

109800

14



M O D E L O
D E
U T I L I D A D

a favor de ETUDES ET BONNETERIE, S.A., entidad suiza,
domiciliada en Lausanne (Suiza), 4 Rue du Lion d'Or, por
"PRENDA DE VESTIR DE GENERO DE PUNTO".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención tiene por objeto una nueva prenda de vestir de género de punto dotada de por lo menos una parte tubular y otras partes no tubulares.

- Son conocidas las prendas de vestir, tales como bañadores, slips y trajes completos, camisetas, sostenes, etc., confeccionadas por zonas separadas, proporcionadas entre sí, las cuales son unidas posteriormente por cosido. Estas prendas son de fabricación relativamente lenta, necesita un material complicado y caro, y que es
- 5.
10. utilizable únicamente por una mano de obra calificada.

109800



Este es el motivo por el cual dicha construcción queda prácticamente limitada a la confección exclusiva de artículos de lujo. Por otra parte, los artículos de esta clase poseen el inconveniente de presentar costuras laterales.

5. Es también conocida la confección en telares circulares, parte en continuo y parte en alternativo, no de prendas de vestir propiamente tales, sino de medias proporcionadas o artículos análogos, para lo que determinadas agujas de orillo son retiradas después de haber seccionado el hilo correspondiente, "proyectándolo en un dispositivo de ligamento y de corte". Hasta donde alcanza el conocimiento de la solicitante, los artículos para calzar obtenidos mediante el procedimiento indicado, no han sido nunca objeto de explotación a escala industrial, en razón precisamente de la complejidad de los medios puestos en práctica.
- 10.
- 15.

20. La presente invención tiende a subsanar todos los inconvenientes apuntados, caracterizándose las prendas objeto de la misma por el hecho de estar formadas por una sola pieza de género de punto que incluye por lo menos una parte tubular solidaria de partes no tubulares perfiladas en orillos por aumentos de mallas nuevas y menguados de mallas desprendidas.

25. Los dibujos adjuntos ilustran a título de ejemplos comprendidos dentro de la esencialidad de la invención varias formas de ejecución de artículos de acuerdo con la misma.

Las figuras 1 a 3 representan sendos diagramas



1964

109800

- de confección de dichas prendas la figura 4 es una forma de ejecución de una prenda; la figura 5 es una vista en alzado lateral de una prenda acabada, según la forma anterior; la figura 6 es una vista en alzado frontal de una segunda forma de prenda; la figura 7 es una vista en alzado lateral de la misma; la figura 8 es una vista en desarrollo de una tercera forma de prenda de acuerdo con la invención; la figura 9 representa una vista en perspectiva de la tercera prenda; la figura 10 es una vista análoga a la 8, correspondiente a una cuarta forma de prenda y la figura 11 es una vista en perspectiva de esta última forma de ejecución.

- En el diagrama de la figura 1 se representa el desarrollo de una zona de confección del género de punto, designada con la letra E, delimitada a la derecha por la curva R S T y a la izquierda por el perfil M N O P Q. El perfil de la zona a confeccionar delimitado por estas dos curvas se obtiene tanto por la puesta fuera de acción de un determinado número de agujas orilladoras, como por la vuelta al trabajo de dichas agujas, con la circunstancia particular, propia de la invención de que las agujas, cuando son puestas fuera de acción, desprenden sus respectivas mallas sin coger un nuevo hilo, mientras que al ser puestas de nuevo en servicio elaboran nuevas mallas sin ninguna relación con las anteriores mallas desprendidas. El control selectivo de las agujas se efectúa bajo la acción de un mecanismo selector convencional, no representado. La primera hilera confeccionada se designa por E₁ y las siguientes

