



ESPAÑA

10 ES	11 21	NÚMERO 456832	10 A 1
	22	FECHA DE PRESENTACION 8 MAR. 1977	

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD 1	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL D04B	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
64 TITULO DE LA INVENCION "PROCEDIMIENTO DE ENGRIFADO AUTOMATICO DE PUÑOS Y EN SU CASO BAJOS SOBRE MAQUINA CIRCULAR DE UN CILINDRO"		
71 SOLICITANTE (S) D. RAMON MASRIERA ROQUE		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE MALGRAT (Barcelona) - Mahón nº 16		
72 INVENTOR (ES) El propio solicitante		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE Ma CARMEN MORGADES MANONELLES		

La presente Patente de Invención tiene por objeto conforme indica su enunciado en un "PROCEDIMIENTO DE ENGRIFADO AUTOMATICO DE PUÑOS Y EN SU CASO BAJOS SOBRE MAQUINA CIRCULAR DE UN CILINDRO", que cumple la misión para la
5 que específicamente ha sido concebida con una seguridad y eficacia máxima, según se explica seguidamente.

Las máquinas circulares de una sola fontura para fabricación de géneros punto exteriores, están en la actualidad en desuso a causa del elevado costo que representa la operación manual de "engrifado", cosido o remallado del puño,
10 que además exige ser efectuada por mano de obra cualificada; el procedimiento que motiva la presente Patente de Invención obvia tal inconveniente, ya que permite realizar dicha operación de un modo automático, con lo cual se consigue reducir al mínimo el costo de dicha operación y que puedan volver a utilizarse las máquinas circulares de una fontura para
15 la fabricación de géneros de punto exteriores que precisan su comienzo con puño o bajos.

El procedimiento de que se trata, consiste en acoplar a
20 las máquinas circulares convencionales de un cilindro un dispositivo que permita emplazar en ellas los puños o bajos a engrifar, consiguiéndose que por la actuación de una rueda dentada sea arrastrado el puño o bajo previamente emplazado en una gufa de alimentación y mediante la actuación de una
25 leva se accionen las agujas que introducirán sus cabezas en el puño o bajos y con ello dar comienzo la operación de "engrifado" y posteriormente la del tisaje circular propia-

mente dicha.

Otros detalles y características de la actual Patente de Invención se irán poniendo de manifiesto en el transcurso de la descripción que a continuación se dá, en que se hace referencia a los dibujos que a esta Memoria se acompaña en la que, de manera un tanto esquemática, se representan los detalles preferidos de la Patente. Estos detalles se dan a título de ejemplo, haciendo referencia a un caso posible de realización práctica, pero la Patente no queda limitada exactamente a los detalles que allí se exponen; por tanto esta descripción debe ser considerada desde un punto de vista ilustrativo y sin limitaciones de ninguna clase.

La figura 1 representa una vista en perspectiva de una máquina circular de un cilindro con el dispositivo de engrifado automático.

La figura 2 representa una vista en perspectiva de la guía de alimentación.

Siendo las figuras 3 y 4 respectivamente una vista de la rueda dentada de arrastre y de la pletina que mantiene al puño en posición estática y que impidiendo su descenso consigue que el género quede engrifado.

Siendo la figura 5 una representación del dispositivo que acciona las agujas.

En la figura 1 podemos observar el emplazamiento de la guía de alimentación 11, representada con mayor detalle en la figura 2, que está formada por dos piezas 16 y 17 unidas

por una convencional bisagra 19, de esta forma, el colocar
se el puño o bajo a engrifar sobre la pieza 16 y al ser
aprisionado por el abatimiento de la 17 se conseguirá,
gracias a la presión que ejercerá esta pieza 17 sobre el
5 puño que al ser éste arrastrado por la rueda dentada 13,
esté relacionado el movimiento de rotación de dicha rueda
dentada 13 con la presión ejercida por la pieza 17 con el
fin de conseguirse una alimentación rectilínea alineada
del borde con respecto a las cabezas de las agujas.

10 La cara 16 de la gufa presenta una escotadura 18 que
confronta con la rueda dentada 13, accionada por un con-
vencional sistema, que arrastrará al puño estando éste re-
tenido mediante la actuación de una uña 20 solidaria de
la pieza 17.

