



19 1865

191865

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de PATENTE DE INVENCION, por veinte años, para España y sus Posesiones, por: "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE CUELLOS" a favor de la r.s. Trubenised Company (Registered Trust), de nacionalidad de Liechtenstein, domiciliada en VADUZ (Liechtenstein).-

El presente invento se relaciona con la fabricación de cuellos y otras prendas de vestir similares. En la actualidad, la mayor parte de los fabricantes confeccionan cuellos en dos partes, llamadas "golilla" (rabat) y tira (bande) respectivamente, por lo general, los cuales están constituidos cada uno de tres capas designadas a continuación por "capa exterior", "capa intermedia" o forro y "capa interior". La fabricación de estos cuellos se realiza casi siempre por el método llamado "hilvanado y vuelta" que consiste en superponer antes con exactitud las tres capas de la golilla con el forro al exterior, unir las capas por hilvanado con ayuda de pespunte que

5

10

19 18 65



sigue tres bordes del conjunto, volviendo después este conjunto del interior hacia el exterior alrededor del pespunte. Estando terminada la golilla se cose la tira a esta última, por lo general en dos operaciones, con lo que queda formado el borde superior o sea el dobléz picada del cuello, cuya dobléz comprende nueve espesores.

Bien que este procedimiento de fabricación sea de uso general desde muchos años, sin embargo presenta dos dificultades muy importantes. Una de ellas resulta de la variación de la longitud del cuello terminado, una vez cosido como consecuencia de los defectos de fabricación inevitables. La otra es debida al encogimiento que se produce a lo largo del dobléz por la cual la golilla está unida a la tira, cuyo encogimiento no solo es importante sino imprevisible, puesto que varía con el modo de lavado empleado. Por otra parte, este encogimiento constituye un motivo por el cual el cuello se deforma de un modo intolerable.

Se ha intentado ya de vencer estas dificultades constituyendo la golilla y la tira en una sola pieza en vez de fabricarlas en dos separadas. Estos cuellos llamados "de una pieza", sin embargo no han alcanzado un gran éxito, con excepción de las camisas "de deporte" que no requieren una fabricación cuidadosa. Las dificultades encontradas para respetar las tolerancias de fabricación determinadas para la confección de cuellos de una pieza, incluso son más grandes que las que se presentan para la fabricación corriente de cuellos en dos piezas, por el motivo de estar uno obligado de determinar exactamente la situación del dobléz.

El invento concierne, de una manera general, la fabricación de cuellos o análogos constituidos por varias capas superpuestas, por ejemplo una capa intermedia, un

19 1865



45 forro y una capa interior, siendo cortada cada una de las
capas de golilla y de la tira, preferentemente en una so-
la pieza pudiendo, en este caso, las capas ser superpues-
tas al principio de las operaciones, de modo que el forro
se encuentre al exterior para ser unido por respunte a
50 las otras capas, sobre una parte importante del contorno
del conjunto.

Tiene particularmente por objeto de devolver los
procedimientos y dispositivos utilizados a este fin, ta-
les que se obtenga una hechura exacta del contorno y un
55 emplazamiento preciso de línea del doblado del cuello así
fabricado en el curso de las operaciones necesarias para
la obtención del producto final, sin que la forma del con-
torno y el emplazamiento de la línea del doblado puedan
sufrir modificaciones y/o desplazamientos recíprocos du-
60 rante estas operaciones, lo que por tanto permite fabri-
car grandes series de cuellos que concuerdan exactamente
en lo que concierne la forma del contorno exterior y el
emplazamiento del pliegue. De este modo, se llega a evi-
tar o a reducir las inexactitudes más importantes que se
65 producen con los procedimientos actuales y se pueden fa-
bricar los cuellos o análogos con tolerancias mucho más
aproximadas que lo era posible con anterioridad.

El invento consiste principalmente -por lo que
se refiere a procedimientos de la clase en cuestión- en
70 dar la forma deseada por lo menos a una parte importante
del contorno del cuello y a determinar el emplazamiento
exacto de la línea del doblado de aquel por medios cuyas
posiciones relativas están fijadas y que intervienen si-
multánea o sucesivamente antes que se proceda a las otras
75 operaciones usuales por las cuales queda definitivamente
terminada la fabricación del cuello;

19 1865



80

y, por lo que respecta los dispositivos de la clase en cuestión, dotarlos de órganos aptos a dar a lo menos a una parte importante del contorno, del trazo del cuello, su forma definitiva, y otros órganos apropiados a dotar dicho trazo de medios que determinan ulteriormente en el cuello obtenido, el emplazamiento del pliegue formado entre la golilla y la tira con relación al contorno antes mencionado.

85

Por tanto, el invento permite:

a) dar al contorno del cuello terminado una forma definitiva y precisa en el curso de una de las operaciones iniciales de la fabricación del cuello, y

90

b) determinar de una manera precisa el emplazamiento de la línea de pliegue de la golilla relativo a este contorno definitivo y predeterminado, de manera que los emplazamientos de las líneas de pliegue y del contorno no sufren ninguna modificación apreciable durante el curso de las operaciones de fabricación ulteriores.

95

Se ha observado que para los cuellos de una pieza era preferible que la parte de la tira adyacente a la línea de pliegue, sea ligeramente más rígida que la golilla con objeto de que el cuello puesto conserve mejor su forma. Según un modo de realización preferido del invento, se delimita la línea de pliegue y se refuerza la parte de la tira vecina de esta con ayuda de una cinta que comprende una parte principal y una parte marginal, sirviendo la parte principal para el refuerzo o tiesura de la tira, y la parte marginal para delimitar la línea de pliegue.

100

105

En lo que sigue se hablará siempre de "cinta" debiendo entenderse que esta expresión designa una cinta cualquiera.

El invento tiene aplicación muy particularmente

19 18 65



110

para la fabricación de cuellos, en los que las tres capas del cuello, están unidas entre sí por un adhesivo que es obtenido, preferentemente, recurriendo a hilos pegajosos, tales como hilos de acetato de celulosa, que son incorporados, por tejido, en el forro. La invención se describirá detalladamente, refiriéndose a cuellos cuyas capas están unidas por encoladura.

115

Los dibujos adjuntos representan a título de ejemplo, un dispositivo establecido según la invención, apropiado para la ejecución del procedimiento especificado anteriormente.

120

La figura 1ª, representa esquemáticamente y en perspectiva, las tres capas de tejido de un cuello de una pieza, estando estas capas superpuestas en parte.

125

La figura 2ª, indica en planta un cuello en el curso de una fase del procedimiento de su fabricación, estando unidas entre sí las capas por medio de una costura que se extiende a lo largo de una parte importante de su contorno, y dispuesto el cuello sobre una plantilla.

130

La figura 3ª, ilustra en vista esquemática lateral, una prensa con una plantilla y con los otros elementos necesarios para la ejecución del procedimiento según el invento.

135

Las figuras 4ª y 5ª representan en mayor escala, y en planta y corte respectivamente por la línea 5-5 de la fig. 4ª, la matriz de la prensa indicada en la fig. 3ª.