109800

14 NOV



- tes por E_2 , E_3 , etc. Al pasar de la hilera E_1 a la E_2 se dejan fuera de servicio cuatro agujas a la derecha y dos a la izquierda. El paso de la hilera E_2 a la E_3 se obtiene dejando temporalmente fuera de servicio dos nuevas agujas a la derecha y una sola a la izquierda. En el curso de las fases sucesivas de menguados las distintas agujas seleccionadas desprenden sus respectivas últimas mallas a medida que se va produciendo su puesta fuera de servicio. A tal efecto, estas agujas son llevadas selectivamente a una posición en la que la malla anterior se desliza bajo la paleta, después de lo cual las mismas agujas son hechas descender a una posición inferior, antes de su paso hacia un punto de recogida. En el curso de esta fase, las agujas sueltan su malla y quedan a la espera hasta que en virtud de una nueva selección se producen su vuelta al trabajo.
- 5.
- 10.
- 15.

- De este modo, por ejemplo, para la ejecución de la hilera E_{20} , la fase de menguados deja lugar a una fase de aumentos sucesivos. A tal fin, las agujas o , n , m , l , etc., que se encuentran en espera, son puestas de nuevo en condiciones de trabajo para la formación de nuevas mallas, lo que tiene efecto de conformidad con la selección prevista, para las hileras E_{20} , E_{22} , E_{24} , etc. La confección de la zona E supone un trabajo en alternativo, es decir que el cilindro de la máquina o los dispositivos de levas de la misma efectúan un movimiento alternativo según una técnica conocida.
- 20.
- 25.

En el diagrama de la figura 2 se representa una



zona de refuerzo R en una pieza confeccionada U, que está formada por medio de un solo hilo de fondo, en tanto que la zona de refuerzo R se obtiene trabajando simultáneamente con el hilo de fondo y el hilo de refuerzo.

5. En el diagrama de confección de la figura 3, se considera que la superficie de trabajo, en la que se halla realizada una "bolsa" en relieve, especialmente una bolsa suspensorio de bañador masculino o cazoleta para senos en bañador femenino o en cualquier otro artículo de punto, tiene por marco el rectángulo A, B, C, D, en el cual la superficie confeccionada tiene un rayado más fuerte. Una primera parte, obtenida mediante orilladores y comprendiendo las hileras completas -1-, -2-, -3-.....-8-; viene confeccionada en mallas jersey unidas por rotación alternativa del cilindro de la máquina circular de género de punto. La hilera -9- se obtiene en el curso de un movimiento alternativo del cilindro de la máquina, dejando temporalmente en reposo las agujas a, b, c, d, e, f, a la derecha y a', b', c', d', e', f', a la izquierda. A tal fin, estas agujas son llevadas selectivamente a una posición más elevada, con sus respectivas mallas formadas durante la confección de la hilera -8-, retenidas bajo la paleta.
- 10.
- 15.
- 20.

25. En la hilera -10-, dos nuevas agujas son llevadas fuera de acción, con sus mallas a la espera. A cada nueva hilera, tales como las -11-, -12-, etc., nuevas agujas son puestas fuera de acción, manteniendo a la espera sus respectivas mallas bajo la correspondiente paleta. Se obtiene de esta manera una parte de la preforma en relieve

109800

14



por menguados de mallas en espera de confección o "falsos menguados".

5. Después de estos "falsos menguados", el ciclo de operación se invierte, devolviendo selectivamente, por escalones o en bloque, las agujas que se encuentran a la espera, a la posición de trabajo. Se obtiene de esta manera "aumentos" tales como los -13- a -16-, por reanudación del trabajo con las mallas que se hallaban a la espera, las cuales, al enlazarse con las nuevas mallas, determinan un inicio de bolsa en relieve. De acuerdo con la importancia que debe revestir esta última, la operación descrita, relativa a falsos menguados seguidos de aumentos, será realizada un determinado número de veces, pudiendo variar el orden de menguados y aumentos de conformidad con el perfil que se desee dar a la bolsa.
- 10.
- 15.

