



| | | |
|-------|-----------------------|--------|
| 19 ES | 11 NUMERO | 10 A 1 |
| 21 | 450593 | |
| 22 | FECHA DE PRESENTACION | |
| | 10 Agosto 1976 | |

PATENTE DE INVENCION

| | | | |
|-----------------|------------------|--------------------------|---------------|
| 30 PRIORIDADES: | 31 NUMERO | 32 FECHA | 33 PAIS |
| | 5235-A/75 | 10 Noviembre 1975 | Italia |

| | | |
|------------------------|--------------------------------|--------------------------------------|
| 47 FECHA DE PUBLICIDAD | 51 CLASIFICACION INTERNACIONAL | 62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA |
| | D 04B | |

| |
|---|
| 64 TITULO DE LA INVENCION |
| PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE UNA MEDIA-PANTALON EN MAQUINAS CIRCULARES DE PUNTO. |

| |
|--|
| 71 SOLICITANTE (S) |
| OFFICINE MECCANICHE SANGIACOMO di SANGIACOMO FULVIO & C. S.a.S. |

| |
|--|
| DOMICILIO DEL SOLICITANTE |
| BRESCIA (ITALIA) - Via O. Villa, 13 |

| |
|-----------------------------------|
| 72 INVENTOR (ES) |
| Dr. Ing. Fulvio Sangiacomo |

| |
|-----------------|
| 73 TITULAR (ES) |
| |

| |
|-----------------------------------|
| 74 REPRESENTANTE |
| DON. IGNACIO ARACIL MEROÑO |

UNE A MOD. 2106 UTILICESE COMO PRIMERA PAGINA DE LA MEMORIA

CONCEDIDA

19 OCT. 1977

El presente registro se refiere a un método perfeccionado para la realización de medias pantalones o alguna otra clase de prenda dotada de dos piernas con vuelta integral en máquinas circulares de punto.

Las medias pantalones para señora, llamadas collantes o pantyhoses, se han venido realizando hasta el momento presente de acuerdo con
5.- dos entre muchos métodos de realización. Uno de dichos métodos prevé la realización separada de dos medias con un reborde inferior adecuadamente alargado, que se corta a continuación y se cose para obtener la media - pantalón.

10.- El otro método, a su vez, prevé la construcción de una media pantalón en un solo elemento tubular producido directamente en máquina circulares de punto, partiendo desde la punta del pie de una de las piernas para terminar en la punta del pie de la otra pierna, mientras que en la parte intermedia del elemento tubular se obtiene un corte de la longitud
15.- adecuada y que corresponde al reborde del pantalón sobre el que se dispone el borde elástico que constituye la cintura.

Otro método más, de tipo conocido, prevé la realización de una - media pantalón, cuyas patas se constituyen con un movimiento rotativo, mientras que el pantalón propiamente dicho se forma con un movimiento alterna-
20.- do, o bien construyendo el pantalón con movimiento rotativo con los insertos apropiados para favorecer el endosarse la prenda de forma cómoda.

Con excepción del primer caso, en el que el elástico del reborde puede ser obtenido directamente en la máquina circular, pero en el que la realización de la prenda es particularmente laboriosa y antieconómica, en los -
25.- demás tipos de medias pantalones obtenidos con los métodos más conocidos es siempre necesaria la aplicación de un borde elástico que implica una elaboración suplementaria para terminar la prenda.

La finalidad del invento a que nos referimos, por el contrario, es la de evitar los inconvenientes de los citados métodos conocidos, y que de -
30.- automatizar las operaciones de acabado de la prenda en las máquinas llamadas -

cortadoras cosedoras que se dedican a la unión de las dos porciones que constituyen la prenda propiamente dicha, construida como prolongamientos integrales con las piernas de la prenda.

- A tal fin, el presente método prevé que después de la construcción de la primera pierna de la prenda se construya, en sucesión, una -
- 5.- primera porción tubular por filas completas al principio de la cual se forma, con la transferencia de las mallas de un número establecido de antemano de agujas sobre las correspondientes platinas, con por lo menos una fila interrumpida que delimita un hueco o fisura, y una segunda porción tubular a filas completas al término de la cual se forma, descargando la malla de dicho número de agujas determinada de antemano, un segundo hueco o fisura si
- 10.- situado frente al primero, que después de haber separado la malla anteriormente transferida al plano de descenso de las platinas sea seguida por la segunda pierna de la prenda, unida con la primera pierna en la zona del cablete y que, finalmente, las dos porciones tubulares sean unidas convenientemente entre sí para constituir la prenda propiamente dicha.
- 15.-

A través de la descripción que sigue, y de los dibujos adjuntos, se podrán obtener detalles más evidentes. En los dibujos citados: La figura -1- muestra el esquema de la prenda después de ser retirada de la máquina.