La figura 6ª, es un corte transversal en mayor escala, del órgano de colocación de la cinta de refuerzo del cuello, cuyo órgano forma parte de la matriz.

140

Las figuras 7ª y 8ª indican, en planta y visto de lado respectivamente, una parte de una variante en la cual la plantilla es soportada por un mecanismo que permite su

19 1865



desprendimiento fuera del cuello cuando este está colocado en la matriz.

145 Con 1, 2 y 3 respectivamente, se ha designado la capa intermedia o forro, la capa exterior y la capa interior de tejido, del cuello, estando recortadas estas capas cada una en una sola pieza.

150 Para el ejemplo ilustrado, las tres capas están superpuestas, habiéndose establecido a lo largo de la mayor parte del contorno de la golilla, una costura o hilván 4, habiendo quedado una extremidad de la golilla sin costura según se aprecia en la fig. 2ª. Después el esbozo parcialmente hilvanado es extendido sobre la plantilla 5, cuyo contorno útil corresponde al contorno definitivo del cuello, siendo el mencionado esbozo aplicado a fondo sobre
155 dicha plantilla y el contorno de esta comunica al cuello, por tensión o por extensión interior, la forma deseada. En general, la costura no responde exactamente al contorno del modelo debido a las irregularidades inevitables de la fabricación. Estas irregularidades pueden ser corregidas,
160 según se describirá más adelante, o pueden subsistir según la precisión que se desee obtener.

Una de las funciones de la plantilla, consiste en colocar con precisión el esbozo de cuello en el dispositivo que sirve para poner en su sitio la cinta que, entre
165 otros, está destinada a determinar el emplazamiento exacto de la línea de pliegue.

Un modo de realización ventajoso de un tal dispositivo, comporta una barra metálica alargada 6 (fig. 6ª), dotada de una cara de apoyo 7 sobre la cual se coloca la
170 cinta 9. En ambas partes de esta cara 7 se practican, en la barra 6, ranuras longitudinales 8 que sirven para mantener la cinta 9 sobre el dispositivo y a comunicarla una

19 1865



175

curvatura apropiada. La primera operación para obtener la línea de pliegue, consiste pues, en introducir los bordes de la cinta de refuerzo de dicha línea en las ranuras de la barra 6 (fig. 5ª).

180

El esbozo del cuello^o presenta entonces, según se representa en la fig. 1ª, con el forro 1 que se encuentra al exterior sobre la capa 2, destinada a convertirse en la capa exterior y que está en contacto con la capa 3 que se convertirá en la capa interior. La plantilla se introduce en dicho esbozo con el forro 1 hacia abajo y la capa 3 hacia arriba.

185

La plantilla puede estar montada sobre un pivote en una prensa calentada (fig. 3ª), de manera que el cuello, después de haber sido extendido sobre la plantilla, y después de que este último ha sido llevado a su posición de trabajo, ocupe, al mismo tiempo que la plantilla, una posición que corresponde exactamente a la del dispositivo por el cual se consigue la colocación de la cinta 9, encontrándose el forro dirigido hacia el dispositivo.

190

La prensa propiamente dicha, comprende ventajosamente un elemento móvil superior 10, cuya cara inferior lleva un tampón elástico 11, verbigracia de caucho. Cuando se cierra la prensa se puede hacer influir el calor y una presión sobre la cinta 9 para pegarla al forro 1. Entonces, el plantilla 5, puede ser desprendida y sacada del esbozo, pudiendo proseguirse con las operaciones subsiguientes. De esta manera es conseguido uno de los fines principales del invento, para este modo de realización, puesto que el esbozo del cuello, parcialmente picado, es tendido desde el interior por la plantilla y ha venido a ocupar una posición conveniente con relación al dispositivo que sirve para la aplicación de la cinta 9, para lograr

190

200

19 18 65



205 la fijación de esta cinta por calor y por presión, según una posición y una forma exactamente determinadas para que el pliegue del cuello terminado tenga el emplazamiento y la forma deseados.

210 Según se ha dicho más arriba, el contorno definitivo del cuello obtenido está determinado por la costura. En lugar de dejar una de las extremidades de la golilla sin costura, se puede hilvanar todo el contorno exterior de la golilla, y, en este caso la plantilla 5 es constituida de manera que sea extensible y contraible para permitir su introducción en el esbozo de cuello y su extracción del mismo.

220 Las líneas de pliegue de los cuellos ordinarios de una pieza y con varias capas pegadas entre sí, están determinadas, generalmente, creando en la estructura del cuello a lo largo de estas líneas, una discontinuidad en la rigidez de dicho cuello.

225 A este efecto, la parte del cuello que corresponde a estas líneas puede ser hecha más flexible que las partes vecinas, o se puede establecer directamente debajo de la línea de pliegue, es decir en la tira del cuello, un refuerzo o tiesura, o también se pueden combinar estos dos métodos. Se prefiere recurrir a esta combinación constituyendo la región del cuello que corresponde a la línea de pliegue, por una zona flexible que tenga una anchura de aproximadamente 2 ó 3 mm y reforzando la zona de la tira que se encuentra inmediatamente debajo de esta región, en una anchura de unos 6 mm o más. Este resultado puede ser obtenido de una manera sencilla con ayuda de una cinta, de la cual una parte principal consiste en un tejido relativamente apretado en el cual van tejidos hilos pegadizos. Paralelamente a esta parte principal de

230

235

19 18 65



240 la cinta se encuentra una parte marginal superior que de
preferencia no contiene hilos pegadizos, pero que al con-
trario es tratada con un apreste para evitar que esta
parte marginal pueda quedar pegada al forro del cuello.
Esta parte marginal está constituida preferentemente por
un tejido menos apretado que la parte principal. La cin-
ta así constituida es colocada y aplicada según se ha des-
crito antes, encontrándose la parte marginal de la cinta
245 exactamente a lo largo de la línea donde se quiere prác-
ticar el plegado del cuello.

La cinta solo debe ser pegada ligeramente al fo-
rro adhesivo del cuello y esto de una manera suficiente
exacta para impedir su desplazamiento o su deformación
250 durante las operaciones subsiguientes. La fuerte adheren-
cia definitiva, es obtenida cuando el cuello es sometido
a las operaciones bien conocidas en el curso de las cua-
les, después de haber sido vuelto el cuello del interior
hacia el exterior de manera que el forro 1 venga a colo-
carse entre las capas 2 y 3, siendo pegadas las distintas
255 capas de la golilla y de la tira, unas a otras. Después
de estas operaciones, el cuello obtenido comporta:

a) una golilla cuyas tres capas 1, 2, 3 están pe-
gadas unas a otras por la materia pegajosa contenida en
260 el forro;

b) una zona de pliegue estrecha en la cual el
cuello presenta cuatro capas, a saber, las capas 1, 2 y 3
así como el borde de la cinta 9, estando pegadas tres de
estas capas entre sí, o en el caso de valerse de un apres-
te para una de las capas, solo se verifica el pegado de
265 dos capas;

c) una parte de la tira del cuello en la cual se
encuentran las capas 1, 2 y 3 así como la cinta 9, adhi-

19 1865



riendo todas estas cuatro capas unas con otras, y

270

d) la parte restante de la tira del cuello en la cual este comporta tres capas 1, 2 y 3 pegadas unas a las otras con excepción de las partes donde se encuentran las costuras o las partes que se han dejado abiertas para permitir la fijación del cuello a la camisa.