20. Para la fabricación de una prenda de vestir proporcionada, como la que se representa en la figura 4, por ejemplo un bañador para caballero, se confecciona por un lado, en continuo, la parte tubular -31- de una preforma en la máquina circular de género de punto dotada de dos dispositivos de levas, utilizando todas las agujas, y, por otro lado, en alternativo en la misma máquina, las partes no tubulares -32-, -33-, que constituyen el delantero y parte posterior de dicha preforma, siendo estas últimas partes confeccionadas con menguados de mallas desprendidas y aumentos de mallas nuevas, como queda descrito previamente, con referencia a la figura 1. Con la referencia
25. -34- se designa un hilo de separación que se inserta en el



curso de la confección. Se prosigue la fabricación de una nueva preforma, representada con tramos mixtos, elaborando en primer lugar las partes no tubulares -35-, -36-, y después la parte tubular -37-, hasta llegar a la separación -31'- con la preforma siguiente, y así sucesivamente, de manera que se obtiene una cadena de preformas en disposición alternada y simétrica con relación a la línea de unión.

5. La figura 5 muestra el bañador terminado, obtenido remallando las hileras extremas de entrepierna, como se indica por -38-.

10. Las figuras 6 y 7 representan, en vista frontal y lateral respectivamente, un bañador para caballero en el que la parte tubular presenta una zona de refuerzo -40- que se prolonga por la parte no tubular -41- hasta la entrepierna. Este bañador presenta una bolsa-suspensorio -42- confeccionada como queda descrito con referencia a la figura 3, designándose con -42- las líneas llamadas sutura formadas en el curso de los aumentos, por reanudación del trabajo con las mallas en espera procedentes de los falsos menguados.

15. Las agujas correspondientes a las aberturas laterales del bañador definidas por los puntos a, b, y a₁, b₁, deben quedar inactivas mientras dura la confección de las partes no tubulares constitutivas del delantero y parte posterior. Estas agujas deben igualmente abandonar sus respectivas mallas de acuerdo con el orden de los menguados laterales. A tal fin, las agujas en cuestión se tras-

20.

25.

109800

14



5. ladan selectivamente a la posición de espera hasta la reanudación del trabajo en la preforma siguiente. Estas operaciones se llevan a cabo simultáneamente o separadamente en los dos dispositivos de levas respectivos, "juegos", que siguen el perfil del artículo. Las únicas operaciones todavía pendientes para el acabado del artículo consisten en la confección de la cintura y el rebordeado de las dos aberturas laterales, estando constituida la unión de entrepierna por el remallado x-y, tal como se ha descrito, o por cualquier otro procedimiento conocido.

10. El bañador para señora representado en desarrollo en la figura 8, se divide en cuatro zonas de confección superpuestas, I, II, III y IV, realizadas con ocho dispositivos de tejer. En la zona I se halla un perfil similar al de las partes no tubulares, delantera y posterior del bañador para caballero descrito anteriormente. La confección tendrá lugar en esta zona en alternativo sobre los dispositivos de mallado -1- y -2-, hallándose los -3- a -8- fuera de acción por el momento.

15. La zona II corresponde a la parte tubular de la prenda. La misma es confeccionada con la máquina en rotación continua, y los ocho dispositivos de tejer son puestos en acción simultáneamente. Por lo que se refiere a la curvatura de la zona Z, que marca el talle del bañador, se obtiene modificando la tensión de modo conocido.

20. La zona III es una parte no tubular confeccionada en alternativo, que presenta las bolsas o cazoletas -3-, -4- para los senos, obtenidas de acuerdo con la fi-

25.

109800

14



5. gura 3. Para esta zona III se utilizan los cuatro dispositivos de tejer -3-4; 5-6. Las bolsas -3-, -4-, para acomodación de los senos son confeccionadas selectivamente en los dispositivos de tejer -3- y -4-, respectivamente, dejándose fuera de acción los dispositivos de tejer -5- y -6- durante la formación de las hileras parciales tales como las -9- a -15- de la figura -3-. Estos dispositivos de tejer -5- y -6- vuelven a entrar en servicio cuando se pasa a la formación de las hileras completas de mallas, tales como las -6- a -8-, -32- a -34-, etc.

