

AM/

13 FEB



17 6933

176933

P A T E N T E     D E     I N V E N C I Ó N

---

a favor de

Don Henry M. PLEHN, - de nacionalidad norteamericana,  
domiciliado en BROOKLYN, NEW YORK (E.U.)

por:

" Perfeccionamientos en la fabricación de sostenes".

=====

M e m o r i a     D e s c r i p t i v a .

El invento se refiere a perfeccionamientos en la fabricación de sostenes, principalmente de las cazoletas de los mismos.

La función primordial de un sostén es retener los

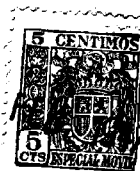


senos en una posición conveniente desde el punto de vista de la estética y de la comodidad. Las características de adaptación a la forma que han de reunir las cazoletas de un sostén han venido siendo objeto de largos estudios por parte de proyectistas de esta clase de prendas de uso interior para señoras, y sus esfuerzos se han dirigido a la finalidad de conseguir para las cazoletas de los sostenes una forma cómoda y a la vez atractiva, que al mismo tiempo proporciona un firme y natural asiento para los senos.

El material que se emplea convenientemente para fabricar sostenes, y más particularmente la parte de las cazoletas de los mismos, es más bien de textura suave y flexible. Si se emplea un material muy suave y flexible para hacer las cazoletas, aún cuando estas se adaptan bien al contorno de los senos, no tienen suficiente cuerpo para conservar las cualidades de adaptación a la forma en todos los movimientos de la persona, ni constituyen soportes naturales suficientes para los senos.

Uno de los ensayos del sistema antiguo para mejorar las propiedades de sustentación del busto en un sostén ha sido, por consiguiente, la disposición de una serie de líneas o hileras de bastas en forma de espiral alrededor del vértice de la cazoleta, con objeto de reforzar el material de ésta lo suficiente para mejorar esencialmente sus características de adaptación a la forma.

Aún cuando la disposición de dichas líneas o hileras de bastas en espiral en torno al vértice de la cazoleta, a partir del mismo y en dirección a los bordes de los segmentos de la cazoleta ha mejorado materialmente la función sustentadora del sostén, tal recurso encarece notablemente la fabricación del mismo, sobre todo por el modo en que se han de aplicar las líneas espirales de bastas al material que constituye las cazoletas. Además, este refuerzo se obtiene sólo a costa de una pérdida considerable de comodidad para la persona,



5 porque la línea espiral continua de bastas, cuyas curvas quedan muy próximas unas a otras, tiende a mantener los segmentos de la tela, que componen la cazoleta, bastante rígidos e inflexibles, dando a quien la lleva cierta sensación de atadura, por ser escasa o nula la elasticidad de las cazoletas.

10 Hasta ahora, lo corriente ha sido cortar el material que ha de constituir la cazoleta en los segmentos con que se forma el cono de la misma, cosiendo los segmentos por sus bordes de contacto, y aplicando la línea única y continua de bastas en línea espiral, en la cazoleta así dispuesta en cono, valiéndose de una máquina de coser ordinaria provista de una sola aguja.

15 Naturalmente, este método de elaborar la cazoleta de forma cónica lleva mucho tiempo y exige gran cuidado y mucha habilidad para que las espiras de bastas queden paralelas, trabajando en un objeto cónico de tres dimensiones, de modo que solo la operación de embastar constituye un gasto apreciable en la fabricación del sostén.

20 De conformidad con el invento, puede hacerse una cazoleta perfeccionada, ajustada a la forma, y amoldada al seno, que sostiene debidamente, reduciendo considerablemente el coste de la operación. En lugar de cortar el patrón para las cazoletas de un material sin refuerzo y aplicar las puntadas después de coser los segmentos del patrón para formar la cazoleta, primeramente se aplica, por medio de una máquina corriente de varias agujas, una serie de líneas paralelas de bastas, preferiblemente rectas, al material del que se han de cortar los patrones de las cazoletas dispuesto en trozos grandes y continuos. En contraste con la práctica antigua, en que las hileras de puntadas en espiral se hacen con una máquina de una sola aguja, después de haber preparado la cazoleta en forma cónica, el uso de una máquina de varias agujas, según el presente invento, proporciona el medio de coser con rapidez mucho mayor las hileras de bastas, que resultan mejor hechas y no re-



quieren gran pericia, obteniéndose el paralelismo de las hileras de un modo automático.