15 Al iniciarse la actuación del mecanismo que acciona a
las agujas 22 en sentido vertical dotadas a su vez de un
movimiento rotativo alrededor del cilindro, al llegar a
una posición cercana a la rueda dentada 13 sufren un des-
plazamiento ascendente por la acción de la leva 24 repre-
20 sentada en la figura 5 y que al situarse a la altura del
paso de la rueda dentada 13 que estará en función con el
espacio existente entre dos agujas consecutivas, sufrirá
un movimiento descendente por la acción del plano incli-
nado 26 representando, asimismo, en la figura 5, produ-
25 ciéndose en este instante el clavado de la cabeza de la
aguja 23 en el tejido del puño o bajo que se encuentra
situado sobre los pasos 21 de la rueda dentada 13. Al ir

avanzando el tejido y al haberse previsto una pletina 15 situada encima del cilindro se conseguirá, que al incidir en ella el extremo opuesto del puño o bajo al que actúan las agujas, efectuar a dicho puño o bajo, un giro con el fin de situarlo en el interior del cilindro.

Una vez conseguido el giro del puño o bajo y situarlo en el interior del cilindro y retenido por el otro extremo por las agujas, al encontrarse éstas con el plano inclinado 27, sufrirán un desplazamiento descendente y gracias a que el tejido pasa a través de la boca 28 de la pletina 29 finaliza la operación del engrifado automático dando comienzo a la manufactura del tejido propio de las máquinas circulares de un cilindro.

Se comprenderá que dichas máquinas llevarán el correspondiente dispositivo que regule la longitud del tejido que se desea y que una vez alcanzada proceder a una nueva operación con la introducción de un nuevo puño o bajo.

Los puños o bajos se fabricarán en cualquier máquina auxiliar rectilínea o circular con una pasada de hilo delgado que sirva de gufa para la operación de overlocado (remate del borde con máquina de coser overloc, o remallosa) así queda preparado para colocarlo en la gufa de alimentación.

Se comprenderá, después de observados los dibujos y la explicación que hemos efectuado de ellos, que el Modelo que motiva la presente Memoria proporciona una construcción sencilla y efectiva que puede ser llevada a la práctica con gran facilidad, constituyendo, sin duda alguna, un resulta-

do industrial.

Se hace constar, a los efectos oportunos, que en el
objeto que constituye la presente Patente podrán intro-
ducirse todas aquellas variaciones y modificaciones de
5 detalle que las circunstancias y la práctica pudieran
aconsejar, siempre y cuando con las variantes que se in-
troduzcan, no se altere o modifique la esencia de la Pa-
tente, que queda resumida en la siguiente NOTA REIVINDI-
CATORIA.

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

- 5 1ª -"PROCEDIMIENTO DE ENGRIFADO AUTOMATICO DE PUÑOS Y EN SU CASO BAJOS SOBRE MAQUINA CIRCULAR DE UN CILINDRO", caracterizado por disponer el puño y en su caso "bajo" ya tejido en una guía que facilita su colocación en una rueda dentada que posteriormente arrastrará; guía en la que se emplazará una uña retensora que impide que el tejido colocado en la rueda dentada escape de entre los dientes de ésta al utilizarse para ello la propia elasticidad del tejido.
- 10 2ª - "PROCEDIMIENTO DE ENGRIFADO AUTOMATICO DE PUÑOS Y EN SU CASO BAJOS SOBRE MAQUINA CIRCULAR DE UN CILINDRO", según la anterior reivindicación caracterizado por disponerse de una guía conductora de las agujas en la que se ha dispuesto una leva que obliga a las agujas a efectuar un movimiento
- 15 ascendente, al llevar dichas agujas un apéndice a través del cual son guiadas y que al situarse a la altura del paso de la rueda dentada que estará en función con el espacio existente entre dos agujas consecutivas, sufrirán un movimiento descendente por la acción de un plano inclinado
- 20 produciéndose en este instante el clavado de la cabeza de la aguja en el tejido del puño y en su caso "bajo", que se encuentra situado sobre los pasos de la rueda dentada, con lo que al ir avanzando conjuntamente el tejido con las agujas introducidas en él al haber aquellas descendido se procede a dar un giro al puño y en su caso "bajo" mediante
- 25 una guía exterior situándose así en el interior del cilindro de la máquina por el lado libre y opuesto por el que

actúan las agujas de la misma; por el propio movimiento de la máquina obligará a las agujas en su recorrido por la guía de la máquina a efectuar un movimiento descendente al situarse en dicha guía un plano inclinado en el cual incidirá al apéndice de las agujas, consiguiéndose que el tejido pase a través de la boca de una pletina dispuesta expresamente que permita finalizar la operación del engrifado automático manteniéndose el puño y en su caso bajo en una posición estática y p^ase a darse comienzo a la manufactura del tejido propio de las máquinas circulares.