10. Para la confección de la zona IV se utiliza el mismo sistema que para la zona I. Sin embargo, para los cuatro tirantes se utilizan los cuatro dispositivos de tejer -3-, -4-, -5- y -6-, con el mismo sistema de fabricación que el descrito con referencia a la figura 1. El bañador terminado se representa en la figura 9.

15. La figura 10 representa en desarrollo una camiseta que comprende dos zonas de confección I y II superpuestas. La zona I corresponde a la parte tubular confeccionada con la máquina en rotación continua. La zona II es similar a la zona IV de la figura 8 y es, como ésta, confeccionada en alternativo, de acuerdo con el sistema de la figura 1.

20. Los artículos descritos poseen la ventaja de poder ser fabricados en serie, de manera completamente automática y sin que se produzcan desperdicios, como ocurre cuando hay que cortar las piezas destinadas a ser cosidas unas con otras. Al mismo se hallan formados por una sola

25.



pieza sin costuras laterales.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto del presente modelo de utilidad:

5. 1. Prenda de vestir de género de punto, caracterizada por el hecho de estar formada por una sola pieza de género de punto que comprende por lo menos una parte tubular solidaria de partes no tubulares perfiladas mediante orilladoras por aumentos de mallas nuevas y menguados de mallas desprendidas.
10. 2. Prenda de vestir de género de punto, según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de comprender una parte no tubular, perfilada por orilladoras y que presenta por lo menos una bolsa formando un retenedor para órganos del cuerpo del usuario.
15. 3. Prenda de vestir de género de punto, según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de comprender por lo menos una zona de refuerzo.
4. Prenda de vestir de género de punto.

Todo ello según queda descrito y reivindicado

109800

14

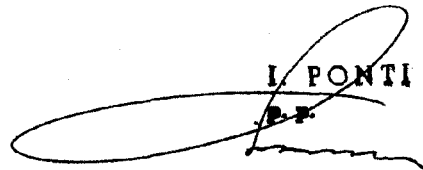


en la presente memoria descriptiva que consta de once ho-
jas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 14 de noviembre de 1964.

ETUDES ET BONNETERIE, S.A.

p.a.