Una vez provista la pieza de tela de líneas de puntadas muy juntas, se cortan de ella los cuatro segmentos que han de constituir la cazoleta, de modo que, al unir las cuatro puntas de los mismos, las líneas paralelas de bastas de la tela formen figuras más o menos cuadriláteras o aproximadamente rectangulares, las más pequeñas de las cuales quedan junto a las puntas de los segmentos de tela, siendo cada vez mayores conforme se aproximan a los bordes de la cazoleta.

De este modo se puede fabricar un par de cazoletas de forma esencialmente cónica, en un sostén que ofrece así las características convenientes de soporte cómodo y natural para los senos, combinadas con las cualidades de adaptación a la forma que asegura el mayor cuerpo y la acentuada firmeza que proporcionan las puntadas de refuerzo, pero con una considerable economía de coste. La mayor comodidad que supone este sostén perfeccionado deriva en parte de que gracias a que la inclinación de las líneas de puntadas respecto a la urdimbre de la tela es siempre la misma (por aplicarse las puntadas a la tela entera, por ejemplo, a medida que se vá desarrollando de una pieza), se conservan las características de sesgo de la tela, en contraste con las líneas curvas de bastas, que inevitablemente presentan líneas de puntadas relativamente rígidas en las direcciones sesgadas, anulando así en gran parte la elasticidad de la tela, o sea lo que ésta "da de sí". Esta elasticidad es de suma importancia para la comodidad de la persona que lleve el sostén, pues permite que las cazoletas se adapten a los movimientos del busto, sin perder sus cualidades de sustentación y amoldamiento. Puede conseguirse aún más elasticidad o adaptabilidad de las cazoletas uniendo las secciones de la misma por medio de puntadas en haces o enrejado, lo cual permite un movimiento o relativo entre los segmentos de la cazoleta.



Aunque en la forma preferida del invento se aplican líneas o hileras efectivas de bastas al material textil de que han de cortarse los segmentos de las cazoletas, las ventajas de mi invento pueden lograrse eligiendo y usando como material para las mismas una tela que contenga ya un dibujo, bien por medio de embastado o de tejido, que le dé cuerpo suficiente para que equivalga a las líneas de bastas aplicadas después. En otros términos, si el material textil ha recibido cierto refuerzo adicional, por ejemplo, un dibujo tejido desde un principio, el empleo de este material en la fabricación de sostenes estaría comprendido dentro del espíritu del invento.

En el plano adjunto se exponen los perfeccionamientos en la fabricación de sostenes, objeto de la presente patente.

La figura 1 es una vista de frente de un sostén fabricado según los perfeccionamientos de la invención; la figura 2 un detalle a mayor escala de los cuatro segmentos de material que, una vez unidos, forman la cazoleta del sosten de la figura 1; la figura 3, una planta de un trozo de tela extendida, a la que se han aplicado las líneas o hileras paralelas de bastas, y la figura 4 una vista análoga de una tela apropiada para hacer la cazoleta del sostén, pero en la cual se ha aplicado ya desde un principio, por ejemplo, mediante tejido, el dibujo constituido por hileras de elementos de refuerzo para la tela.

En el dibujo, y particularmente en la figura 1 el sostén fabricado según los perfeccionamientos de la invención se compone de las partes laterales -5- y -6-, entre las cuales se encuentran las cazoletas cónicas -7- y -8-. Uniendo las secciones superiores de las cazoletas hay una sección rígida de material -9-, y otra sección elástica -10- una por abajo las dos partes laterales -5- y -6-. El sostén lleva los tirantes acostumbrados -11- y -12-, y las trabillas -13- y -14- con elementos de sujeción.



17 6933

Como el invento se refiere solo a la manera de fabricar las cazoletas -7- y -8-, se comprenderá que la forma de sostén representada se expone unicamente a título de ejemplo.

5 Las cazoletas -7- y -8- pueden hacerse de cualquier material apropiado, como algodón, seda, batista, raso, encaje, tul o cualquiera otro de los corrientes usado en este aspecto, con tal de que se ajuste fácilmente a la configuración de los senos de la persona que las lleve.

10 En la práctica, la tela que ha de constituir las cazoletas -7- y -8- se corta en forma plana, como muestra el trozo -15- de la figura 3, y a este trozo de tela, de cualquier tamaño, se aplica una serie de líneas paralelas y muy próximas de puntadas -16-. Estas hileras o líneas de puntadas -16- pueden aplicarse a la tela extendida de modo que queden paralelas  
15 y próximas en toda la longitud y anchura de la misma, por medio de una máquina de cover de varias agujas, por ejemplo, de seis o más agujas, que simultáneamente embasten seis u ocho líneas o hileras en toda la longitud o anchura de la tela.

