlazado a la cinta se extiende una cierta longitud dentro del canal formado por el plegado de la cinta, enfrentando sus caras opuestas a las proyecciones 2, 3 que se fijan igualmente en el interior del canal.
- 25.

No obstante, mediante el método anterior no se puede



inducir a desmallados ni en el artículo 7 ni en la cinta 1 que, por consiguiente, pueden realizarse como un tejido de punto tubular. La presencia del artículo de punto 7, porción marginal 7b y proyecciones 2 y 3 sobre la cinta 1 previenen con seguridad los dosmallados.

- 5.
- De acuerdo con una realización modificada, la cinta de ribete actual está formada preliminarmente de dos proyecciones longitudinales que difieren en forma. La figura 5 muestra una cinta de este tipo que está provista en su
10. borde 4 de una primera proyección 2 similar a la mostrada en la figura 1 y en su borde opuesto 5 de una proyección ulterior que incluye una primera sección 9 en punto de un grosor substancialmente menor que el punto de la cinta actual y una sección exterior 10 de grosor incrementado que
15. iguala el grosor de la cinta. La sección 9 está calcetada a partir de un hilo diferente de la cinta, de preferencia un hilo elástico, mientras que la sección 10 puede calcetarse del mismo hilo que la cinta, y la sección 9 puede calcetarse de un hilo de separación para el propósito que
20. se explica a continuación.

El montaje de la cinta 1 y del artículo de punto al cual debe fijarse, se efectúa en la forma descrita con referencia a las figuras 2 a 4.

- La figura 6 muestra el artículo resultante, aún sobre
25. los punzones en la corona. La figura muestra que la provisión de la proyección 9, 10 facilita el ensartado en los punzones 6 de los bucles en la cinta actual, próximos al borde 5. Esta proyección puede eliminarse después de com-

388332



pletar la costura. Para este fin será suficiente estirar el hilo de separación 9. En el último caso, la porción de la cinta 1 próxima al borde 5 incluirá convenientemente unas pocas pasadas acanaladas.

5. El método de la invención puede mecanizarse fácilmente en parte. Para este propósito la placa de asiento circular 11 (figura 7) de la máquina remalladora, situada en la corona giratoria 12 que lleva los punzones 6 tiene asegurado a él tres guías indicadas en general con A, B y C.
10. El método se realiza al emplear solamente la guía A. Luego la cinta se dispone para que tome la forma mostrada en la figura 8, en la que, la porción de borde de la cinta a ser ensartada primeramente sobre los punzones, se forma con una primera proyección que incluye una primera sección 15 calcetada de preferencia de hilo elástico, diferente de la proyección 2 en las cintas previamente descritas en que está centrada con respecto al grosor de la cinta, y está seguida por una sección 16 de grosor incrementado alineada con la cinta 1.
15. La segunda proyección sobre la cinta que se extiende desde su borde 5 es similar a las proyecciones de la cinta mostrada en las figuras 1 a 4.

La guía A comprende una porción de cuerpo alargada 17 formada de una ranura abierta hacia arriba 18 cerrada en el lado de la porción de cuerpo vuelta hacia la corona giratoria que lleva los punzones 6 mediante una pared 19, cuya cara vertical exterior 19a actúa como una superficie de apoyo para la porción de la cara 1a de la tira 1 próxima a su bor-
- 20.
- 25.

388332



- de 4. La ranura recta 18 está cerrada casi totalmente en la parte superior mediante una placa alargada 20, cuyo borde ahusado vuelto hacia la corona giratoria, define junto con la porción superior de la otra cara 19b de la pared 19 igualmente vertical, una hendidura estrecha 21, figura 7, que se extiende paralela a la pared vertical 19. La guía comprende además una placa alargada 22 dispuesta encima de la corona giratoria 12, espaciada ligeramente del plano de movimiento de los punzones 6. La placa alargada 22 se conecta a la placa 20 y porción de cuerpo 17 de la guía por medio de estribos 23 y se conecta a la placa de asiento 11 circular estacionaria, figura 7, por medio de soportes M. La placa 22 se forma con un borde ahusado 22a vuelto hacia el exterior de la corona giratoria 12, cuyo borde 22b define junto con el borde superior 19c de la pared 19 una estrecha hendidura 24 que se extiende paralela a la hendidura 21.

- La guía A se dispone con respecto a la corona giratoria 12 de forma que las hendiduras paralelas 21, 24 están situadas en planos verticales que intersectan la trayectoria anular sobre la cual se mueven los punzones 6 durante la rotación de la corona 12 en la dirección de la flecha 25.