275

Es conocido aplicar un apresto sobre el forro de un cuello, cuyas capas están unidas por pegado para formar una línea de pliegue, impidiendo la adherencia del forro 1 a la capa interior 3 del cuello, con objeto de formar así una región que tenga una rigidez menor entre la golilla y la tira del cuello en el lugar donde el pliegue ha de ser formado. El procedimiento según el invento, también puede ser utilizado cuando la línea de

280

pliegue está formada de esta manera con ayuda de un apresto. No obstante, este procedimiento conocido no da resultados tan buenos que en el caso donde se recurre a una

285

cinta, cuya parte marginal lleva un apresto mientras que la parte principal sirve al atiesamiento de la parte adyacente de la tira del cuello. El empleo de un apresto para una tal cinta es nuevo y en la práctica es más favorable que la aplicación directa de un apresto sobre el

290

forro por el hecho de que el apresto puede ser aplicado previamente sobre la cinta por un tratamiento continuo, sin que se tenga que perder tiempo para la aplicación del apresto sobre el cuello y para su secado después de la

295

aplicación. Para obtener la adherencia provisional deseada entre la cinta y el forro durante la ensambladura de las partes del cuello, la cinta puede ser tratada previamente con un plastificante, igualmente por un tratamiento continuo de modo que la encoladura provisional de la cinta solo requiere la intervención del calor.

300



305

310

315

320

325

330

El procedimiento que forma el objeto de la invención, no está limitado a la utilización de una cinta de la clase indicada más arriba, que es la preferida. La cinta puede estar constituida simplemente, por ejemplo, por una tira calada en una materia tejida o no, que contiene una substancia adhesiva latente bajo forma de fibras, hilos o de un impregnado, en cuyo caso, la línea de pliegue puede ser determinada simplemente por una discontinuidad de la rigidez que es obtenida aplicando una tal cinta, a la tira del cuello de modo, que un borde de la cinta se extienda a lo largo del borde de la golilla. De la misma manera la cinta, en lugar de comportar una parte marginal de algunos milímetros de anchura, como se ha descrito anteriormente, puede estar dotada de un cordón que tenga un diámetro de 1/2 a 1 mm aproximadamente, obtenido de tejido, verbigracia a lo largo de uno de los bordes de la cinta y que igualmente puede ser tratado con un apresto. Siempre que se emplee un apresto, es preferible valerse para este fin de una materia soluble en el agua, tal como carboximetilo de celulosa, que a la vez de formar una capa delgada que impide la adherencia, es eliminada en el primer lavado.

Otra particularidad importante para el procedimiento según la invención, consiste en la determinación de la totalidad o de una parte del contorno del cuello terminado, cuya determinación se realiza por una operación del principio de la fabricación de cuello rebajando las capas del esbozo del cuello según la línea que sigue este contorno. Esto es conseguido por la presión ejercida por una arista de una matriz sobre un esbozo del cuello aplicado contra un soporte elástico, por ejemplo de caucho. Así se obtiene un repliegue limpio y bien defini-

19 1865



335

do, sobre todo cuando el útil es calentado y se da al contorno del cuello una forma correcta, incluso si el hilvanado preliminar no es exacto, cuando se procede a la vuelta del cuello que tiene lugar alrededor del pliegue así formado. Este método puede hacerse de una manera rápida con un utillaje relativamente sencillo.

340

Una matriz 12 que conviene para tal formación del repliegue, está representada en la fig. 3ª, pudiendo ser fácilmente obtenida recortando una placa metálica 13 (figura 5ª), con el fin de darla la forma del cuello terminado. Después, se fijan tiras metálicas en los bordes de esta placa y se bisela los bordes superiores de estas tiras para darles la forma de aristas deshilachadas 14. El dispositivo para la colocación de la cinta 9 es introducido fácilmente en la matriz 12 fijándolo sobre la placa 13 en una posición exacta y de manera que la cara de apoyo 7 se encuentre a aproximadamente 1 mm debajo del plano que contiene las aristas 14. De este modo, cuando el esbozo del cuello está colocado en una posición exacta con relación al dispositivo 6 ocupará, al propio tiempo, una posición exacta con relación a las aristas 14 con una precisión del mismo orden de magnitud.

345

350

355

Para el dispositivo según la fig. 3ª, no se retira la plantilla fuera del esbozo del cuello, al estar cerrada la prensa para hacer influir el calor y la presión, con el fin de adherir la cinta 9 al forro. En este caso, se pueden rebajar las partes siguientes del esbozo, al mismo tiempo que se provoca la adherencia de una parte de la cinta:

360

- a) el borde no cosido o hilvanado del cuello;
- b) las extremidades de la tira del cuello, y
- c) la mayor parte del borde inferior de esta tira.

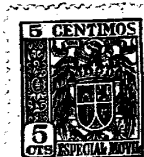
19 1865



370 Si se quiere rebajar todo el contorno del cuello,
la muestra debe ser sacada del esbozo antes de aplicar la
presión, debiendo el esbozo continuar a ocupar una posi-
ción determinada con relación a la matriz 12 y al dispo-
sitivo 6 que sirve para la fijación de la cinta. Para fa-
375 cilitar estas operaciones, el aparato puede comportar una
matriz 12 análoga a la de las figuras 7ª y 8ª, que descan-
sa sobre un soporte 15, el cual puede ser calentado por
medio de resistencias eléctricas 16. La cara interior del
soporte 15 lleva dos guías 17, en las cuales puede resba-
380 lar una corredera 18. La plantilla 19 está montada sobre
la extremidad libre de la corredera 18 en un plano situa-
do encima del de las aristas 14 de la matriz 12. El so-
porte de la plantilla 19, permite un ligero movimiento
vertical de este para que la plantilla pueda ser bajada
385 hasta la posición indicada en líneas interrumpidas en la
fig. 8ª.

En este caso, la plantilla puede ocupar tres po-
siciones diferentes con relación a la matriz 12. La fig.
1ª, indica la posición de colocación, para la cual el es-
bozo está introducido en la plantilla 19. La segunda po-
390 sición es obtenida, resbalando la plantilla 19 que lleva
el esbozo, con ayuda de la corredera 18, hasta que la
plantilla 19 se encuentre en frente a la matriz 12 y en-
cima de esta última. Para la posición tercera la planti-
395 lla 19 es bajada, de suerte que el esbozo que sostiene,
entre en contacto con la matriz 12. Entonces, la planti-
lla 19, puede ser sacada de la matriz y ser llevada a su
posición primera (fig. 7ª), mientras el esbozo, ocupa la
posición exacta deseada en la matriz. La matriz compren-
400 de medios propios para evitar que el esbozo se desplace
de esta posición determinada, cuando la plantilla 19 es

19 1865



405 retirada. Para el ejemplo indicado, estos medios están
constituídos por puntos 20 en los cuales el esbozo está
enganchado cuando la plantilla 19 es bajada. Una coinci-
dencia perfecta entre la plantilla 19 y la matriz 12, pue
de ser asegurada por bridas 21 previstas sobre la matriz,
así como por clavijas 22 previstas sobre la plantilla 19.

