

mc/

199147

28 JUL 1911



199147

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

a favor de

D<sup>a</sup>. Rosa FORCADELL SANCHO - de nacionalidad española - domiciliada en calle Parras, nº 15, ALCANAR (Tarragona),

por:

" Procedimiento para la fabricación de hombreras para vestidos "

-----:OOO:-----

M e m o r i a   D e s c r i p t i v a

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de hombreras, por medio del cual se consigue su obtención en forma industrial, abreviando en gran manera las distintas operaciones necesarias

199147<sup>28</sup>



y economizando una parte importante de mano de obra, es decir, se obtienen hombreras con mayor rapidez y por lo tanto a un precio más bajo.

5 Usualmente y tal como se procede hoy día, las hombreras se fabrican de una en una por un trabajo puramente manual, lo que es causa de que las hombreras obtenidas presenten muchas irregularidades, siendo necesario después de fabricadas igualar los bordes recortando las partes salientes de las tiras de huata que las integran y unir las  
10 hombreras por parejas seleccionando las más similares en grueso y forma, ya que en el comercio se venden y se utilizan por pares, debiendo efectuarse esta selección con cierto cuidado, pues en la fabricación usual se observan acusadas diferencias, incluso en las hechas por un mismo operario.  
15

El procedimiento objeto de esta patente no solo proporciona mayor rapidez y economía, sino la obtención de hombreras perfectamente aparejadas que no es necesario seleccionar en las operaciones finales.

20 Consiste esencialmente el procedimiento objeto de esta patente en fabricar hombreras dobles o por pares, marcando sobre una pieza de sido o tela usual de soporte o refuerzo, uno o varios contornos de la figura correspondiente a la superficie de dos hombreras yuxtapuestas simétricamente frente a frente y unidas por sus bordes mayores,  
25 disponiendo las citadas figuras a continuación unas de otras ya sea por medio de plantillas, por estampación o por otros medios, montando luego o colocando sobre la línea central o divisoria de cada figura o pieza de forro, una tira de huata relativamente ancha, es decir, de ancho doble que el empleado en las hombreras ordinarias y encima, otras tiras su-  
30



# 199147

perpuestas en número variable, fijándolas sobre el forro, juntas o separadas, por medio de puntadas a mano, mecánicamente por medio de grapillas o por otros medios.

5 Las tiras de huata centrales, se disponen, preferentemente, de longitudes escalonadas y todas ellas de igual ancho doble, colocándolas en mayor o menor número según el grueso o altura que se quiera dar a la hombrera y se fijan por medio de unos respuntes al mismo tiempo que se dá una cierta curvatura al forro. Esta operación puede  
10 también hacerse mecánicamente colocando la pieza de forro sobre un soporte de la curvatura conveniente.

La colocación de la primera tira de huata puede incluso, hacerse en pieza, antes de cortar los contornos del soporte de sído, dibujando dichos contornos en contacto por  
15 sus extremos, sobre una misma hilera y colocando una tira de huata extendida sobre varios de ellos.

Seguidamente se procede a rellenar simétricamente con borra o huata desfibrada el espacio entre los bordes laterales de las tiras de huata y las puntas respectivas del contorno o patrón, primero de un lado y después del otro, cubriendo todo ello con una hoja de huata, en una pieza o en dos que se sujeta por medio de costuras a máquina siguiendo todo el borde del patrón doble y por  
20 medio de puntadas espaciadas que sujetan las tiras centrales de huata y el relleno después de lo cual se corta diametralmente la pieza obtenida por medio de tijeras u otros medios, seccionándola por la línea divisoria y cortando a  
25 lo largo las tiras de huata centrales con lo que se obtienen dos hombreras de iguales grueso y figura que constituyen ya de por sí, una pareja dispuesta en debida forma.  
30

En los planos adjuntos se representa esquemáti-

28 JUL.

199147



camente y únicamente como ejemplo, una forma preferida de ejecución de la invención y las sucesivas fases del procedimiento.