- Para facilitar el ensartado sobre los punzones 6 de la porción de la cinta 1 próxima al borde 4, la cara 1a de la última está yuxtapuesta a la cara 19a de la pared 19, figura 9, en la extremidad de esta última alejada de la corona 12. Al propio tiempo, la porción más delgada que existe de la primera proyección que se extiende desde el borde 4 se dobla en torno del borde 19c de la pared 19, fijándose



- la porción más gruesa 16 de la citada proyección dentro de la ranura 18. Como un resultado, el desplazamiento de la cinta en la dirección de la flecha 26, figura 7, facilitará la adherencia del borde 4 de la tira 1 a la cara de fondo 22c de la placa 22 próximo al borde 22b, alineando con ello los bucles en la pasada que forma el borde 4 y disponiéndolos en el nivel de los punzones 6. El borde 4 de la cinta se mantiene a este nivel y la cinta 1 se mantiene adyacente a la pared 19 por la adherencia de la sección más gruesa 16 de la proyección que se extiende más allá del borde de la cinta 4 y la cara inferior 20b de la placa 20 y el escalón de la porción superior de la cara 19a de la pared 19. La diferencia en altura de las caras 20b y 22c de la placa 22 es tal que tensa la sección 15 en la proyección que se extiende más allá del borde 4 de la cinta.

- 5.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- Con objeto de ensartar automáticamente sobre los punzones 6, los bucles en la pasada próxima al borde 4 de la cinta, será suficiente mover la cinta asentada en la guía como se ha descrito anteriormente en la dirección de la flecha 26, figura 7, a la posición en la que los bucles empiezan a ser empujados por los punzones 6 desplazando sobre una porción ligeramente descendida 19c' del borde 19c. Apenas iniciada la inserción de los bucles, la cinta es llevada automáticamente dentro de la guía por efecto de la rotación de los punzones 6 en la dirección de la flecha 25. El ensartado se facilita mediante la provisión de un rodillo loco 27 llevado por la porción de cuerpo 17, formado con una ranura circular 28 en la cual se fijan los extremos de los

388332



punzones. Las etapas ulteriores necesarias para completar el ensartado sobre los punzones 6 de los bucles de los elementos a ser unidos, se efectúa en la forma descrita anteriormente con referencia a las figuras 3 y 4.

5. Con objeto de realizar el método modificado mediante el cual el borde ulterior de la cinta doblada se ensarta sobre los punzones 6 asimismo por el curso de una guía, la cinta se teje como se muestra en la figura 11 con la proyección que se extiende más allá del borde 5 de la forma mostrada en la figura 5. Entonces la guía B se emplea para ensartar los bucles en la pasada en la cinta 1 que define el borde 5 o en una pasada próxima. La guía B comprende dos placas 29, 30 dispuestas ligeramente encima de la trayectoria anular de los punzones y que define una hendidura 31 de preferencia rectilínea. Las placas 29, 30 se montan en un bastidor 32 llevado por una corredera 33 provista de una pluralidad de pares de ruedas de arrastre 34, 35 en relación cruzada como se muestra en la figura 14, que circulan sobre vías inclinadas 36, 37 previstas en un ala circular estacionaria 38 debajo de la corona giratoria 12. La hendidura 31 se inicia externamente de la trayectoria circular de los extremos libres de los punzones 6, se extiende paralela a la trayectoria anular de los últimos y finaliza internamente de la trayectoria circular citada 39.
10. El bastidor 32 tiene montado sobre él un rodillo 40 formado con una ranura circular 40a, dispuesta de forma que los punzones 6 desplacen sobre la citada ranura 40a. Con objeto de utilizar la guía B para ensartar sobre los punzones 6 la
- 15.
- 20.
- 25.

388332



- porción de borde de la cinta 1 próxima al borde 5, unos pocos bucles próximos al borde 5 de la cinta 1, situados en la extremidad de esta última alejados de la guía A se ensartan primero sobre los punzones 6 en una región espaciada de la guía A mediante una extensión que exceda la longitud de la cinta, además después de haber ensartado
5. por medio de la guía A la otra porción marginal de la citada cinta 1 y la porción marginal 7_b del artículo de punto 7. La guía A se mueve entonces en la dirección de la flecha 41, esto es, hacia la guía A, cuidando de tomar la sección más delgada formada por el hilo de separación de la segunda proyección sobre la cinta de ribete a través de la hendidura 31. Al mover la guía B en la dirección de la flecha 41, la segunda proyección sobre la cinta es ensartada
10. automáticamente sobre los punzones con la ayuda del rodillo 40. Un pequeño cortador 42, que puede disponerse transversalmente a la porción extrema de la hendidura corta automáticamente el hilo de separación 9 y separa la porción agruesada 10 de la segunda proyección.
15. El ensartado sobre los punzones de la porción marginal 7_b del tejido de punto al cual debe unirse la cinta 1 se verifica asimismo en una forma semi-automática por medio de una tercera guía C. La guía C comprende un canal 43 en forma de U, que está abierto hacia arriba y es de preferencia
20. rectilíneo. El canal comprende dos porciones paralelas 44, 45 y una porción de fondo 46 solidaria con la pared 44. El canal está dirigido hacia el interior de la trayectoria circular 29 de los extremos libres de los punzones 6 y diverge
- 25.