3^a - "PROCEDIMIENTO DE ENGRIFADO AUTOMATICO DE PUÑOS Y EN SU CASO BAJOS SOBRE MAQUINA CIRCULAR DE UN CILINDRO".

Todo tal y conforme se describe en la presente Memoria la cual consta de ocho hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y un plano que la ilustra.

MADRID

8 MAR. 1977

RAMON MASRIERA ROQUE

P.A.

M.^a CARMEN MORGAS MANONELLES

p. p.


Fdo. Juan Antonio Morgas Manonelles



RAMON MASRIERA ROQUE

HOJA UNICA

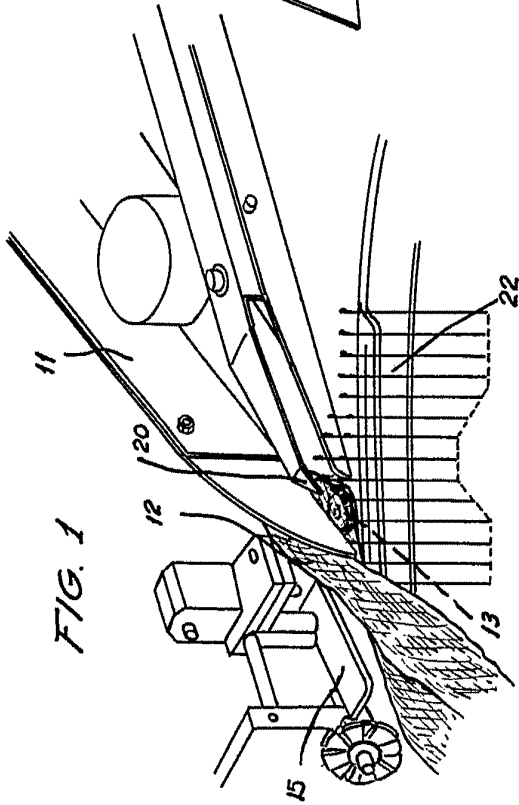


FIG. 1

FIG. 2

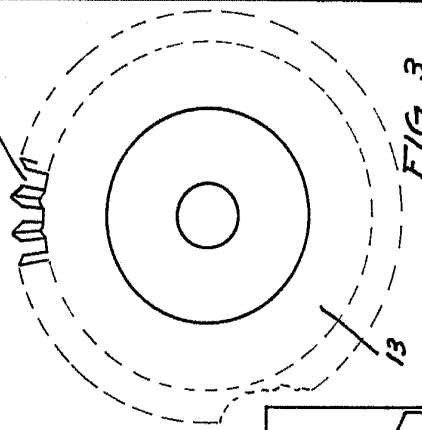
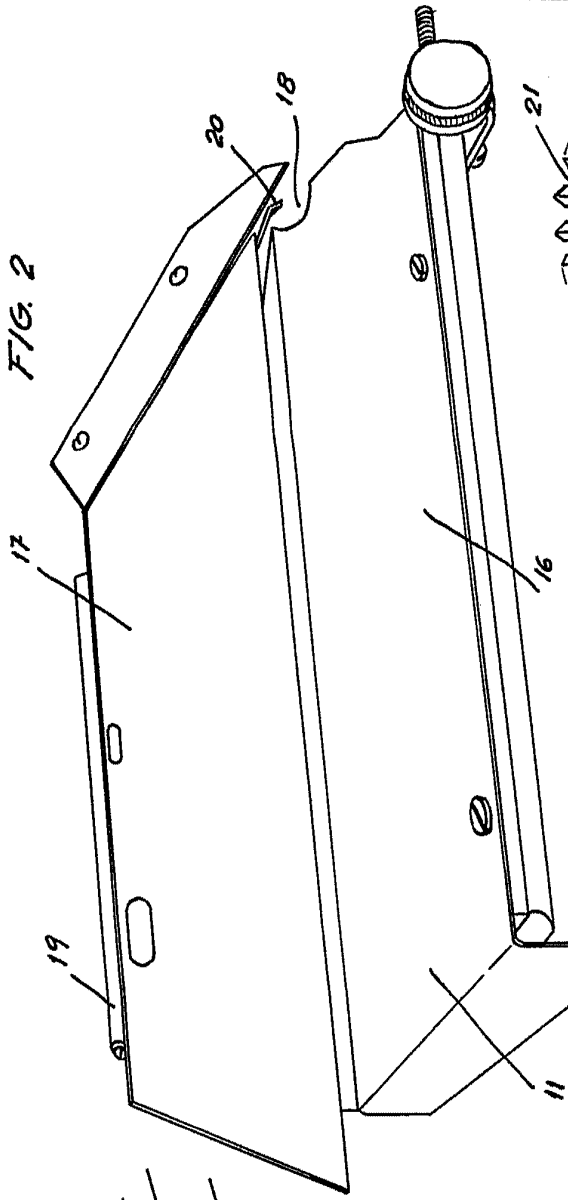