- 20.- La figura -2- muestra una sección parcial de la misma:

Las figuras -3 y 4- muestran la prenda en la fase de unión de las dos partes que constituyen la prenda, y respectivamente, después de haberse llevado a cabo la citada operación.

- La figura -5- muestra la media-pantalón debidamente terminada y,
- 25.- la figura -6- muestra un ejemplo de platina en dos planos que es la que se utiliza para llevar a cabo el método presente.

- De acuerdo con el presente método, después de la construcción de una primera pierna -C- del indumento o prenda, realizada por movimiento rotativo continuo y con todas las agujas del citado cilindro, empezando desde la punta -1- hasta la pierna -3-, las mallas de un número, a establecido
- 30.-

de antemano de agujas en el cilindro son transferidas, sin descargarlas de las agujas propiamente dichas y, con más precisión aún, vease la figura -6- sobre un plano de soporte "Ps" que resulta inferior al plano normal de descenso "Pa" de las pletinas propiamente dichas sobre las que se forma la malla. Despues de haber realizado dicha transferencia, con todas las agujas del cilindro, comprendidas aquí las agujas a, con movimiento rotatorio continuo se construye una primera porción tubular -4- de filas completas que resultán en continuación a la primera pierna "C", y que es integral con la misma y completa con el borde elástico -6- debidamente producido. La transferencia de las mallas de las agujas a el plano "Ps" de las platinas determinadas, a la iniciación de la porción tubular -4-, abien el término de la primera "C", la formación por lo menos de una fila incompleta delimitadora de un espacio o fisura -20- en correspondencia con la zona que se destina a formar el caballete de la rpenda.

Al termino de la primera porción tubular entera -4- con elastico -6-, se hace que descienda el trabajo de todas las agujas del cilindro, despuel de los cual, y siempre con todas las agujas y con movimiento rotatito continuo, se realiza una segunda porción tubular -4-, a filas completas, a partir de su borde elástico -6-, la cual es independiente y separada de la primera porción.

Durante la construcción de la segun da porción -4'-, la primera pierna "C", con la correspondiente porción tubular de prolongación -4- se mantiene simplemente sostenida por las platinas sobre las que ha sido separadas las mallas del número de agujas.

Al término de la realización de dicha segunda porción -4'- las mallas del número de agujas a establecido de antemano son descargadas de las mismas de maneta que se forme por lo menos la fila correspondiente in completa, o bien que se abra un espacio o fisura de delimitación -21- -- situado enfrente del -20- de la primera porción tubular -4-.

En este punto, las mallas separadas con anterioridad sobre el plano "Pa" de las platinas "P" al inicio de la primera porción tubular -4-, se sitúan en el plazo de descenso "Pa" de dichas platinas de forma que las mallas propiamente dichas son enmalladas por las correspondientes agujas o para proseguir a continuación la construcción de la segunda pierna "Cl" en continuación o integrag con la segunda porción tubular -4'- la pierna en cuestión a partir de su separación -3'- para terminar en la punta -1'- del pie-

Por lo tanto, la prenda en bruto, cuando se descarga definitiva- mente de la máquina circular, se presenta como se ve en la figura -1-, es decir, para constituir las piernas "C-Cl" que se unen entre sí mediante la elaboración en la zona del caballete "V" de aquellas mallas que anteriormente han sido transferidas al plano "Pa" de las pletinas, y la sucesiva recogida para enmallar por las agujas a, y por dos porciones tubulares "4-4'" que resultán a continuación y que forman parte integrante con dichas piernas de la prenda, a la base de dicha porción se encuentran -- dos espacios o figuras -20-21+ que delimitán al caballete "V".

La prenda en bruto así obtenida se acaba a continuación uniendo debidamente entresi las dos porciones tubulares "4-4'", con el fin de -- formar la prenda propiamente dicha, veánse las figuras -3 y 4-, siendo -- realizada la unión de dichas porciones con una máquina de las llamadas cortadoras cosedoras, que se suelen utilizar en el campo de los "collantes", la cuales, al coser entre sí las dos porciones con costura -22-22', coloca los sectores tubulares-23- comprendidos entre las dos costuras citadas.

