163545

163545

EB /. E

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de Invencion, por veinte años por: = Procedimiento de fabricacion de hombreras = a favor de la r.s. Mary Sol S. A., residente en Madrid -

---

La presente patente de invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de las hombreras utilizadas en la confección de todo género de prendas de vestir.

Sabido es que actualmente las hombreras se hacen por simple superposición y unión de telas sin darlas la forma del hombro y que después se adaptan a la forma de la prenda y la arman al ponerlas en ella, dificultando el planchado de las mismas. Además las hoy utilizadas no se prestan bien a la buena adaptación de las prendas a personas de hombros caidos o que tengan muy pronunciado el hueso de la clavicula.

Las fabricadas por el procedimiento que reivindicamos permiten corregir tales defectos ya que por una parte tienen de antemano la forma del hombro (con lo que el planchado no solo no es dificultado sino favorecido) y por otra disminuyen de espesor desde el borde del hombro hacia el cuello.

Las fases sucesivas de la fabricación de las hombreras por el procedimiento que reivindicamos estan constituidas por las siguientes operaciones:

a/ Corte de la entretela de acuerdo con la forma y tamaño que se desean para la hombrera fabricada.

b/ Aplicacion sobre la entretela de sucesivas capas de guata, cuya forma y dimensiones estaran de acuerdo con que el espesor de la hombrera debe ser en disminución, desde el borde del hombro, donde solamente levantan, hasta el cuello donde son todo lo finas que requiere la buena forma de las prendas.

c/ En esta tercera operación, que es la base del procedimiento que se describe, se da forma al conjunto antes constituido humedecien - dolo primero ligeramente y metiendolo despues a la acción de un molde, que por presión le da la forma deseada, y en el cual permanece dicho conjunto hasta que este seco.

Ese molde, que puede ser de madera o metal segun sea mas conve - niente, se reduce esencialmente a dos piezas que superpuestas dejan entre sí un espacio que tiene la forma que se desea dar a la hombrera. Esas piezas se aprietan una contra otra por cualquier procedimiento conocido, por ejemplo proveyendo a la inferior de unos tornillos que entran en los correspondientes alojamientos de la superior para que apretando unas tuercas de mariposa se aproximen entre sí las dos par - tes que constituyen el molde cuanto se juzgue conveniente.

d/ Después de sacar del molde, una vez prensado y seco el nú - cbo de la hombrera se cose la tarlatana a la gúata.

e/ Por último y para mejor sujeción de la parte saliente o mas gruesa de la hombrera, se la remata añadiendola un bies de tarlatana en esa parte que la remata en debida forma.

Se comprende que en las reivindicaciones de esta patente quedan igualmente comprendidas las fabricaciones similares que se realicen para obtener diversos tipos de hombreras por lo que se refiere a sus dimensiones y forma asi como tambien cuando solo se varien las prime - ras materias utilizadas, pero se conserve la esencialidad del procedi - miento.

Asi esas primeras materias pueden ser las que en cada caso se estimen más oportunas, como por ejemplo algodón blanco o grís, taria - tana y tejido de hilo. El empleo de estos elementos, y el no hacer las

hombreras de crin, supone otra ventaja del procedimiento que se reivindica.

N O T A

La presente patente, consta de las siguientes reivindicaciones:

1. - Procedimiento de fabricacion de hombreras, caracterizado porque la hombrera se constituye por la aplicación sobre una entretela de sucesivas capas de güata, (o material similar apropiado) cuya forma y dimensiones es la conveniente para que el espesor de la hombrera vaya en disminución desde el borde del hombro hacia el cuello, levantando únicamente en dicho borde.

2. - Procedimiento de fabricación de hombreras, según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque al conjunto formado como hemos dicho se le da la forma deseada (humedeciendola primero ligeramente) sometiendole en un molde de forma apropiada a la presión conveniente y manteniendola en él hasta que el núcleo de la hombrera esté seco.

3. - Procedimiento de fabricacion de hombreras, según lo reivindicado en el punto 2, caracterizado porque el molde que se utiliza puede sencillamente consistir en dos piezas de material apropiado que superpuestos convenientemente dejen entre si un espacio de la forma y dimensiones que se desee dar a la hombrera y que se aproximaran entre sí por cualquier procedimiento conocido (como tornillos unidos a una de las partes y que atraviesen la otra para atornillar en las extremidades tuercas de mariposa).

4. - Procedimiento de fabricacion de hombreras, según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque una vez sacado del molde el núcleo de la hombrera, se cosen la tarlatana y güata (o materiales empleados) y se añade un bies de tarlatana que remata y asegure de modo conveniente la parte saliente de la hombrera.

5. - Procedimiento de fabricacion de hombreras - Segun se describe en esta memoria descriptiva, la cual consta de 3 hojas foliadas y escritas por una sola de sus caras. Madrid, 30 Octubre 1943.