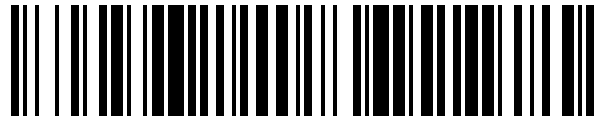


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 225 660**

21 Número de solicitud: 201730841

51 Int. Cl.:

D03C 9/00 (2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

14.07.2017

30 Prioridad:

15.07.2016 IT 202016000074479

43 Fecha de publicación de la solicitud:

27.02.2019

71 Solicitantes:

**CONSITEX S.A. (100.0%)
Via Ligornetto, 13
6855 Stabio (Tesino) CH**

72 Inventor/es:

ARRABITO, Bartolomeo

74 Agente/Representante:

ELZABURU, S.L.P

54 Título: **Aparato para tejer, sus componentes y tela obtenida por medio de dicho aparato**

ES 1 225 660 U

DESCRIPCIÓN

Aparato para tejer, sus componentes y tela obtenida por medio de dicho aparato

5 La presente invención se encuadra en el campo de los instrumentos para tejer, en particular, elementos que tienen una sección sustancialmente elíptica, como por ejemplo un mignon de diversos tamaños.

De manera detallada, la invención se refiere a un detalle de un telar para tejer dichos elementos, capaces de garantizar la obtención de una tela dotada de un mayor valor estético respecto a otras telas obtenidas a partir de máquinas tradicionales que utilizan las mismas materias primas.

10 En el campo de la peletería, destaca la elaboración de piel trenzada para la fabricación de bolsos, zapatos, ropa o accesorios para prendas de vestir, decoración, etcétera.

Un ejemplo de este tipo de piel trenzada es la de trama y urdimbre, cada una con tiras de piel descarnada para elaborar una tela plana.

15 En este contexto se entiende por cinta una tira de piel descarnada, provista de una primera superficie principal terminada para doblarse hacia el exterior del producto acabado con el fin de ofrecer un aspecto estéticamente agradable, una segunda superficie secundaria y opuesta a la primera, adaptada para ocultarse hacia el interior del producto acabado, posiblemente junto con un forro, y dos terceras superficies laterales opuestas entre sí y transversales a la primera y a la segunda.

20 El resultado estético final es el de una especie de tela basta, con los bordes afilados de las cintas a la vista, así como sus superficies laterales, no siempre acabadas.

Otro tipo de piel trenzada conocido es el que se obtiene al tejer mignon en trama y urdimbre o solo en una de las dos.

25 Por mignon, en este contexto se entiende un hilo, de sección sustancialmente elíptica, obtenido por la unión de un núcleo de sección sustancialmente redonda de cualquier material con un recubrimiento externo que comprende una cinta de cualquier material, por ejemplo, piel, raso, etcétera. La unión se realiza al enrollarlo sobre sí mismo, perpendicularmente al propio núcleo, o al obtener una línea recta de unión longitudinal, paralela al núcleo.

30 En otras palabras, el mignon al que se hace referencia en este contexto se presenta

estéticamente como un hilo un poco aplanado, con una superficie externa completamente homogénea en la que es difícilmente visible la línea de cierre longitudinal de la cinta sobre sí misma.

5 Para realizar dicho mignon, analizando en particular el revestido en piel, es necesario someter a las cintas a un proceso adaptado para reducir su espesor o las dimensiones de sus superficies laterales. Dependiendo del espesor final de la cinta, el mignon obtenido - independientemente de sus dimensiones reales - puede ser más o menos suave al tacto y permitir obtener un tipo de piel trenzada más o menos fácil de trabajar durante procedimientos posteriores.

10 En cualquier caso, un mignon con una altura total mayor que 0,6 mm permite realizar un tipo de piel trenzada fácil de obtener mediante un telar mecánico, pero con un aspecto más bien voluminoso y basto, y poco compacto.

15 Por el contrario, un mignon obtenido de una cinta con un espesor igual o inferior a 0,25 mm - para obtener una altura total de 0,6 mm o menor - presenta un aspecto y una suavidad superiores. Además, este mignon puede presentar en sección un tamaño máximo igual o incluso inferior a 2,2 mm.