410 Cuando según el ejemplo mostrado el esbozo del
cuello es hilvanado, cuando menos a lo largo de una par-
te de su borde y antes de que sea formado el repliegue
del contorno, el emplazamiento del esbozo en la matriz
debe ser tal, que el repliegue sea formado ligeramente
al interior de la costura, aproximadamente a 1 mm de es-
ta. Estando convenientemente formado el repliegue, las
415 distintas capas están apropiadas para ser vueltas alre-
dedor del repliegue, y no alrededor de la costura. Por
esta razón, se dá al contorno del cuello la forma defi-
nitiva deseada con una exactitud que no ha podido ser
alcanzada todavía hasta el presente. Las experiencias
420 prácticas demuestran que el procedimiento de la inven-
ción y el aparato según se representa, dan los mejores
resultados cuando todo el contorno del cuello terminado
está definido por un repliegue así obtenido, independien-
tamente del hecho de que el cuello ha sido previamente
425 hilvanado parcialmente o no.

Las partes del contorno para las cuales la for-
mación del repliegue dicho es la más importante son:

- a) la extremidad no costurada del cuello, y
 - b) las extremidades de la tira del cuello que en
- 430 los procedimientos de fabricación conocidos, son la cau-
sa primordial de desvios importantes e indeseables en
las dimensiones del cuello obtenido.

Las personas familiarizadas con los procedimien-

19 1865



435 tos ordinarios, utilizados para la fabricación de cuellos,
muchas veces quedan sorprendidas de la frecuencia de los
desvios que se producen en la longitud de un cuello al
otro, a causa de las variaciones del emplazamiento del
repliegue con relación a la extremidad no cosida del es-
bozo cuando esta extremidad es rebajada de la manera in-
dicada más arriba. Estos desvios que facilmente pueden
exceder en aproximadamente 1,5 mm en buenas condiciones
de fabricación, son debidos a errores y a deformaciones
inevitables durante el corte, durante la ensambladura de
las capas y durante el hilvanado preliminar. Las varia-
ciones de longitud del cuello, resultantes de estos erro-
res, son bastante reducidas si se rebaja ante todo, la
extremidad no cosida de la golilla y las extremidades de
la tira del cuello. Si se rebaja nuevamente las extremi-
dades de la tira y el borde no hilvanado antes de la go-
lilla, no se debe retirar la plantilla del esbozo antes
de la aplicación del calor y de la presión. En este caso,
se puede constituir el aparato como se indica en la fig.
3ª, de modo que las formación de los repliegues queda al-
go simplificada. Esta ventaja, sin embargo, resulta fácil
en comparación con el beneficio considerable de precisión
y la facilidad de las operaciones que son obtenidas reba-
jando, por ejemplo, todo el contorno del cuello. Las mis-
mas personas versadas en el arte, no se dan cuenta de las
grandes desviaciones que se producen cuando uno se con-
forma con el procedimiento ordinario para la fabricación
de cuellos.

En la práctica es raro que las diferentes capas
sean vueltas exactamente alrededor de la costura o del
hilvanado, y las variaciones de forma y de dimensiones
del cuello debidas a la separación entre la línea de vuel-

19 1865



470

475

ta y la línea de costura son mucho más grandes que generalmente se supone, salvo cuando se toman muchas precauciones para reducir estas separaciones lo que da lugar evidentemente, a una lentitud del trabajo. Cuando el esbozo del cuello antes de ser vuelto comporta un repliegue limpio o bien marcado y que ocupa un emplazamiento determinado sobre la totalidad de su contorno, según descrito arriba, la vuelta se hace exactamente a lo largo de este repliegue resultando una mayor precisión que la obtenida de cualquier otro modo. Es de esta manera que la formación de un repliegue, sobre la totalidad del contorno, permite mantener las variaciones de longitud del cuello en límites de unos 1,5 mm en los dos sentidos.

480

Para el modo de realización del invento, como se ha descrito anteriormente, se hacen influir simultáneamente los medios que determinan el contorno exterior del cuello, por una parte, y la zona de la línea de pliegue, por otra parte, para un bosquejo de varias capas.

485

Según el invento también es factible hacer estas dos localizaciones sucesivamente, y en este caso es necesario, como se comprenderá fácilmente, hacer intervenir tres medios distintos, mientras en el primer caso dos de estos medios son suficientes.

490

Uno de estos medios es el que sirve a la sujeción del esbozo propiamente dicho con relación a espolones, agujeros u otros órganos de emplazamiento.

495

El segundo medio cumple con la misma función en cuanto a la determinación del contorno exterior, mientras el medio tercero sirve para la determinación del emplazamiento del útil que fija la zona de la línea de pliegue.

El segundo y tercero de estos medios comportan a lo menos dos agujeros, espolones o análogos que cooperan con espolones, agujeros o análogos previstos sobre el so-

19 1865



porte del esbozo.

500

De esta manera igualmente se obtiene con un intervalo del tiempo la determinación del contorno exterior del cuello y de la zona en la cual se encuentra la línea de pliegue con el grado de exactitud deseado.

505

Un modo de realización de la cinta destinada a determinar el emplazamiento de la línea de pliegue ha sido descrito más arriba.

510

En conformidad con el invento se puede, no obstante, utilizar cintas de cualquier otra naturaleza y constitución que convengan a provocar una discontinuidad en la rigidez o la elasticidad de esbozo del cuello en el sitio donde se encuentra la línea de pliegue. Una cinta apropiada a este efecto está caracterizada, de una manera general, por el hecho de comportar una parte superior que asegura la elasticidad del cuello en o próximo a la línea de pliegue, así como una parte inferior que proporciona una rigidez adicional de la tira del cuello debajo de la línea de pliegue.

515

520

Si bien la cinta puede ser fijada en el cuello valiéndose meramente de las propiedades de pegado del forro, es ventajoso constituir la cinta total o parcialmente en una materia pegajosa, verbigracia una materia tejida con hilos pegajosos, por ejemplo de acetato de calulosa que poseen un poder adhesivo latente, así como hilos no pegajosos, o también en una materia recubierta de un adhesivo termoplástico.

525

530

En ambos casos se puede recortar la cinta preferentemente en sentido longitudinal de una pieza de tejido de anchura normal. Cuando se recurre a una materia tejida con ayuda de hilos pegajosos y no pegajosos, la materia puede ser tejida directamente de manera a darle la forma de una cinta en la cual la parte superior, ase

19 1865



535 gurando la flexibilidad y la parte inferior que procura la rigidez están tejidas de modo diferente, estando por ejemplo la parte inferior rígida más espesa que la parte superior flexible, pudiendo esta última, además, estar tejida de una manera relativamente floja. Otras diferencias obtenidas por los procesos de tejeduría entre la parte superior y la inferior pueden residir en el hecho de que la parte superior está constituida con ayuda de un género único de hilo o de cordón que tenga un diámetro de aproximadamente 0,5 mm, o que las partes superior e inferior estén separadas una de otra por un hilo resistente o por un cordón que tenga un diámetro de aproximadamente 0,5 mm, o también, dotando solamente la parte superior rígida de hilos pegajosos, pudiendo éstos procesos de tejeduría ser utilizados en combinación.