388332



- de la trayectoria circular en la dirección de la guía A. La pared 44 está formada en su porción extrema próxima a los punzones 6 con una muesca longitudinal 44a a través de la cual desplazan los punzones, y en su extremo opuesto con una extensión 44b replegada casi tangencialmente al círculo 39. La pared 45 es casi tangencial al círculo 39 en la región frente de la muesca 44a, de forma que los punzones desplazan a través del canal 43. La pared de fondo 46 está totalmente debajo de la trayectoria de los punzones y se inclina hacia arriba al extremo de canal alejado de la guía A. Un rodillo 47 se monta libremente próximo al extremo de canal vuelto hacia los punzones y se forma con una ranura circular 47a, a través de la cual se desplazan los punzones 6. El rodillo 47 funciona similarmente a los rodillos 27 y 40 anteriormente descritos. La pared 44 se asegura a un asiento 48. llevado por una corredera 49 montado desplazablemente sobre las vías 36 y 37 en el ala estacionaria 38 por medio de pares de rodillos, mostrando solamente un par de rodillos en la figura 17, siendo los pares de rodillos similares a los rodillos 34 y 35 de la corredera 33. La pared 45 puede ser inclinada en la dirección de la flecha 50 contra la acción del resorte 51. El rodillo 47 puede estar inclinado con su cojinete respectivo en torno del pivote 53 en la misma dirección con respecto a la corredera 49, después de haber elevado el gancho 54 que retiene conjuntamente los soportes 52 y 48. Durante el uso de la guía C efectuado después del uso de la guía A, la guía C se separa firmemente de la guía A mediante una extensión no mayor que la cinta. El rodillo 47
- 5.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.



- y la pared 45 del canal se retienen entonces en la dirección de la flecha 50 y unos pocos bucles en la porción marginal 7b del artículo de punto situados en la placa de asiento 11 se ensartan sobre los punzones 6 que tienen montada sobre ellos el extremo de cinta alejado de la guía A. El rodillo 47 y la pared 45 se elevan entonces y la corredera se mueve en la dirección de la flecha 55, por lo que la porción 7b del artículo de punto 7 se ensarta sobre los punzones.
5. La realización modificada de la guía A mostrada en las figuras 18 a 20 difiere de su realización en las figuras 7 y 9 ligeramente en que la pared 19 está formada en la parte superior de su cara 19a con un escalón 19b apto para apoyar la porción del borde de cinta 4 situada en el lado de la sección 15 vuelta hacia la cara 1a de la cinta, figura 8.
10. La cara 19b de la pared está a su vez formada de una cavidad longitudinal 19c apta para recibir una mitad de la porción agruesada 10 en la segunda proyección. La cara 19a de la pared 19 está formada además con una ranura 19f, figura 19, que deja paso a los punzones y reemplaza la porción descendida 19'e del borde superior 19c previsto en la realización mostrada en las figuras 1 y 9. Además, la placa 20 se inicia en una cierta extensión fuera del borde 19g de la pared 19 para acomodar un cepillo 56 en forma de disco que gira en la dirección de la flecha 57 mediante un motor eléctrico o un impulso derivado de un miembro giratorio de la máquina remalladora (no mostrado). El cepillo es soportado convenientemente por cualquiera de los componentes estacionarios 20, 19 y 22 y es tangencial a la cara 19b de la pared
- 15.
- 20.
- 25.

388332



- 19 con el objeto de tensar la sección 15 de la primera proyección sobre la cinta e insertar la sección 16 en la ranura y debajo del borde 20a de la placa 20, respectivamente. Con objeto de separar la porción combada 16 de la sección
5. 15 de la primera proyección al insertar ya el borde 4 de la cinta en los punzones, se monta giratoriamente un disco cortador 58 en la placa 20 y se gira por ejemplo por medio de un motor eléctrico 59 debajo del rodillo 27 que entonces puede estar soportado por la placa 22. El disco 58 se sitúa encima de la placa 20 y es coaxial con el rodillo 27
10. y de tal diámetro que su circunferencia halla su trazado sobre el borde superior 60 de una extensión 61 en la pared 19 situada debajo de los punzones 6. En la estructura antes descrita, la guía A puede terminar en el nivel de los rodillos 27 y por consiguiente es más corta que la guía mostrada en las figuras 7 y 9.
- 15.

El artículo acabado obtenido tras completar la costura se muestra en la figura 13, en la que una porción de la sección 15 de la primera proyección en la cinta y su sección respectiva 16, así como también la segunda proyección

20. 9, 10 se muestran mediante líneas de trazos para denotar que se han separado durante el ensartado por medio de las guías A, C, antes de efectuar la costura.

En el caso en que los punzones 6 estén inclinados con respecto a la horizontal, la pared 19 debe ser perpendicular

25. al plano tangente a la zona troncoconica recorrida por los punzones.