I. PONTI
P.F.

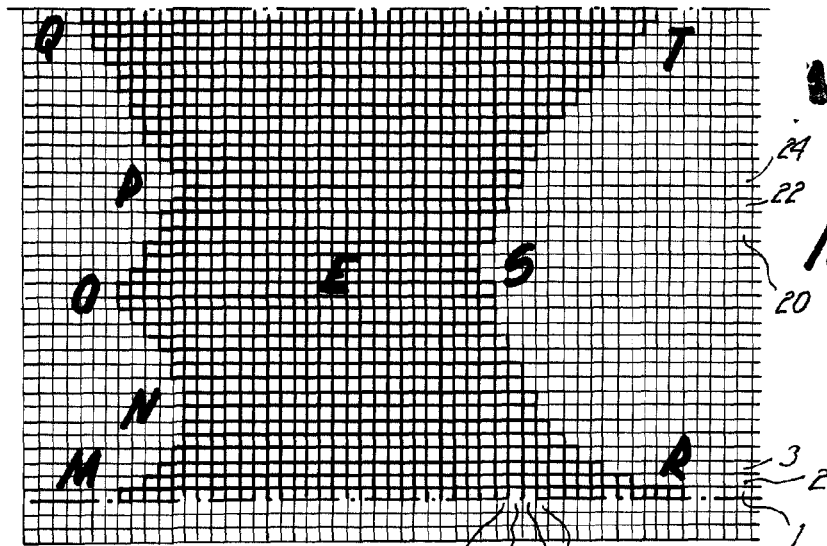


Fig. 1

o n m l

Fig. 3

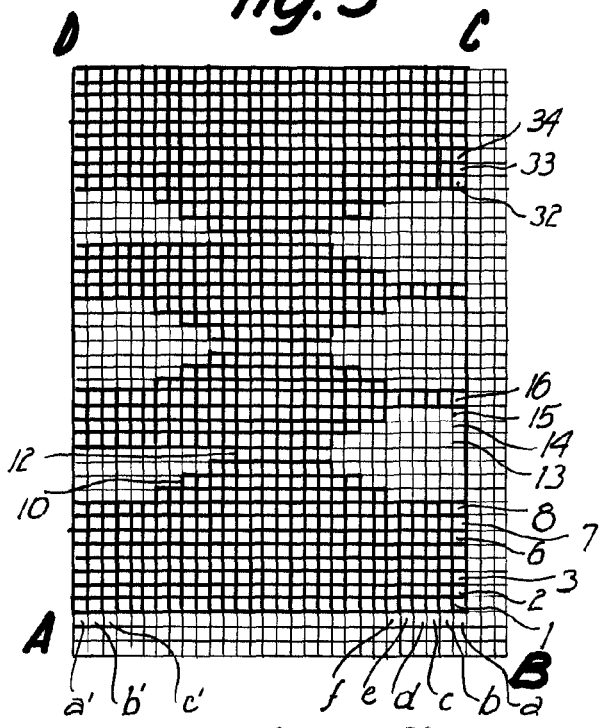
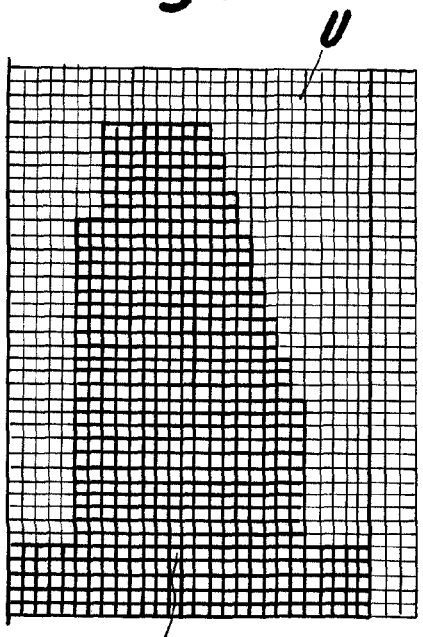


Fig. 2



14 NOV. 1964

Barcelona,
Etudes et Bonneterie, S.A.
p.o.

K. PONTI

11782

109800

Fig. 4

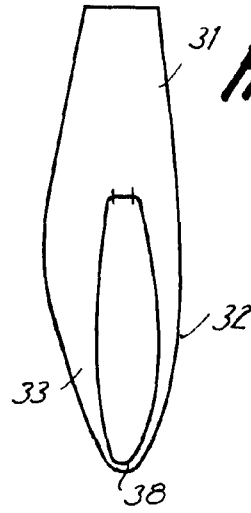
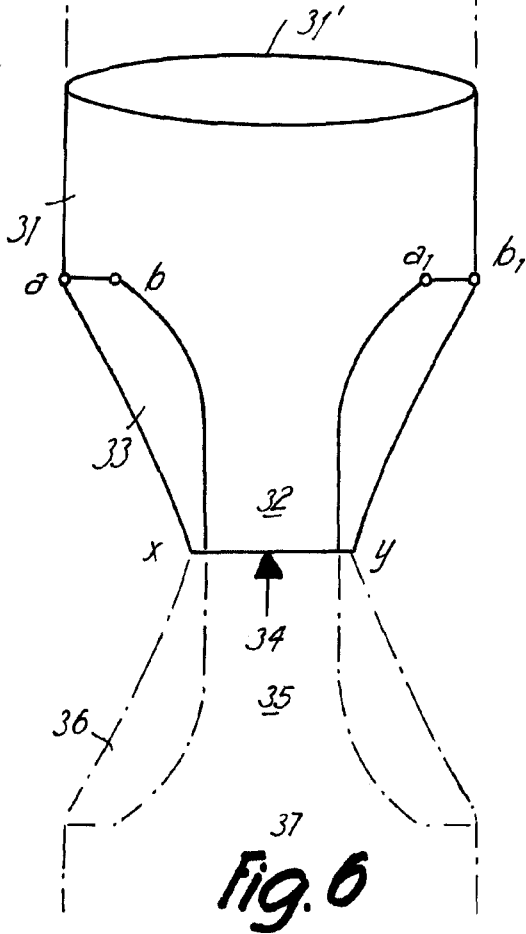