540 Las propiedades de las dos partes de la cinta indicadas arriba y basadas en la naturaleza de la materia empleada para la cinta, son ventajosamente completadas por propiedades obtenidas recubriendo el borde que forma la parte superior y flexible de la cinta, de un apresto que impida la encoladura, estando constituido dicho apresto, verbigracia de celulosa carboximética y de azúcar cristalizado, cuyo apresto recubre total o parcialmente, una o ambas caras de dicha parte superior de la cinta.

550 Para obtener un pliegue redondeado en las extremidades del cuello, es decir en el lugar donde el pliegue, formado entre la golilla y la tira del cuello, no precisa ser tan neto que para la parte intermedia del cuello, comprendida entre estas extremidades, se puede prescindir de recubrir las partes terminales de la cinta con apresto de manera a obtener un encolado completo

560



565 de esta cinta en las capas adyacentes del cuello, y por
consecuencia una rigidez más grande de la zona de plie-
gue en las extremidades de dicho cuello. No obstante, el
mismo efecto de pliegue redondeado, también puede ser
obtenido con cintas de cualquier naturaleza, y de acuer-
do con el invento, valiendose de una cinta que se extien-
570 de solamente en la mayor parte del cuello pero que no es
prolongada hasta las extremidades de este.

La presente invención, además, tiene por objeto
un cuello provisto de una cinta de una u otra de las
clases indicadas más arriba, que se encuentra en y a pro-
ximidad de la zona de la línea de pliegue. Para estos
575 cuellos la cinta puede extenderse en toda la longitud de
aquellos, o también puede estar prevista, según se men-
ciona arriba, en la mayor parte de la longitud sin al-
canzar las partes terminales del cuello.

580

- - - - -

NOTA.- Descrito suficientemente cuanto precede, solo res-
ta consignar que lo que se declara como de nuevo y pro-
pia invención de la r.s. solicitante, es lo contenido en
las siguientes

585

REIVINDICACIONES

1.- Perfeccionamientos introducidos en la fabri-
cación de cuellos o análogos constituidos por varias ca-
pas superpuestas, por ejemplo una capa exterior, un fo-
rro y una capa inferior, estando cortada cada una de las
590 capas de la golilla y de la tira del cuello, preferente-
mente, en una sola pieza, pudiendo en este caso las capas
ser superpuestas, al principio de las operaciones de mo-
do que el forro se encuentre al exterior para ser unido
por hilvanado con las otras capas en una parte importan-
595 te del contorno del conjunto, caracterizados porque se

19 18 65



600 da la forma deseada a lo menos a una parte importante del contorno del cuello y porque se determina el emplazamiento exacto de la línea de pliegue de este por medios cuyas posiciones relativas están fijadas y que intervienen, simultánea o sucesivamente, antes de proceder a las otras operaciones usuales por las cuales está definitivamente terminada la fabricación del cuello.

605 2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque se determina a lo menos una parte del contorno exterior del cuello terminado doblando a lo menos una de las capas que forman el cuello con ayuda de una matriz que corresponde al contorno deseado del cuello terminado.

610 3.- Perfeccionamientos según la reivindicación 2, caracterizados porque el pliegue es efectuado, cerrando a lo menos una de las capas, previamente hilvanada, entre una arista y un órgano de material elástico.

615 4.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1, 2 ó 3 caracterizados porque la línea de pliegue es determinada incorporando al interior del cuello terminado, un medio auxiliar que fija dicha línea.

620 5.- Perfeccionamientos según la reivindicación 4, caracterizados porque el medio que fija la línea de pliegue es constituido por una cinta o análoga que es fijada a una de las capas del cuello, preferentemente al forro cuando el cuello comporta tres capas.

625 6.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones 4 ó 5 caracterizados porque el medio que determina la línea de pliegue es pegado a una de las capas del cuello, preferentemente al forro.

7.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizados porque el medio que determina el contorno del cuello está constitu-



630

ido por una plantilla introducida entre las capas, hilvanadas en parte, siendo introducida esta plantilla hasta el hilván o próximo a este.

635

8.- Perfeccionamientos según la reivindicación 7, caracterizados porque la plantilla es dispuesta de manera a acondicionarla para determinar al mismo tiempo el emplazamiento de pliegues y/o a cooperar a la formación del repliegue.

640

9.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 7, caracterizados porque para determinar el contorno del cuello y el emplazamiento de la línea de pliegue se recurre sucesivamente a medios distintos, obteniéndose la posición correcta de dicho contorno con relación a la referida línea de pliegue por la intervención de órganos de disposición de los medios que proporcionan la forma deseada al contorno y para los que determinen el emplazamiento de la línea de pliegue.

645

650

10.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones anteriores caracterizados porque para su realización se recurre a un dispositivo que comporta órganos propios para dar lo menos a una parte importante del contorno del esbozo del cuello su forma definitiva, y otros órganos apropiados para proveer dicho esbozo de medios que determinen ulteriormente, en el cuello obtenido, el emplazamiento del pliegue formado entre la gollilla y la tira con relación al contorno susodicho.

655

11.- Perfeccionamientos según la reivindicación 11, caracterizados porque los órganos se constituyen aptos para prestar a una parte importante del contorno del esbozo su forma definitiva por medio de aristas deshilachadas y por superficies de apoyo cooperando con ellas.

660

12.- Perfeccionamientos según la reivindicación 10 ó 11, y en el caso en que los cuellos están consti-

19 18 65



665

tuidos por capas unidas por encoladura, caracterizados porque los órganos apropiados para determinar el emplazamiento de la línea de pliegue se constituyen por un dispositivo apto para aplicar una preste sobre una zona vecina a la línea de pliegue y formando parte de a lo menos una capa del esbozo del cuello.

670

13.- Perfeccionamientos según la reivindicación 10 ó 11, caracterizados porque los órganos, que sirven para dotar al esbozo de medios que determinan el emplazamiento de la línea de pliegue, están constituidos por un dispositivo (6) apropiado para aplicar sobre aquella una cinta o análoga, ocupando una posición determinada con relación al dispositivo por el cual se da la forma deseada al contorno exterior del cuello terminado, de manera que la cinta se encuentra en la tira del cuello terminado y que su borde superior define la línea de pliegue.

675

680

14.- Perfeccionamientos según la reivindicación 13, caracterizados porque el dispositivo para la colocación de la cinta comprende una barra metálica (6), siendo dotado uno de sus lados, que es puesto en contacto con el esbozo para la aplicación de la cinta, de una superficie de apoyo (7) que soporta una parte de la cinta durante la aplicación y que comprende a lo menos una ranura (8) parcialmente recubierta, destinada a recibir otra parte de la cinta durante la aplicación de esta.