388332



N O T A

Descrito el objeto del presente invento, se declaran nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones, con prioridad de la solicitud de patente italiana nº 67521-A/70 del 17.2.70

5. 1. Método para fijar cintas ribete a partes de prendas de punto sobre una máquina remalladora, caracterizado por comprender las etapas siguientes:
10. a) Formar una cinta ribete de punto provista de proyecciones auxiliares longitudinales (2,3,9,10,15, 16) que se extienden desde los bordes opuestos (4,5) de la cinta actual (1) a ser fijada el artículo de punto (6);
15. b) Deslizar el artículo de punto (7) y cinta (1) sobre los punzones (6) del disco giratorio (12) de una máquina remalladora en tal forma que la cinta toma una forma de canal, yuxtaponiéndose uno por lo menos (2, 15, 16) de los citados apéndices en la cara interior de canal (1a) en tal forma que la porción marginal (7b) del citado artículo de punto
20. (7) se extiende en una cierta longitud dentro del canal;
- c) Formar sobre la citada máquina remalladora un punto de cadeneta (8) que une las caras opuestas de

Prof.

388332



la cinta (1) al artículo de punto (7).

5. 2. Método, según la reivindicación 1, caracterizado por la etapa de calcetar los apéndices auxiliares (2, 3, 9, 10; 15, 16) sobre la cinta de ribete por lo menos en sus porciones adyacentes al punto de la cinta actual (1) menores en grosor que la cinta actual.

10. 3. Método, según la reivindicación 2, caracterizado por calcetar los apéndices auxiliares sobre la cinta de forma que uno por lo menos (2,3;...) de los apéndices se dispone de forma que una cara del mismo esté en continuación de la superficie (1a) de la cinta actual (1), apta para formar la cara interior del canal después de ensartar la cinta sobre los punzones (6) el disco giratorio de la máquina remalladora.

15. 4. Método, según la reivindicación 3, caracterizado por calcetar los apéndices auxiliares en la cinta en parte por lo menos de un hilo diferente de la cinta actual.

20. 5. Método, según la reivindicación 4, caracterizado por calcetar el apéndice auxiliar de la cinta en parte por lo menos de hilo elástico.

6. Método, según cualquiera de las reivindicaciones 2 a 5, caracterizado por calcetar los apéndices auxiliares sobre la cinta para incluir una primera sección (9, 15)

ref.

388332



adyacente al punto de la cinta actual (1) menores en grosor que el punto de la cinta, y una porción ulterior marginal (10; 16) de grosor incrementado con respecto a la primera porción (9, 15).

5. 7. Método, según la reivindicación 6, caracterizado por calcear las proyecciones auxiliares longitudinales de la cinta de forma que el grosor de la citada segunda sección (10,16) iguala el grosor del punto de la cinta (1).
10. 8. Método, según cualquiera de las reivindicaciones 6 y 7, caracterizado por el hecho de que las proyecciones auxiliares longitudinales en la cinta se calcean de forma que el margen libre de la segunda sección está provisto de un orillo, disponiéndose la primera sección (9, 15) substancialmente en el plano longitudinal medio de la cinta de punto (1).
15. 9. Método, según cualquiera de las reivindicaciones precedentes 1, 6 y 7, caracterizado por deslizar la cinta y el artículo a ser unidos sobre los punzones (6) del disco giratorio de la máquina remalladora al disponer ambas proyecciones longitudinales de la cinta dentro del canal formado por el doblado sobre la propia cinta (1), separándose la segunda sección más gruesa de las proyecciones antes de completar la costura.
- 20.

"Procedimento"

R/S RUSSO PIETRO & C. S.p.A. CALZIFICIO FRATELLI PROTASONI Società di fatto di Mario e Trento Protasoni 5 Hojas-Año 1