FIG. 3

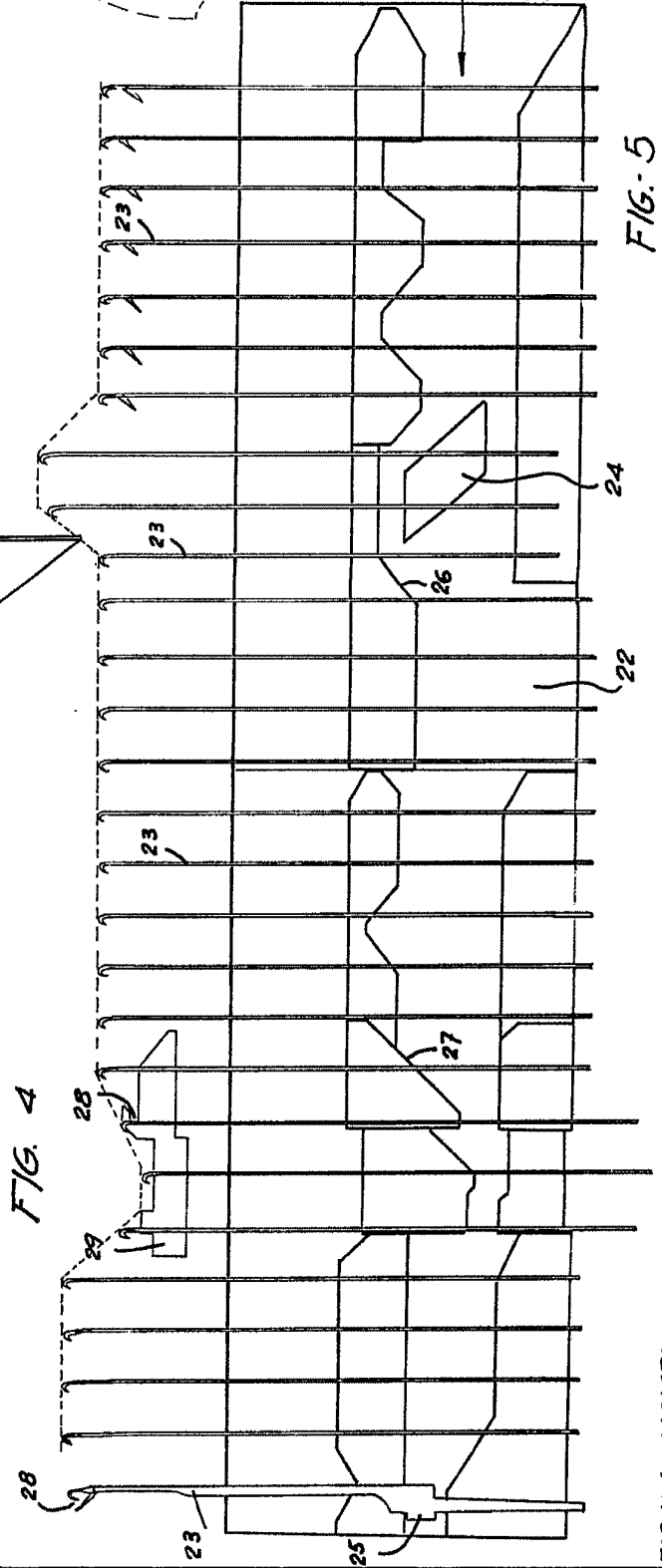


FIG. 4

FIG. 5

MADRID.
 No. del Carmen Regadas y Manonelles
 77.
 MADRID: 1900.
 A. M. M.

ESCALA VARIABLE

RAMON MASRIERA ROQUE