Por tamaño máximo se entiende - de las dos dimensiones que caracterizan una sección - la más grande.

20 Sin embargo, por tamaño mínimo, se entenderá en lo sucesivo - de las dos dimensiones que caracterizan una sección - la más pequeña, y esta expresión se utilizará como sinónimo de "altura total" del mignon, así como esta última ya se ha utilizado previamente.

Esto permitiría obtener un tipo de piel trenzada mucho más compacto, agradable al tacto y a la vista, muy similar al aspecto de una tela realizada utilizando un hilo cualquiera.

25 Además, con este tipo de piel trenzada es posible confeccionar pequeños artículos de cuero, tales como carteras, monederos, llaveros, etcétera.

Sin embargo, este espesor de la piel hace que el mignon sea particularmente delicado y suave, tanto como para hacer que el tejido mecánico sea poco conveniente.

30 De hecho, los telares tradicionales para el tejido de este tipo de productos tienen la desventaja de no ser capaces de garantizar un producto final libre de defectos, como por ejemplo la torsión del mignon durante la confección. Este defecto, invisible en el caso del tejido de productos de hilo de sección circular, plantea numerosos problemas al tejer

productos planos o de sección aplanada (por aplanado se entiende una figura con una altura menor que la base, como por ejemplo, todos los polígonos no regulares, las elipses y los óvalos).

5 De manera detallada, el defecto es visible precisamente debido a la conformación del mignon que ha de tejerse, de sección aplanada: cuando el mignon gira sobre sí mismo se evidencia en el tejido, que presenta puntos en los que el mignon, en lugar de ser aplanado con respecto a la trama y la urdimbre del propio tejido, presenta su tamaño máximo perpendicular a la tela obtenida, con las consecuencias obvias en la estética y la comodidad al tacto.

10 Una solución adoptada es la de girar manualmente en cada caso los mignon en la dirección opuesta a aquella en la que se torcieron durante el tejido, con el consiguiente aumento en el tiempo y los costes de producción de la piel trenzada.

Otra solución adoptada es la de estirar más los mignon montados en el telar. Sin embargo, esta solución implica un aumento del riesgo de rotura o daño del propio mignon, debido
15 principalmente a la reducción del espesor de la piel empleada.

Corresponde, por tanto, al estado de la técnica la exigencia de un telar que supere los inconvenientes de la técnica y que al mismo tiempo mantenga una producción de telas fiable y eficiente.

20 Así pues, el objetivo principal de la invención es conseguir un telar para tejer productos sin hilar que garantice la misma fiabilidad, con independencia de las dimensiones de las materias primas utilizadas.

Otro objetivo de la invención es conseguir un telar para tejer productos sin hilar cuyo uso sea fácil e inmediato.

Otro objetivo de la invención es obtener una tela de piel trenzada adecuada para elaborar
25 productos de cuero pequeños.

Otro objetivo adicional de la invención es obtener una tela trenzada de mignon obtenidos de una cinta y, en concreto, que tengan un tamaño mínimo igual o inferior a 0,6 mm.

Estos y otros objetivos se consiguen a partir de un telar para tejer productos sin hilar, de sus componentes y de una tela obtenida mediante dicho telar, de acuerdo con las
30 reivindicaciones independientes adjuntas.

Otras características técnicas de detalle del telar y de sus componentes objeto de la invención están contenidas en las reivindicaciones dependientes correspondientes.

Por tanto, es objeto de la presente invención un lizo para peine de telar para tejer productos sin hilar, equipado con un eje de desarrollo principal y un agujero posicionado
5 sustancialmente en el centro de dicho lizo. Este agujero presenta una primera dimensión, calculada a lo largo de dicho eje y una segunda dimensión, calculada perpendicularmente a este. La primera dimensión es menor que la segunda dimensión.

Preferiblemente, según la invención, la primera dimensión está incluida en un intervalo variable de 0,1 mm a 2,5 mm.

10 En una variante preferida de la invención, la primera dimensión está incluida en un intervalo variable de 1 mm a 2,2 mm.

En dicha variante, la primera dimensión puede ser igual a 2,2 mm.

En la misma variante, igualmente preferible, la primera dimensión puede estar incluida en un intervalo variable de 1,3 mm a 1,75 mm.