388332

FIG. 1

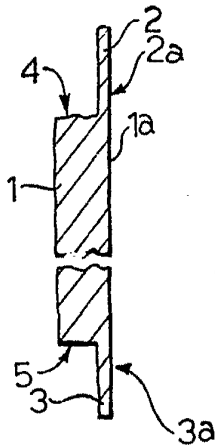


FIG. 2

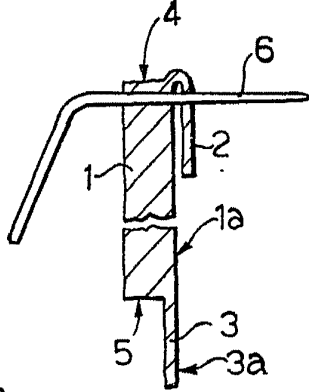


FIG. 3

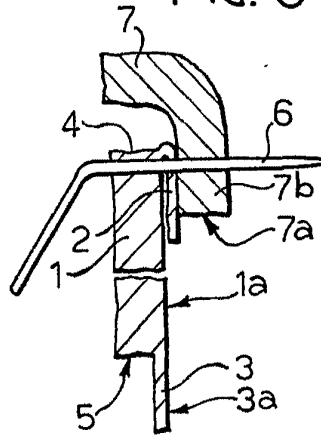


FIG. 4

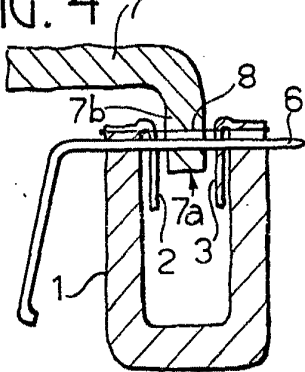


FIG. 5

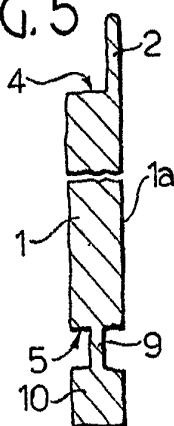


FIG. 6

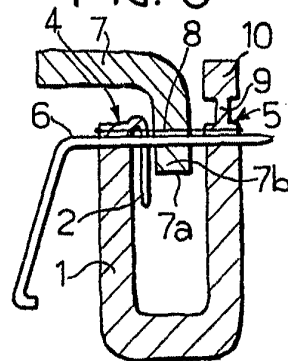


FIG. 8

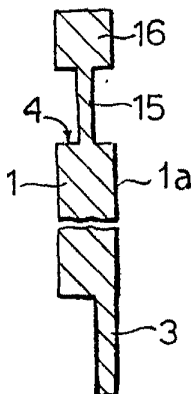
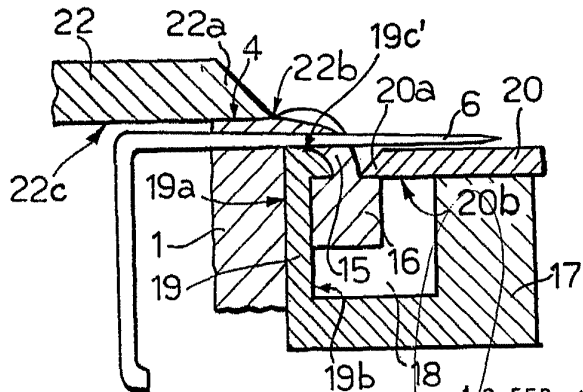


FIG. 9



Madrid, a 1/6 FEB. 1971

P. O.

JAVIER ISERN

P. P.

Redactor: JOSE RODRIGUEZ

"procedimento"

R/S ROSSO PIETRO & C. S.p.A. y CALZIFICIO FRATELLI PROTASONI Società di fatto di Merio e Trento Protasoni 54 Hojas Hoja 2