La estructura tubular completa de las porciones -4- y -4'- de- tinada s a formar la prenda propiamente indicada, facilita el ejemplo de la citada máquina cortadora-cosedora por cuanto permite la sujeción racional de la prenda por parte de los órganos operadores de la máquina.

Por tanto, la operación de unión resulta así automatizado, y puede ser llevado a cabo, como en el caso de la unión de dos piernas in-

viduales, solo que la prenda obtenida con el método que se ha descrito más arriba no representa costura alguna en la zona del caballete, por lo que se hace más confortable el uso de la prenda citada.

5.- La prenda resultante con el método que se ha descrito más arriba, y que ha representado en la figura -5- de los dibujos adjuntos, está constituida por dos piernas tubulares "C-C1", sin costura alguna, y por dos porciones de prolongación -4-4'-, que constituyen la prenda, elaboradas en una sola pieza con las citadas piernas y que se extienden hacia la parte superior de cada una de ellas, estando dichas piezas tangencialmente unidas entre sí directamente por la elaboración en la parte correspondiente al caballete de la prenda, mientras que dichas porciones de prolongación van unidas entre sí por dos costuras, una delante y otra de atrás, que se extiende hacia la parte alta, a partir del extremo de la zona interconectada de las dos piernas.

10.- Es de observar que en la zona del caballete "V" de la prenda se forma éste espontáneamente por medio de la interconexión de la malla de las dos piernas, malla que forma, con la prenda determinada, una especie de bolsa o incluso un desarrollo de moldeado del caballete propiamente dicho, comparable y obtenible de otro modo con la realización de una especie de bolsa, como se produce normalmente en las prendas que están constituidas por dos piezas individuales unidas entre sí, lo que permite adaptar con justeza la prenda a las formas anatómicas de la persona que se la ponga.

R E I V I N D I C A C I O N E S
=====

25.- 1º.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de una media-pantalón en máquinas curculares de punto, que se caracteriza por el hecho de que prevé la formación de dos porciones tubulares a filas completas situadas continuadamente y en forma integral con dos piernas correspondientes y que tienen dos espacios o fisuras situadas una frente a otra, que resultan en correspondencia y que delimitan el caballete de

30.-

la prenda, y la unión de las porciones citadas mediante la costura frontal y posterior con separación de los sectores tubulares comprendidos entre las costuras propiamente dichas.

- 2^a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de
- 5.- una media-pantalón en máquinas de punto, de acuerdo con lo que se ha descrito en la anterior reivindicación primera, el cual prevé, - en sucesión, la construcción de una primera pierna "C" a partir de - su punta cerrada o no, transferir las mallas de un número de agujas establecido de antemano, a, del cilindro sobre el correspondiente plano -
- 10.- inferior de sostén "Pa" de las correspondientes platinas, con el fin de formar por lo menos una fila de malla abierta que delimita un espacio o fisura inmediatamente al término de la primera de las piernas citadas, realizar con todas las agujas del cilindro y con un movimiento rotativo continuo una primera porción tubular a filas enteras -4-, y completa con un borde elástico -6- que se produce a continuación y es integral con la primera pierna, descargar el trabajo de todas las agujas -
- 15.- mientras que el tejido se mantiene sostenido por las platinas por medio de las mallas transferidas a su plano de soporte "Ps", realizar una segunda porción tubular a filas enteras -4'- a partir del borde elástico -
- 20.- 6-6-, con el empleo de todas las agujas del cilindro y con movimiento rotativo continuo, de descargas al término de la citada segunda porción tubular la malla del número de agujas a establecido de antemano de manera que se forme por lo menos una fila abierta que delimite en la base de dicha segunda porción un espacio o figura situado enfrente del de la pri-
- 25.- mera porción, separar las mallas que anteriormente se habían transferido al plano de soporte "Ps" hasta al plano de descenso de las platinas, y - realizar con todas las agujas del cilindro una segunda pierna que resulte a continuación e integral con dicha segunda porción tubular.

- 3^a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de una -
- 30.- media-pantalón en máquinas circulares de punto, de acuerdo con lo que se ha descrito en las anteriores reivindicaciones 1^a y 2^a, de acuerdo con el

cual las piezas son unidas entre sí en la zona del caballete de las mallas arrastradas en primer lugar por las platinas y enmalladas por las agujas, y en las cuales las dos porciones resultán abiertas en su base en correspondencia con el caballete y con unidas por una máquina cortadora-cosedora que separa el tejidos comprendido entre las costuras realizadas.