685

690

15.- Perfeccionamientos según la reivindicación 10, caracterizados porque se unen bajo forma de un mismo conjunto los órganos destinados a determinar a lo menos una parte del contorno exterior del cuello terminado y los órganos que sirven para fijar la posición de los medios por los cuales es determinada al emplazamiento de

19 1865



695 de la línea de pliegue, estando constituido este conjunto por una matriz (12) cuyos bordes forman aristas delgadas (14) que sobresalen encima del plano de la matriz y que determinan el contorno deseado del cuello terminado, soportando dicha matriz, entre estas aristas, una barra de apoyo (16) que ocupa una posición determinada con relación a los bordes del cuello terminado y que está adaptada a soportar los medios utilizados para determinar el emplazamiento de la línea de pliegue, estando la cara de apoyo (7) de esta barra, que está destinada a soportar estos medios, menos separada del plano de la matriz que las aristas (14) en cuestión mientras un órgano (11), que coopera con dicha cara de apoyo (7) y las dichas aristas (14), viene a actuar por presión sobre el esbozo para rebajar los bordes de este a lo largo de estas aristas (14) y sobre la cara de apoyo (7) para aplicar los medios que determinan el emplazamiento de la línea de pliegue, sobre este esbozo.

705 16.- Perfeccionamientos según la reivindicación 15, caracterizados porque la matriz (12) y el órgano (11) que coopera con ella, se dispone de manera que puedan formar parte de una prensa, verbigracia una prensa caliente, estando prevista la matriz sobre la mesa fija (15) de la prensa, mientras el referido órgano (11) está montado sobre el brazo móvil (10) de aquel.

715 17.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones 10 a 16, caracterizados porque se recurre a una plantilla (5 ó 19) sobre el cual está tendido el esbozo más o menos según el contorno exterior previsto para el cuello terminado, pudiendo ser desplazada dicha plantilla con relación a los órganos que determinan a lo menos, una parte del contorno exterior deseado y/u órganos que sirven para aplicar los medios por los cua-



730

les se fija el emplazamiento de la línea de pliegue, de manera que el esbozo sea llevado a los susodichos órganos a una posición que conviene a la determinación del contorno exterior y/o a la intervención de los mencionados órganos.

735

18.- Perfeccionamientos según la reivindicación 17, y una de las reivindicaciones 15 y 16, caracterizados porque la plantilla (5, 9) se monta de modo que sea móvil entre la matriz (12) y entre el órgano (11) que coopera con esta.

740

19.- Perfeccionamientos según la reivindicación 18, caracterizados porque la plantilla (19) se monta sobre un soporte (17, 18) de modo que puede ser desplazada a modo de corredera con relación a la matriz, y que pueda ser separada del esbozo después de que este haya sido colocado sobre la matriz.

745

20.- Perfeccionamientos según la reivindicación 19, caracterizados porque la matriz (12) comporta órganos de retención, por ejemplo puntas (20) que mantienen el esbozo en su posición y en estado extendido, según se ha obtenido por la intervención de la plantilla (19) durante y después de la separación de este.

750

21.- Perfeccionamientos en la fabricación de cuellos o análogos, caracterizados por el empleo de una cinta destinada a determinar el emplazamiento de la línea de pliegue y a ser fijada por encoladura al forro de un cuello, más particularmente de un cuello cuyas capas están unidas entre sí por encoladura, según el procedimiento de la reivindicación 1, y con ayuda del aparato según cualquiera de las reivindicaciones 11 y 13 a 20, caracterizándose la cinta por dotarla de una parte superior que presta flexibilidad al cuello en o próximo

755

19 1865



760

a la línea de pliegue, y una parte inferior que proporciona una tiesura adicional a la tira del cuello debajo de dicha línea de pliegue.

22.- Perfeccionamientos según la reivindicación 21, caracterizados porque la cinta está constituida total o parcialmente por una materia aglutinante.

765

23.- Perfeccionamientos según la reivindicación 22, caracterizados porque la cinta está constituida de materia tejida con hilos aglutinantes e hilos no aglutinantes.

770

24.- Perfeccionamientos según la reivindicación 23, caracterizados porque la cinta está constituida de una materia tejida en forma de tira.

775

25.- Perfeccionamientos según la reivindicación 24, caracterizados porque la parte superior flexible y la parte inferior tiesa de la cinta, están tejidas de modo diferente.

780

26.- Perfeccionamientos según la reivindicación 25, caracterizados porque la parte inferior tiesa de la cinta es más espesa que la parte superior flexible, pudiendo esta última estar tejida de manera relativamente floja.

785

27.- Perfeccionamientos según la reivindicación 25 ó 26, caracterizados porque la parte superior flexible de la cinta está constituida, principalmente, en un mismo género de hilo o de cordón teniendo un diámetro de unos 0,5 mm.

790

28.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones 25 a 27, caracterizados porque las partes superior e inferior de la cinta están separadas entre sí por un hilo fuerte o por un cordón cuyo diámetro es de unos 0,5 mm.

19 1865



29.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones 21 a 28, caracterizados porque solo la parte inferior y tiesa contiene hilos aglutinantes.

795

30.- Perfeccionamientos según la reivindicación 22, caracterizados porque la cinta está constituida de una materia revestida de un adhesivo termoplástico.

800

31.- Perfeccionamientos según la reivindicación 23 ó 30, caracterizados porque la cinta es recortada preferentemente en sentido longitudinal de una pieza tejida de ancho normal.

805

32.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones, 22 a 31, caracterizados porque el borde de la cinta que forma la parte superior flexible, está recubierta, en una o las dos caras, total o parcialmente, de un apresto que impide el pegado.

33.- Perfeccionamientos según la reivindicación 32, caracterizados porque las dos partes terminales de la cinta están exentas de apresto.

810

34.- Perfeccionamientos en la fabricación de cuellos, caracterizados porque el cuello con golilla y tira de una sola pieza consiste particularmente en un cuello cuyas capas están unidas por encoladura, comportando en y próximo a la zona de la línea de pliegue una cinta constituida según cualquiera de las reivindicaciones 21 a 33.

815

35.- Perfeccionamientos según la reivindicación 34, caracterizados porque la cinta del cuello se extiende en toda la longitud de este.

820

36.- Perfeccionamientos según la reivindicación 34, caracterizados porque la cinta del cuello se extiende solamente en la mayor parte de la longitud del cuello sin alcanzar las partes terminales de este.

37.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FA-

19 1865



BRICACION DE CUELLOS".-

Todo según queda descrito en la presente memoria, que consta de veintisiete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, con ochocientas veinticuatro líneas y dibujos que se acompañan.

Madrid, a 28 de febrero de 1.950

P.A.