5 La figura 1, representa el patrón o figura de contorno doble de la pieza de soporte de sido.

La figura 2, muestra la misma después de aplicada la o las tiras de huata.

La figura 3, muestra la doble hombrera cubierta y terminada representándose la línea de corte central.

10 La figura 4, es una sección transversal por la línea IV-IV de la figura 3.

La figura 5, representa la forma en que se practica el corte o separación de la hombrera doble para formar la pareja.

15 La figura 6, muestra la disposición de una hombrera obtenida en igual forma y prevista de extensiones en los extremos delanteros, y

La figura 7, muestra, en perspectiva, la diferencia existente entre las palas de la misma.

20 Las primeras operaciones según el procedimiento objeto de esta patente, pueden hacerse en pieza, es decir, montando varios grupos de hombreras a la vez, sobre una pieza general de sido, pero para mayor claridad, la presente descripción se referirá a una porción dispuesta para la fabricación de una hombrera doble o sea de una pareja.

25 El soporte de sido se dibuja y recorta en su caso, según se representa en -10- (fig. 1), adoptando una forma de doble triángulo con sus vértices más o menos redondeados o cortados. Sobre dicho soporte de sido, se dispone en su parte central, una tira de huata -11- de toda  
30 la longitud de la porción -10- y de una anchura relativamente grande, de manera que quede dispuesta simétricamente so-



bre la línea divisoria de dicho soporte.

5 Sobre la tira central así dispuesta y mantenien-  
do la porción de soporte -10- algo curvada en sentido trans-  
versal, se fijan otras tiras más cortas y escalonadas de hua-  
ta, tal como las -12- y -13- en número mayor o menor según  
el grueso que se quiera dar a las hombreras. Todas ellas  
se fijan por medio de puntadas o por otros medios. Finalmen-  
te, a los lados de las tiras centrales superpuestas, se apli-  
ca un relleno -14- de borra o de diversas fibras y se cubre  
10 con una lámina o velo de huata. Dicha operación de cubrir  
con un velo de huata es preferible hacerla en dos partes,  
es decir, cubrir primero la mitad de la doble hombrera, por  
medio de una porción de velo de huata -15- de forma sensi-  
blemente triangular y con su borde o lado mayor ligeramente  
15 doblado hacia adentro, tal como se vé en -16-, aplicándose  
dicho borde sobre la línea central de las tiras, y cosiendo  
el velo al soporte por medio de pespuntos inclinados -17-  
que sujetan el velo y el relleno de una parte. Seguidamen-  
te se hace lo propio con la otra parte, aplicando en igual  
20 forma una porción de velo de huata -15'- también con su bor-  
de interno doblado -16'- y montando ambos velos de modo que  
quede una ligera separación entre sus bordes internos, como  
se aprecia en la figura 3.

Después, se cosen a máquina, los bordes de cada  
25 pieza doble, siguiendo el contorno de dicho borde según una  
o más líneas continuas de pespuntos -18- y alguna línea  
transversal -18'-, si conviene, en las partes menos grue-  
sas. Esta operación tiene la ventaja de que se cosen a  
máquina dos hombreras a la vez, de un modo seguido y sin  
30 interrupción, en vez de coser dos hombreras separadas, lo  
cual ahorra mucho tiempo.



199147

La colocación del velo de huata en dos piezas separadas, tiene por objeto, practicar precisamente por esta línea de separación, el corte según la línea A-A que ha de dividir la pieza en dos hombreras, como indica la figura 5, con lo que el velo de huata no se corta, sino que aparece doblado hacia adentro, y con ello se evita que se desfibre dicho velo, mejorándose la presentación de las hombreras.

El corte de división, es conveniente efectuarlo incompleto, o sea, no separando totalmente la pieza doble en dos hombreras, sino dejándolas unidas por una pequeña porción -19- (fig. 5) con lo que ya quedan unidas entre sí las dos piezas u hombreras que constituyen la pareja, teniendo dichas piezas la garantía de ser iguales en grueso y forma por haber sido obtenidas conjuntamente.