388332

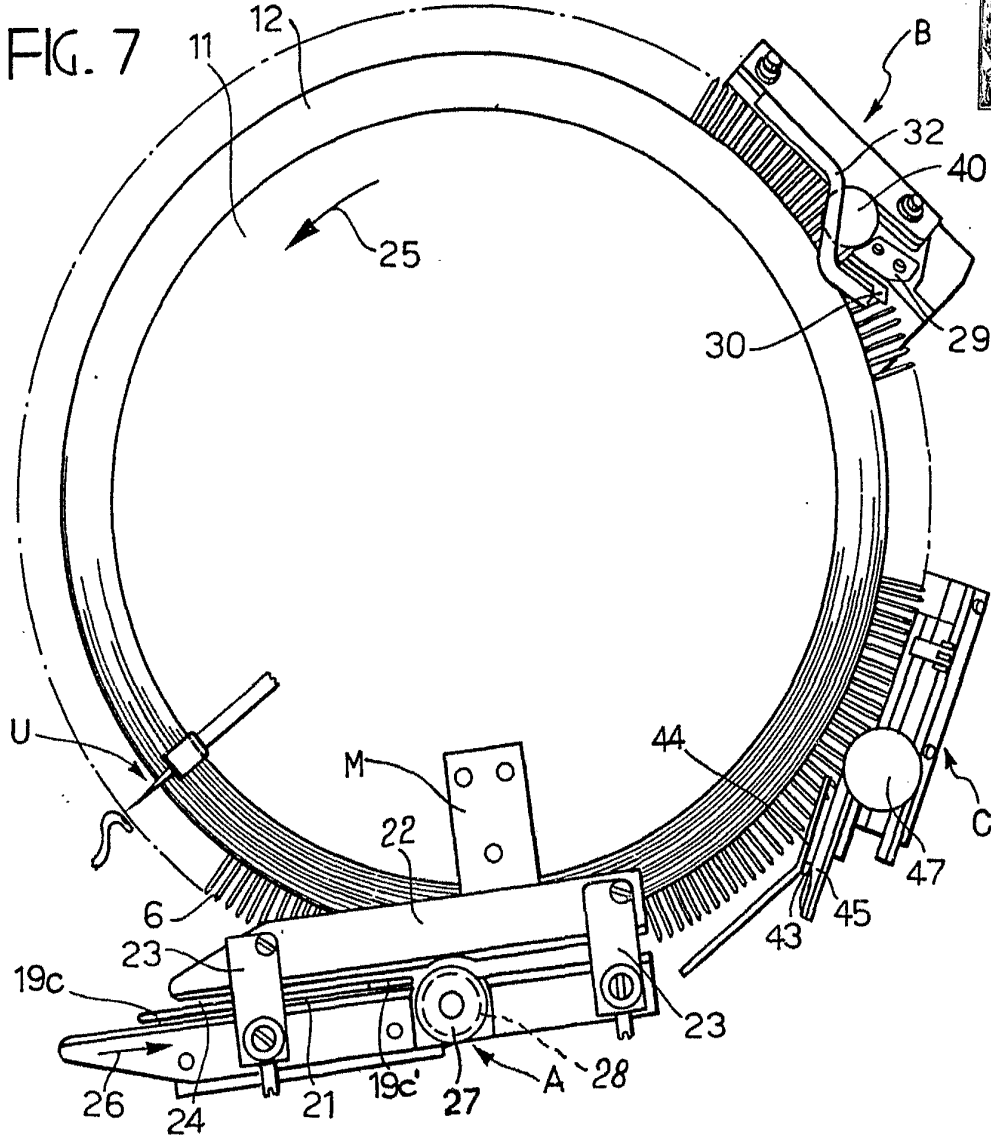


FIG. 11

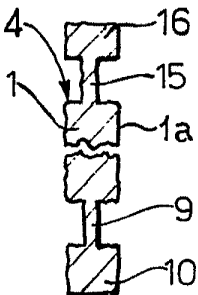


FIG. 10

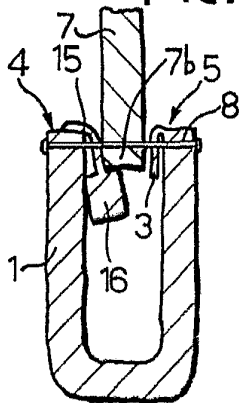
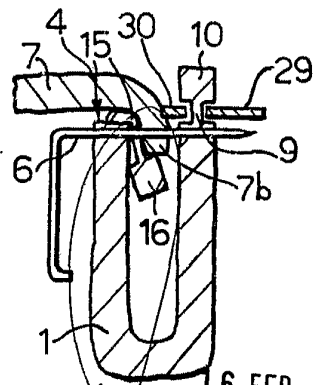


FIG. 12



Madrid, 6 FEB. 1971
p.a.P.P.

"Procedimento"

P/S ROSSI PIETRO & C. S. A. G. Y
B. AZIENDIO FRATELLI PROTASONI società di fatto di Mario e Trento Protasoni 5 Hojas- Hoja 3

388332

FIG. 14

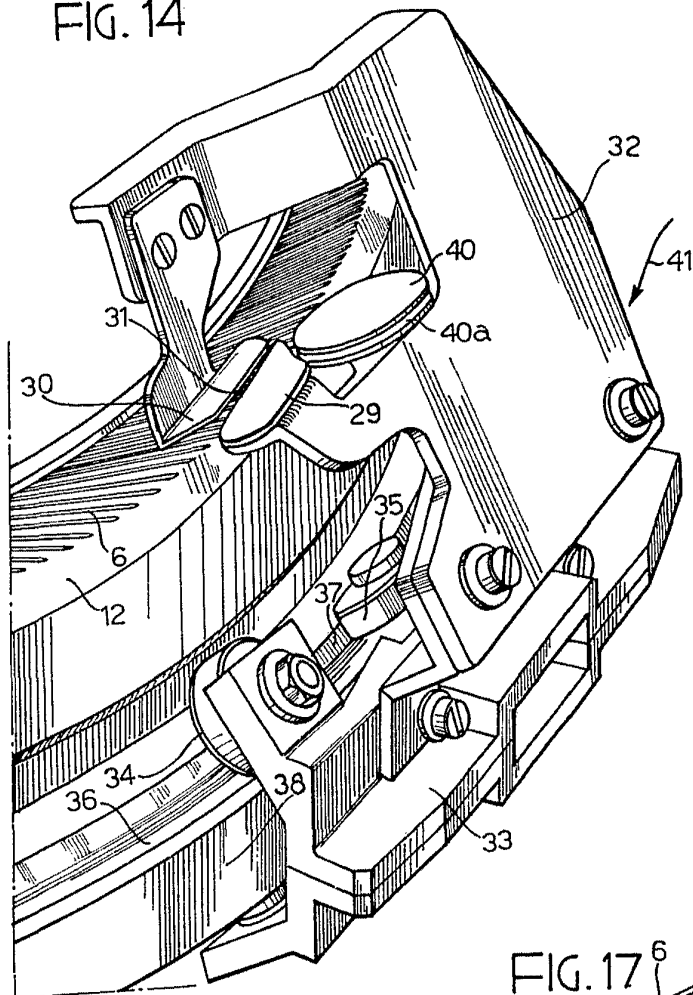
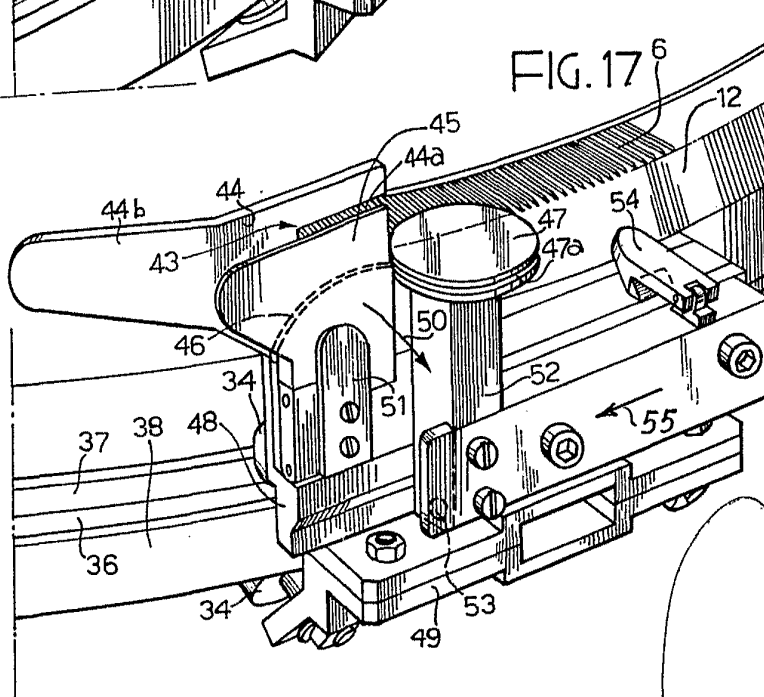