20 Del material textil así provisto de líneas paralelas y próximas de puntadas se cortan luego las secciones de patrón -17-, -18-, -19- y -20- representadas en la figura 2, que han de constituir los segmentos de las cazoletas -7- y -8- de forma cónica. Se observará por la figura 2 que las secciones -17- á -20- inclusive se cortan en patrones, disponiendo sus puntas o vértices de tal manera que, al formarse la cazoleta, las líneas de  
25 bastas -16- formen rectángulos que van aumentando de tamaño a partir del vértice de la cazoleta. De esta manera las cuatro secciones, quedan oblicuas al tejido, de modo que al unirse para formar la cazoleta, conservan la elasticidad y la extensibilidad de la elaboración en sesgo. Así se obtiene la ventaja  
30 del embaste en espiral para reforzar, junto con la de cortar la tela al sesgo.

Una vez unidas las cuatro secciones -17- á -20-

13 FEB



5 inclusive, forman las cazoletas -7- y -8- del sostén, con la configuración de las líneas o hileras de refuerzo -16- según se exponen en la figura 1. Así, cada una de las cazoletas -7- y -8- quedan provistas de series de líneas o hileras de puntadas aplicadas de antemano, las cuales describen prácticamente rectángulos que van aumentando de tamaño a medida que se alejan del vértice de la cazoleta cónica, dándole el necesario refuerzo para que sirvan de soporte natural a los senos.

10 En lugar de partir de un trozo liso de material textil, como batista, seda o raso, puede utilizarse en su lugar una tela -21- parte de la cual se representa en la figura 4, en la cual se han dispuesto líneas o series de líneas paralelas -22- tejidas directamente en la tela. Tales líneas, que  
15 forman dibujos variados, pueden tejerse en el material, si es tela, o insertarse de otro modo en el mismo. Cuando se cortan secciones de cazoleta como las -17- a -20- de dicho material, deben disponerse con las puntas de tal manera que las líneas tejidas -22- formen aproximadamente rectángulos como los formados por la línea de bastas -16-, y comuniquen a las cazoletas de forma cónica prácticamente el mismo grado de consolidación y sustentación.  
20

25 Las líneas paralelas de puntadas o refuerzos, cuando la cazoleta del sostén se hace del modo descrito, actuarán a la manera de contrafuertes curvos en las cazoletas cónicas, con lo que la disposición rectangular de los refuerzos dará resultados mucho mas eficaces que las líneas espirales de bastas del sistema antiguo.

30 Se observará por las figuras 3 y 4 que las líneas de puntadas -16- se aplican a la trama del tejido paralelamente al orillo de la tela, representado por los bordes rectos superiores de los trozos de tela representados en dichas figuras; en otras palabras, las puntadas son paralelas o siguen la dirección de la urdimbre de la tela, Por consiguiente, cuando los diversos segmentos -17- á -20- se cosen juntos para formar una



cazoleta, y está última se fija al cuerpo del sostén, las líneas de refuerzo, tales como las puntadas -16- del refuerzo entrettejido -22-, formarán ángulo con las costuras de los segmentos de la cazoleta, de modo que las líneas de refuerzo quedarán en ángulo generalmente oblicuo respecto a las costuras, como expone la figura 1, con el resultado de conservar la elasticidad al sesgo de la tela en las direcciones del vértice a la base de cada cazoleta (a lo largo de la cual se sujeta al cuerpo del sostén). En consecuencia, hay cierto grado de flexibilidad y elasticidad a lo largo de los segmentos y en la dirección del vértice de cada cazoleta. La acción reforzadora que proporcionan las puntadas o suplementos análogos contribuye a que el pecho de la persona se adapte a la forma del cuerpo a causa de la flexibilidad de la cazoleta, de modo que se consigue reforzar y amoldar sin detrimento de la comodidad. El refuerzo se obtiene también sin dar al pecho una sensación de atadura, gracias a que los refuerzos de cada segmento son mas o menos independientes de los del adyacente, por hallarse las puntadas, el tejido o suplemento análogo de cada segmento desconectado del refuerzo análogo de los segmentos contiguos, formando los refuerzos a modo de recuadros dentro de cada segmento, y no círculos continuos de puntadas, como antes.

Se hace aún mas flexible la cazoleta en su conjunto, y se dá mas libertad de movimiento a cada segmento del mismo haciendo las costuras entre las secciones adyacentes en haz o rejilla, como se expone en la figura 1, lo cual consiente cierta holgura de movimiento recíproco entre los segmentos contiguos a lo largo de la costura, y en cierto grado también en sentido transversal a la misma. Se observará así que los refuerzos preformados, junto con la disposición de las líneas de refuerzo de modo que formen figuras poliovaes, el tiro sesgado de los segmentos a lo largo de los lados de la cazoleta, y la puntada en haz o rejilla en las costuras, contribuye todo ello a la realización de una cazoleta con suficiente



refuerzo para sostener el pecho en la debida posición mientras se mueve el cuerpo de la persona que lo lleva, dando al mismo tiempo a ésta una sensación de soltura y elasticidad que contribuye grandemente a que se encuentra cómoda.