Fig. 5

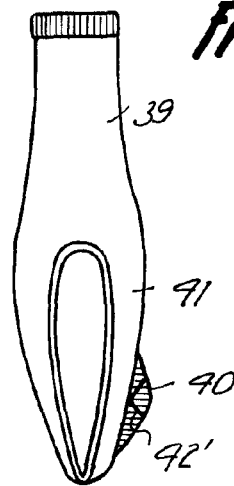


Fig. 7

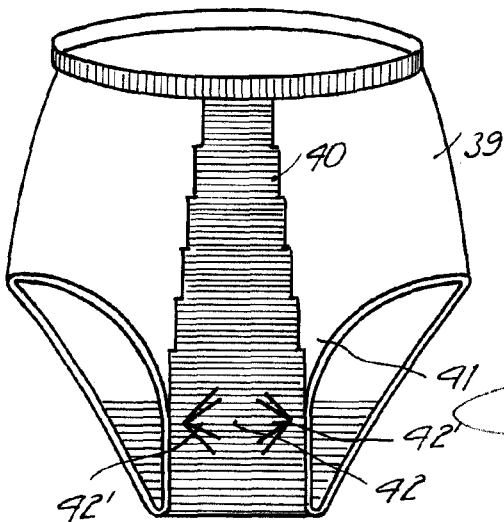


Fig. 6

Barcelona, 14 NOV. 1964
Etudes et Bonneterie, S.A.
p.a.

I. PONTI
P.P.

11702

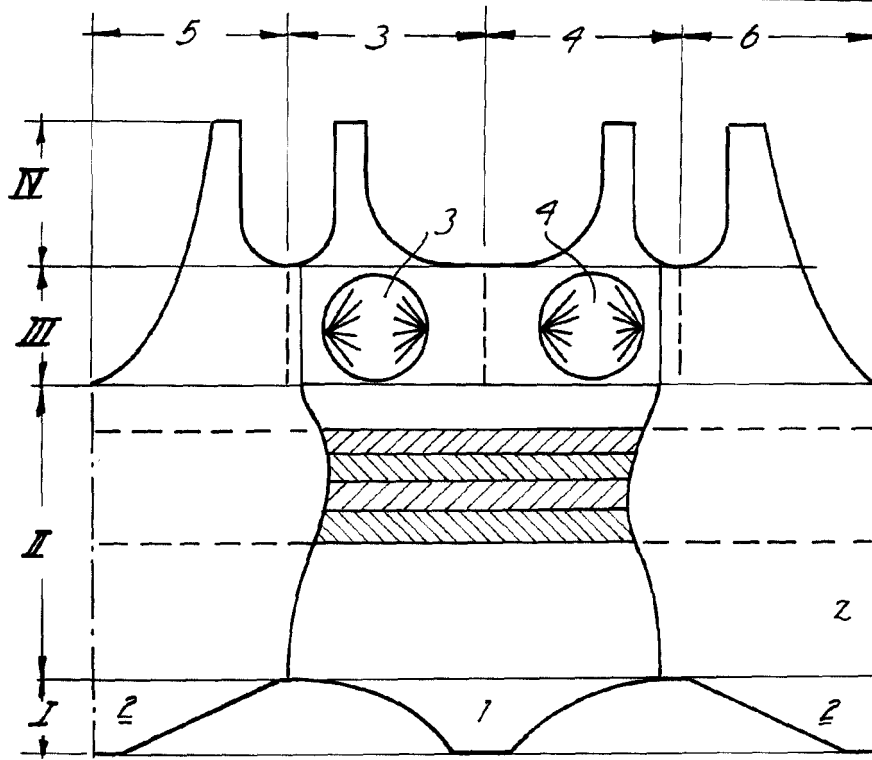
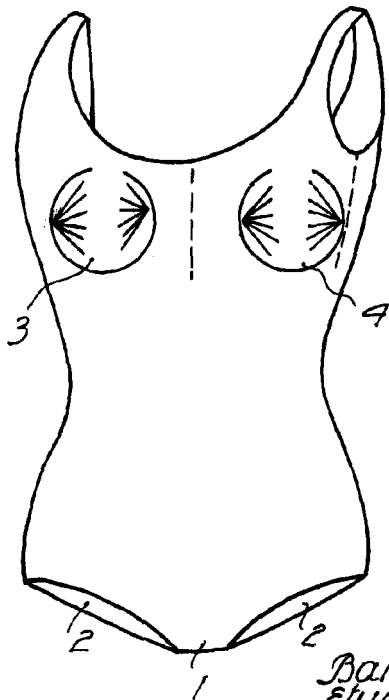