FIG. 17



Madrid, a 16 FEB. 1971

p. a.

JAIMÉ ISERN

P. P.
ALVARO JOSE RODRIGUEZ

"procedimento"

R/S ROSSI, PIETRO & C. S. N. C. U.
CALZIFICIO FRATELLI PROTASONI società di fatto di Mario e Trento Protasoni 510jas-Hija 4

388332

FIG. 15

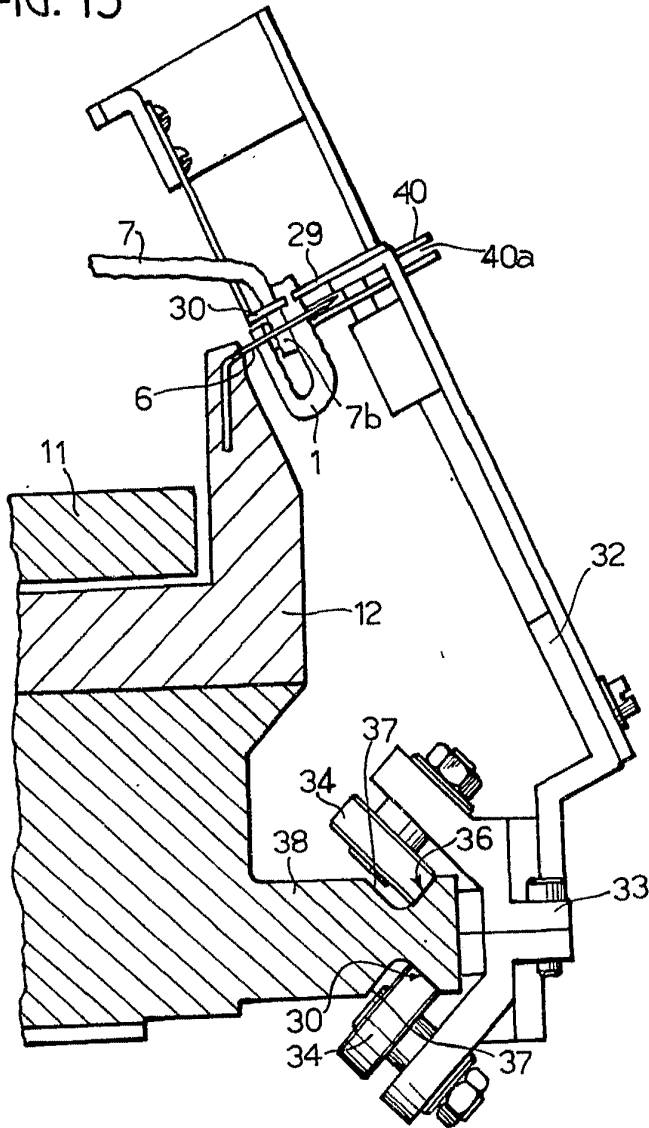
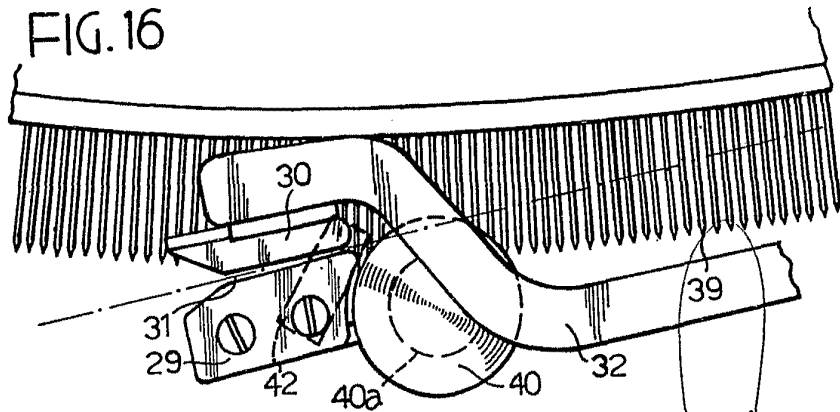