Morales
EL AGENTE OFICIAL.-

19 1865 191865

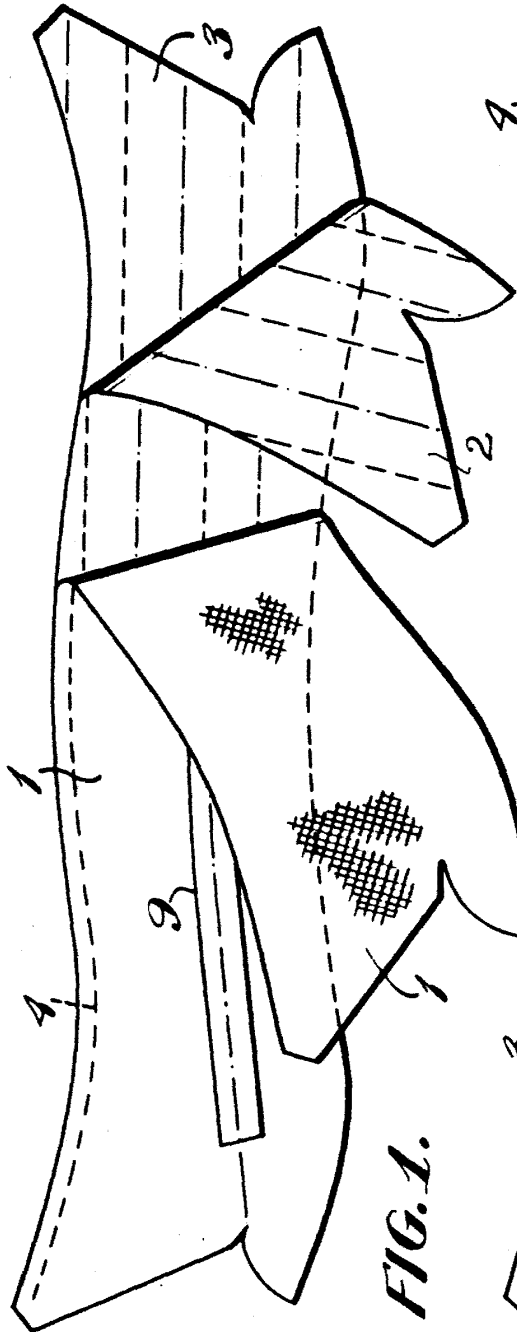


FIG. 1.

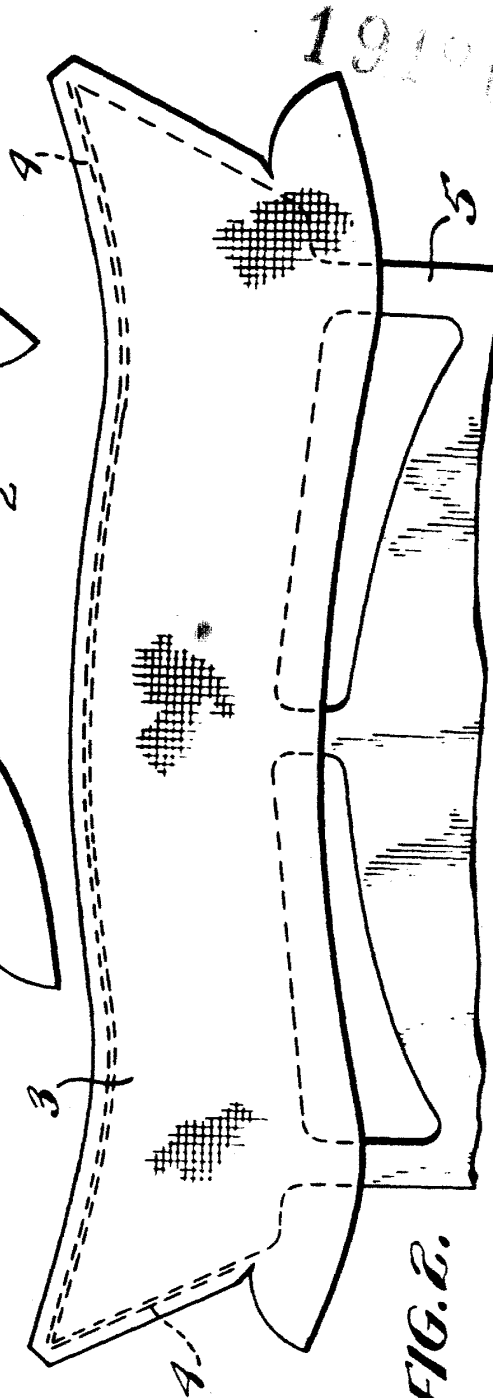


FIG. 2.

Madrid, 28 Febrero 1960

C. Barayol

19 1865

191865

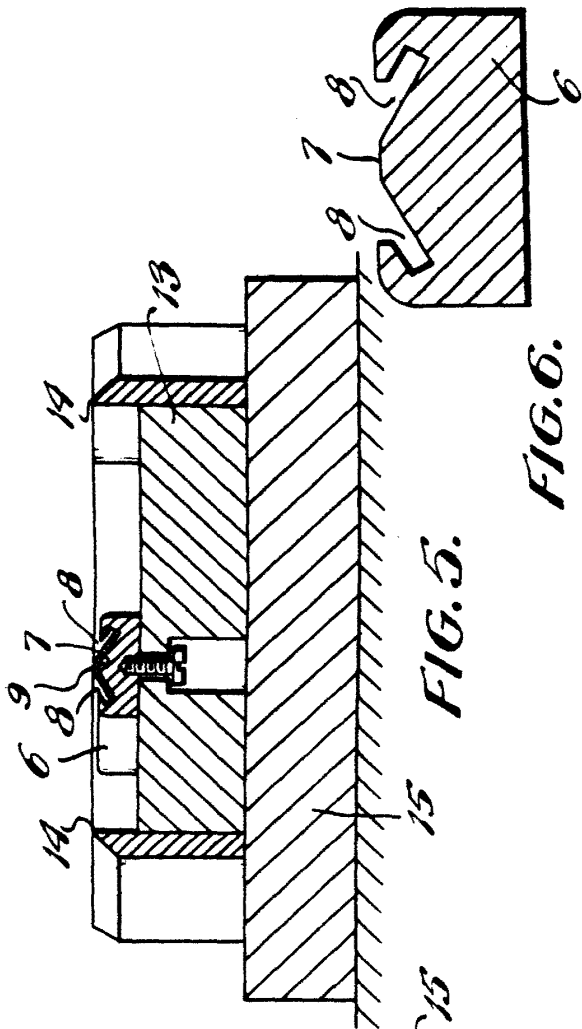


FIG. 5.

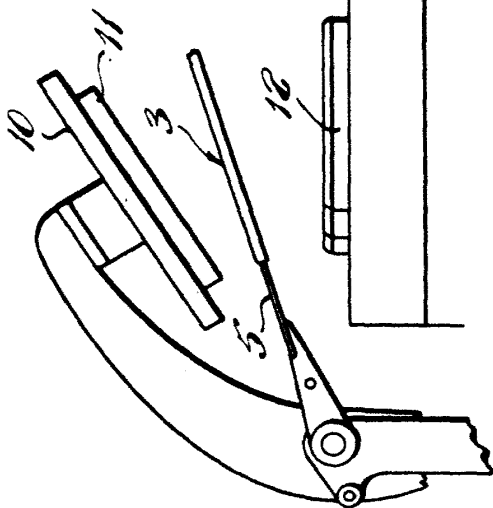


FIG. 3.