Fig. 8

Fig. 9



100800

Barcelona, 14 NOV. 1904
Etudes et Bonneterie, S.A.
p.a.

L. FONTE
P.P.

11782

Fig. 10

109800

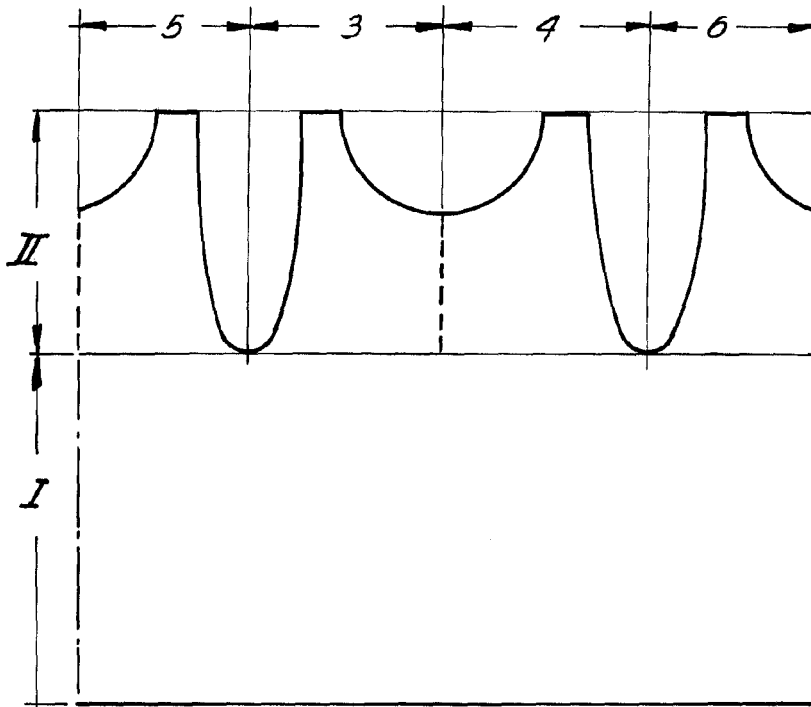
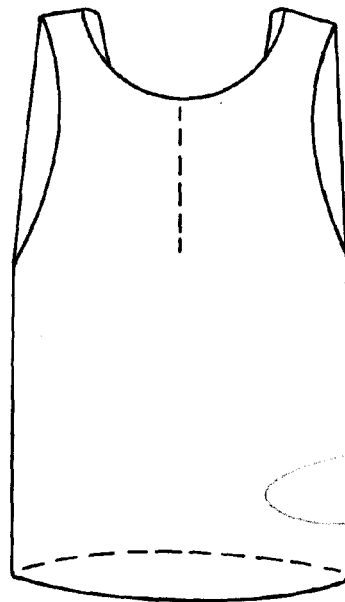


Fig. 11



Barcelona, 14 NOV. 1964
Etudes et Bonneterie, S.A.
p.a.

I. PONTI

B.P.

11782