FIG. 16



Madrid, a 16 FEB. 1971

P. P.

JAJME ISERIN

P. P.

JOSE RODRIGUEZ

"Procedimento"

R/S ROSSO FIATKO & C. S. n. c. y
CALZIFICIO FRATELLI PROTASONI Società di fatto di Mario e Trento Protasoni 5 Hojas-Año 5

388332

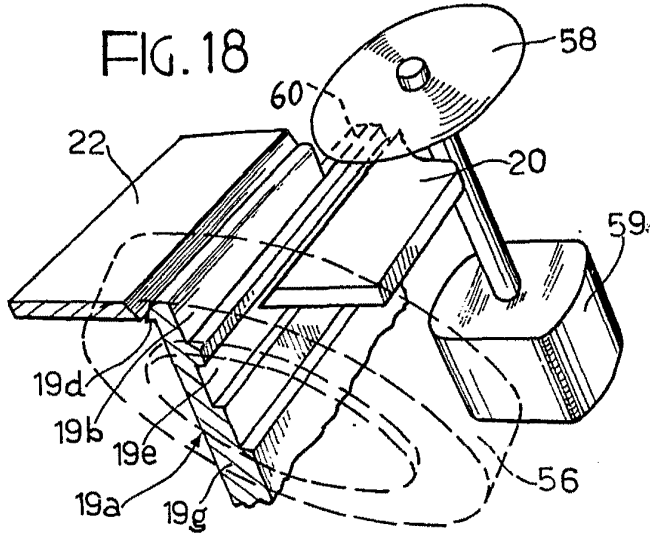


FIG. 13

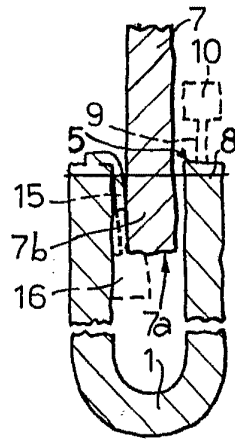


FIG. 19

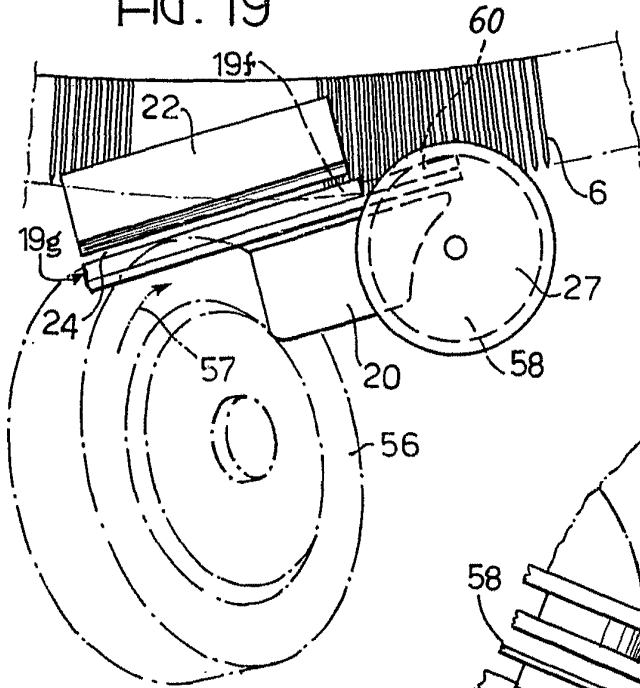
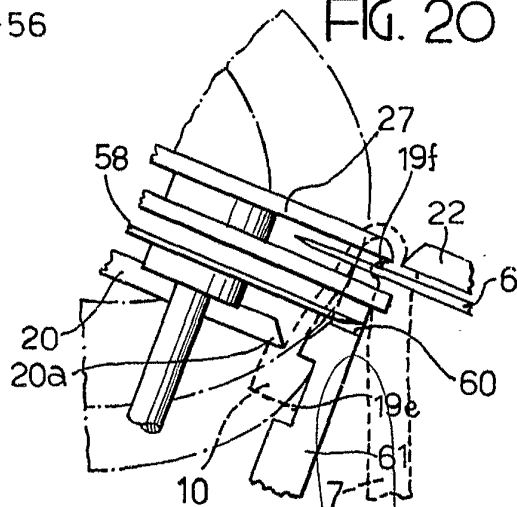


FIG. 20



Madrid, a 16 FEB. 1971
p.a.

JAME ISERN

D. P.
Miguel José Rodríguez