15 En tal caso, de manera detallada, la primera dimensión puede ser igual a aproximadamente 1,5 mm.

Otro objeto de la invención es un peine de telar para tejer productos sin hilar, que comprende al menos un lizo según lo indicado anteriormente.

De manera detallada, es posible realizar un peine que comprenda exclusivamente dichos
20 lizos.

Otro objeto de la invención es un telar para tejer productos sin hilar, que comprende tal peine.

Por último, otro objeto de la invención es también una tela de piel trenzada realizada mediante el uso de un telar para tejer productos sin hilar, tal como se indica anteriormente.

25 De manera detallada, dicha tela puede comprender al menos un mignon dotado de un revestimiento en piel y de una altura igual o inferior a 0,6 mm.

Además, según la invención, la tela puede ajustarse a una capa adhesiva de *microsuede*.

Otras características y ventajas de la presente invención resultarán más evidentes a partir de la descripción que sigue, relativa a una forma de realización preferida del aparato para

tejer, de sus componentes y de la tela obtenida, que son objeto de la presente invención, proporcionada a título indicativo e ilustrativo, pero no limitativo, y con la ayuda de las ilustraciones adjuntas, en las que:

5 La figura 1 muestra un componente de un telar para tejer productos sin hilar según la técnica anterior,

La figura 2 muestra un primer componente de un telar para tejer productos sin hilar según la invención,

La figura 3 muestra una variante del componente de la figura 2.

10 En relación con las figuras adjuntas, se indica con la referencia genérica 10 el componente de la técnica anterior, señalado en la figura 1, en particular un lizo perteneciente a un peine para tejer y con 20 los componentes de la invención, señalados en las figuras 2 y 3, o bien lizos para un peine.

15 Estos lizos se montan generalmente en un peine de un telar, uno al lado del otro, para albergar los mignon o productos sin hilar que tejer y luego moverlos en consecuencia para crear el trenzado deseado.

De manera detallada, el lizo 10 tradicional tiene una forma alargada y un agujero 1, sustancialmente en posición central y de forma rectangular, para el paso del producto sin hilar.

20 Por el movimiento de los lizos en el telar, de arriba a abajo y viceversa, es posible separar algunos mignon de otros y dejar pasar el hilo de trama (que también podría ser hilado) transversalmente a estos. Posteriormente, mediante un movimiento del peine, dicho hilo se somete a golpes, o bien se acerca al hilo de trama insertado previamente, y finalmente se repite la operación con un nuevo hilo de trama.

25 Para que todo esto suceda, los telares tradicionales se elaboran con lizos 10 tradicionales, equipadas con un agujero 1 que tiene una base 2 menor que la altura 3, o a lo sumo igual. De esta manera, de hecho, es posible mantener cerrados algunos mignon durante el movimiento de los correspondientes lizos hacia arriba.

30 El lizo 20 de la invención (que se muestra en las figuras 2 y 3), por el contrario, tiene un agujero 21, siempre sustancialmente en posición central y de forma rectangular, que presenta una base 22 mayor que la altura 23, y en particular presenta una altura 23 sustancialmente igual a la altura del producto sin hilar que tejer, o en cualquier caso menor

que la anchura del propio producto sin hilar.

En otras palabras, el agujero 21 (excluyendo su profundidad, que corresponde al espesor del propio lizo 20, al tratarse de un agujero pasante) tiene dos dimensiones: una primera dimensión A, calculada a lo largo del principal eje de desarrollo X del lizo 20, y una segunda dimensión B, calculada perpendicularmente a este. La primera dimensión A es más pequeña que la segunda B.

Por ejemplo, al tiempo que se mantiene sin cambios la segunda dimensión B con respecto a un agujero 1 de un lizo 10 tradicional, es posible adoptar una primera dimensión A comprendida en un *rango* que varía de 2,5 mm a 0,1 mm, en particular igual o inferior a 2,2 mm para mignon que tienen una altura de 0,6 mm o menos, y con un tamaño máximo igual o incluso menor que 2,2 mm.

Esto limita de manera ventajosa la torsión del mignon durante su tejido.

Es natural que sea posible reducir aún más la primera dimensión A en el caso de mignon que tengan dimensiones muy inferiores respecto a las ya mencionadas.