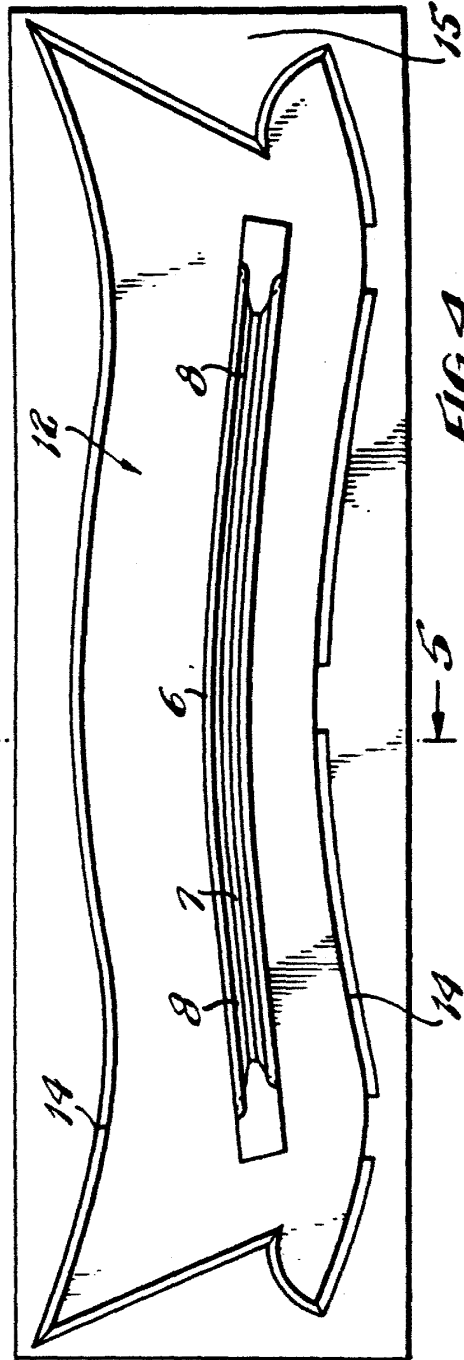


FIG. 4.

Madrid, 28 Febrero 1950

Alvarez

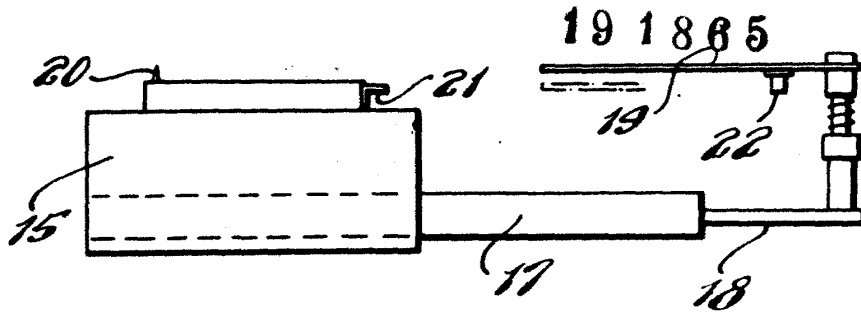


FIG. 8.

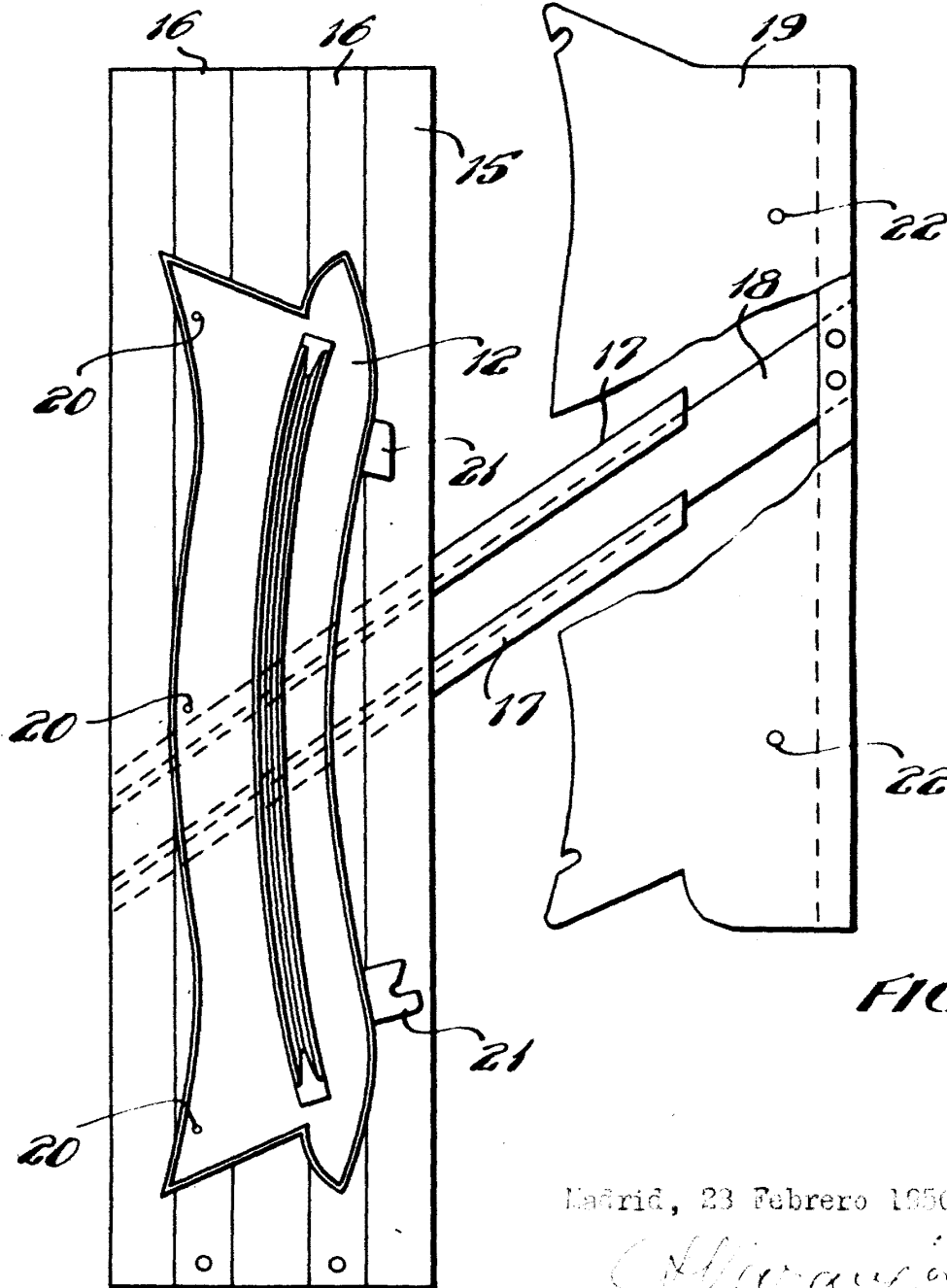


FIG. 7.

Madrid, 23 Febrero 1950

Alvarado