5                   Aunque se han descrito formas específicas de realización del invento, debe entenderse que la forma particular de cazoleta representada, y la forma de embaste u otro medio de refuerzo constituyen solo un ejemplo, y de ningún modo una limitación.

10

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

15

1) Perfeccionamientos en la fabricación de sostenes que comprenden un par de cazoletas para los senos, substancialmente cónicas, compuesta cada una de ellas de varios segmentos de tejido unidos por sus bordes de contacto de manera que formen un vértice, caracterizados por disponerse en cada uno de dichos segmentos, antes de confeccionar la cazoleta, líneas paralelas de refuerzos independientes de los refuerzos de los segmentos adyacentes, de manera que el conjunto de las líneas de refuerzos de los diferentes segmentos forme figuras geométricas cerradas que van aumentando de tamaño desde el vértice de la cazoleta hasta los bordes de la misma.

20

25

2) Perfeccionamientos en la fabricación de sostenes que comprenden un par de cazoletas para los senos substancialmente cónicas, cada una de ellas compuesta de varios segmentos de tejido unidos por sus bordes de contacto de manera que formen un vértice, que consisten en aplicar previamente a cada segmento, líneas de refuerzos dispuestos sensiblemente paralelos a los hilos que componen el tejido, siendo independientes los refuerzos de cada segmento de los refuerzos de los segmentos adyacentes, de manera que las líneas de refuerzos de cada segmento formen ángulo con las costuras de unión entre cada dos segmentos y que el conjunto de las líneas de refuerzos de los diferentes segmentos formen figuras geométricas cerradas que van aumentando de tamaño desde el vértice de la cazoleta hasta

30

35

17 6 9 3 3



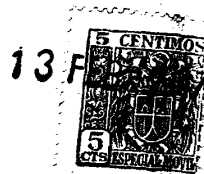
los bordes de la misma.

5 3) Perfeccionamientos en la fabricación de sostenes según la reivindicación 2, caracterizados porque las líneas de refuerzos están constituidas por bastas paralelas a la urdimbre del tejido.

10 4) Perfeccionamientos en la fabricación de sostenes según la reivindicación 2, caracterizados porque la unión de los segmentos para formar la cazoleta, se efectúa por medio de una costura de rejilla que permite un movimiento relativo limitado entre cada dos segmentos adyacentes.

15 5) Perfeccionamientos en la fabricación de sostenes con un par de cazoletas de forma substancialmente cónica, que consisten en hacer cada cazoleta compuesta de cuatro segmentos de tejido unidos uno a otro por sus bordes de contacto mediante una costura de rejilla abierta que permite un movimiento relativo entre los segmentos contiguos, formando los segmentos un vértice desde el cual corren las costuras hasta la base o periferia y estando cada segmento provisto previamente de líneas de bastas que siguen una dirección sensiblemente paralela a la urdimbre del tejido, quedando interrumpidas las puntadas de cada segmento en dichos bordes, a los que llegan formando ángulo, de manera que las líneas de puntadas del conjunto de los segmentos formen figuras cerradas, aproximadamente rectangulares, que aumentan de tamaño desde el vértice de cada cazoleta a la base de la misma.

25 6) Perfeccionamientos en la fabricación de sostenes que consisten en tomar una hoja o lámina de tejido aplicarle líneas paralelas de refuerzos, cortar de éste tejido varios segmentos según líneas que formen ángulo con dichas líneas paralelas de refuerzos, y coser los segmentos a fin de formar con ellos una cazoleta substancialmente cónica, de modo que las líneas de refuerzos de los diversos segmentos formen figuras geométricas cuyas áreas ván aumentando desde el vértice de la cazoleta hasta su base.



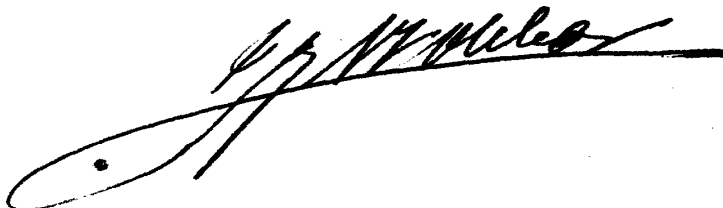
5 7) Perfeccionamientos en la fabricación de sostenes según la reivindicación 6, que consisten en unir los segmentos entre si por una costura de rejilla abierta o enjaretado, para dejar cierta holgura de movimientos entre los segmentos contiguos.