5.- 4a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de una media-pantalón en máquinas circulares de punto, que se caracteriza por dos piezas tubulares sin sutura y por un pantalón formado por dos porciones de prolongación elaboradas en una sola pieza con dichas piernas y que se entienden hacia la parte alta de cada una de ellas, estando unidas dichas piernas directamente por la elaboración en la parte correspondiente al caballete de la prenda mientras que las dos porciones citadas van unidas entre sí con costuras que se extienden hacia la parte alta a partir de los extremos de la zona interconectada de las dos piernas citadas.

10.- 5a.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE UNA MEDIA-PANTALON EN MAQUINAS CIRCULARES DE PUNTO.

15.- Según se describe en la presente memoria descriptiva, la cual consta de ocho hojas escritas a máquinas por una sola cara y dibujos.

20.- Madrid, 10 de Agosto de 1.976



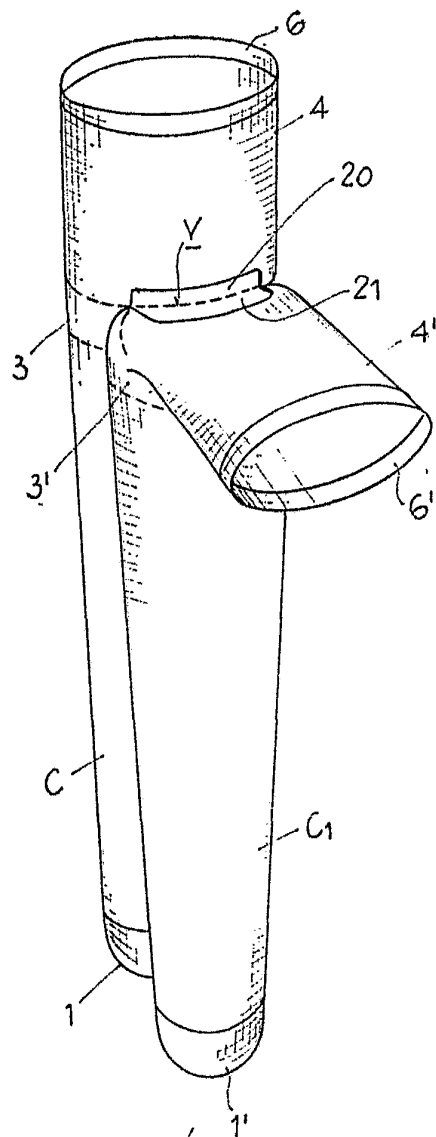


Fig. 1

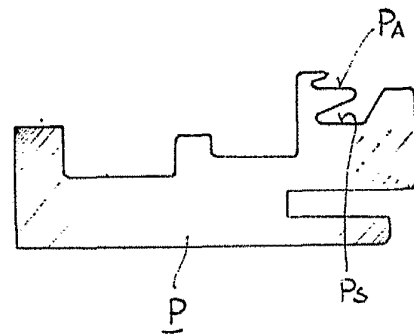


Fig. 6

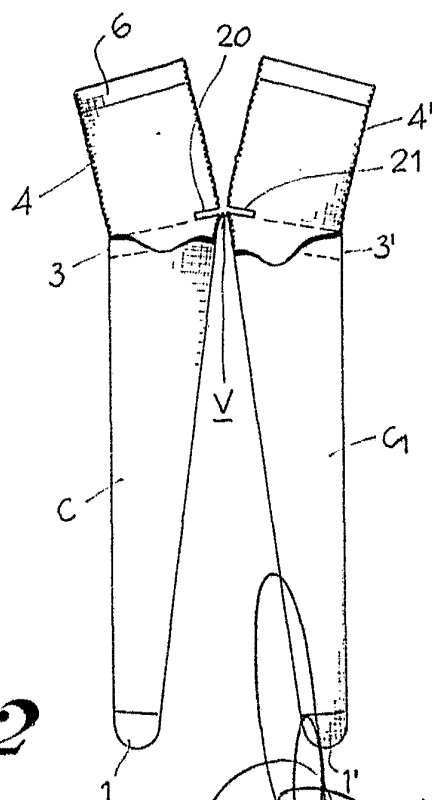


Fig. 2

Stampa
MAG. 17. 1975