Por ejemplo, la primera dimensión A podría estar incluida en un intervalo variable de 1 mm a 2,5 mm.

En el caso de un mignon que tenga un tamaño máximo de 1,5 mm, sería ventajoso escoger una primera dimensión comprendida en un intervalo variable de 1 mm a 1,5 mm, más concretamente de 1,3 mm a 1,5 mm.

De manera detallada, la primera dimensión podría ser igual a aproximadamente 1,5 mm o 1,4 mm.

Sorprendentemente, esto no afecta al funcionamiento del telar, permitiendo en cualquier caso elaborar una tela en los mismos plazos en los que se elabora una tela utilizando un telar tradicional.

Es más, el uso de los lizos 20 de la invención permite mantener simultáneamente los productos sin hilar que tejer en una posición más correcta, lo que limita significativamente los episodios de torsión dentro de la tela.

Según la invención, es ventajosamente posible elaborar un peine de lizo entero que comprenda los mencionados lizos 20.

Siempre según la invención, también es posible elaborar un telar equipado con un peine de

lizo que comprenda tales lizos 20.

Otro aspecto de la invención hace referencia a la tela obtenida con el uso de dicho telar, que resultar tener menos defectos debidos a la torsión respecto a una tela obtenida por un telar tradicional, con los mismos golpes por minuto alcanzables para este tipo de material.

- 5 De manera detallada, durante el tejido la tela puede ajustarse a una capa adhesiva capaz de mantener la trama y la urdimbre cerradas a medida que parte de la tela se realiza, evitando así la creación de defectos en las fases de elaboración posteriores.

Preferiblemente, dicha capa adhesiva puede contener microsuede para dotar a la tela de mayor estabilidad y maquinabilidad.

- 10 A partir de la descripción quedan claras las características técnicas del aparato para tejer, de sus componentes y de la tela obtenida mediante dicho telar, según la presente invención, así como sus correspondientes ventajas.

Por último, queda claro que se pueden realizar muchas otras variantes al aparato para tejer, a sus componentes y a la tela obtenida por el telar en cuestión, sin por esto alejarse de los

- 15 principios de novedad inherentes a la idea inventiva aquí expresada, así como que, en la aplicación práctica de la invención, los materiales, las formas y las dimensiones de los detalles ilustrados puedan ser cualesquiera, según las necesidades, y sustituirse con otros técnicamente equivalentes.

REIVINDICACIONES

- 1) Aparato para tejer que comprende entre sus componentes un lizo (20) para peine de telar para tejer productos sin hilar, equipado con un eje (X) de desarrollo principal y un agujero (21) posicionado sustancialmente en el centro de dicho lizo (20), caracterizado por el hecho de que dicho agujero (21) tiene una primera dimensión (A), calculada a lo largo de dicho eje (X) y una segunda dimensión (B), calculada perpendicularmente a este y siendo la primera dimensión (A) menor que la segunda dimensión (B).
- 2) Aparato para tejer que comprende entre sus componentes un lizo (20) según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que la primera dimensión (A) está en un intervalo variable de 1 mm a 2,5 mm.
- 3) Aparato para tejer que comprende entre sus componentes un lizo (20) según la reivindicación 2, caracterizado por el hecho de que la primera dimensión (A) es igual a 2,2 mm.
- 4) Aparato para tejer que comprende entre sus componentes un lizo (20) según la reivindicación 2, caracterizado por el hecho de que la primera dimensión (A) está en un intervalo variable de 1 mm a 1,5 mm.
- 5) Aparato para tejer que comprende entre sus componentes un peine de telar para tejer productos sin hilar, caracterizado por que el peine de telar comprende al menos un lizo (20) según una de las reivindicaciones 1-4.
- 6) Aparato para tejer que comprende entre sus componentes un peine según la reivindicación 5, caracterizado por el hecho de que el peine de telar comprende exclusivamente lizos (20) según una de las reivindicaciones 1-3.
- 7) Tela de piel trenzada obtenida con el aparato de las reivindicaciones anteriores.
- 8) Tela según la reivindicación 7, caracterizada por el hecho de comprender al menos un mignon que contiene un recubrimiento de piel, presentando el mignon una altura total igual o inferior a 0,6 mm.