8) Perfeccionamientos en la fabricación de sostenes.

Esta memoria consta de once páginas, escritas por una sola cara.

BARCELONA, 13 FEB. 1947

P. A.





17 6933

Fig. 1.

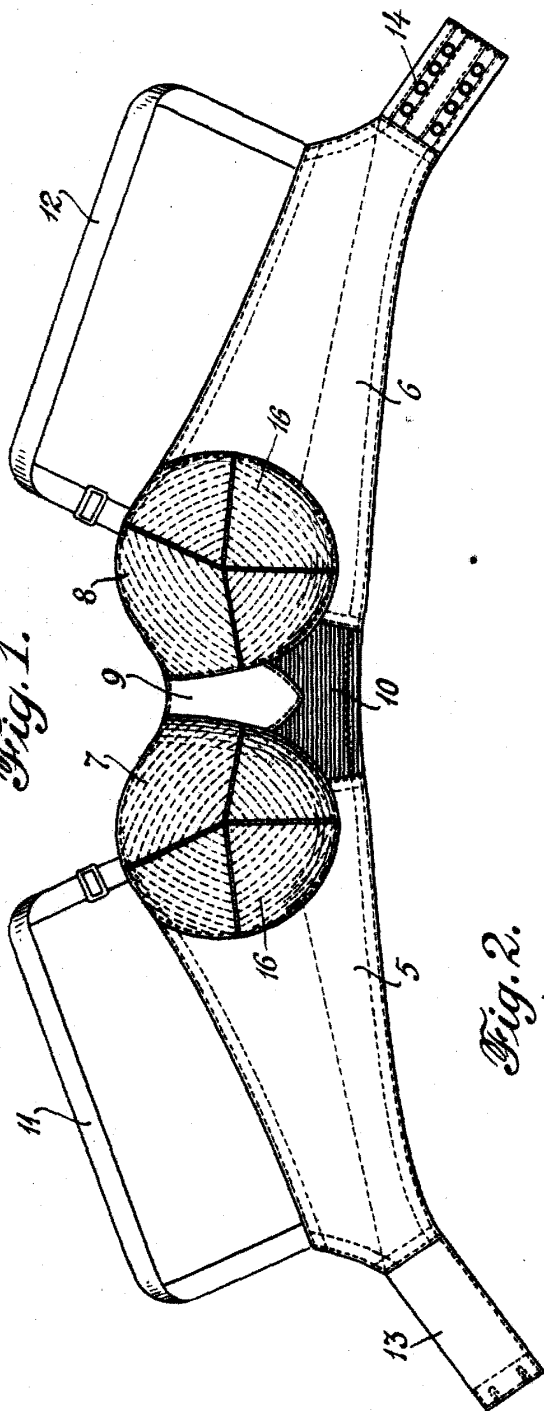


Fig. 2.

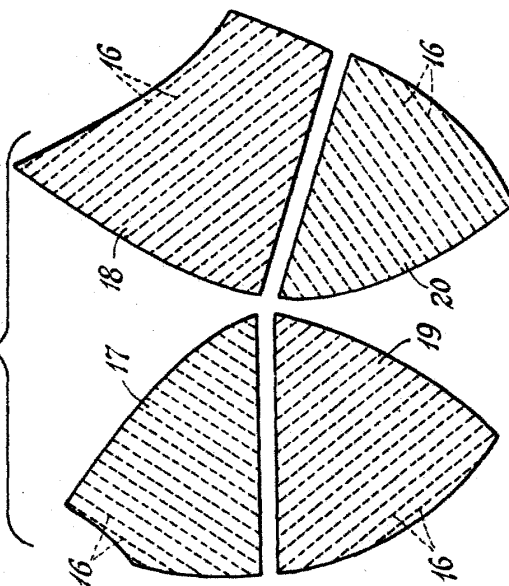
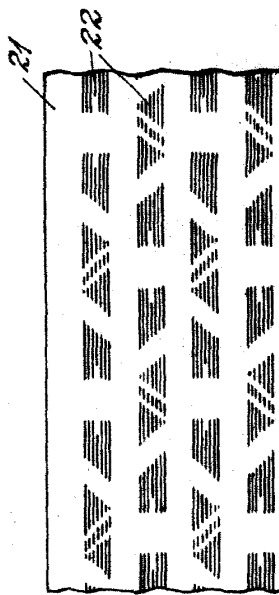


Fig. 3.



Fig. 4.



P. A.

*[Handwritten signature]*