Las figuras 6 y 7 muestran la variante de una pareja de hombreras que ofrece la particularidad de presentar en la porción que ha de constituir la parte o pala delantera de las mismas, una extensión o prolongación de su borde, de tal manera que consideradas con referencia a la línea transversal B-B, las partes delanteras o sea, las partes -a- de la figura 6, tienen una forma sensiblemente de cuarto de circunferencia, mientras que las partes posteriores, o sea, las partes superiores -b- conservan su forma sensiblemente triangular, ofreciendo dichas partes delanteras un suplemento o extensión -20-, siendo dicha disposición conveniente, para aquellos casos en que se trate de personas excesivamente delgadas, con objeto de conseguir un mejor aplomo en la parte delantera de los vestidos.

28 JUN



199147

El procedimiento objeto de esta patente abre-  
via notablemente el tiempo requerido para la fabricación  
de las hombreras puesto que una gran parte de las opera-  
ciones se efectúa en doble y sobre el tejido en pieza.

5 Además, permite obtener directamente parejas de dos hom-  
breras de iguales características, y después de la divi-  
sión de las hombreras por la línea central, aparecen estas  
en su borde grueso, perfectamente cortadas, eliminándose  
la operación de tener que igualar los bordes.

10 La descripción que antecede se refiere única-  
mente una forma preferida de realización del objeto de la  
patente y se comprenderá que pueden introducirse todas  
aquellas variaciones de orden o de ejecución que aconseje  
la práctica, sin por ello apartarse del alcance de la in-  
15 vención el cual viene resumido a continuación.

-----: N O T A :-----

Se reivindica como objeto de esta patente:

20 1.- Procedimiento para la fabricación de hombre-  
ras para vestidos que consiste esencialmente en fabricar  
hombreras dobles o por parejas sobre una misma porción de  
la tela o base de refuerzo de forma y figura correspondien-  
te a la superficie de dos hombreras yuxtapuestas simetri-  
25 camente frente a frente y en contacto por sus bordes mayo-  
res, disponiendo sobre dicha porción de tela, en su parte  
central, una tira de huata o varias tiras superpuestas de  
dicho material, de anchura conveniente para ocupar sime-  
tricamente una porción de cada mitad de la tela de soporte  
30 y disponiendo también simétricamente a ambos lados de di-  
chas tiras, el material de relleno necesario de borra o fi-

28 JUL



199147

bras, cubriendo el conjunto con un velo o lámina de huata debidamente fijado y cortando la pieza obtenida por la mitad o sea por su línea de simetría con lo que se obtienen dos hombreras sencillas que constituyen de por sí, una  
5 pareja de piezas de igual grosor y forma, en disposición de ser entregadas al mercado.

2.- Procedimiento según la reivindicación anterior, caracterizado en que sobre una pieza de sido o de tela usual de soporte o de refuerzo, ya sea por medio de plantillas, por estampación o por otros medios, se marcan uno  
10 o varios contornos de la figura correspondiente a la superficie doble citada, constituyendo esta figura una porción de soporte apta para montar sobre la misma los demás elementos constitutivos de la pareja de hombreras, en la forma  
15 ya indicada.

3.- Procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado en que la lámina o velo de huata de cobertura constituye dos porciones independientes cada una de las cuales cubre una de las dos mitades  
20 simétricas de la pieza doble, montándose dichas porciones de velo de huata de manera que los bordes correspondientes a la línea central o de partición, están doblados hacia adentro, quedando una ligera separación entre las dobleces de las porciones de velo de uno y otro lado, y practicándose el  
25 corte de división de la pieza por dicha línea de separación, con lo que el velo de cobertura no resulta cortado y se obtiene un mejor acabado evitándose el posible desfibramiento de sus bordes.

4.- Procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado en que después de aplicada la cobertura de velo de huata, y antes de la división  
30

28 JUL.



- 9 -

199147

de la pieza, se cosen a máquina los bordes de cada una de las piezas dobles, siguiendo el contorno de dicho borde según una o más líneas paralelas de pespuntos que dan la vuelta a toda la pieza doble, y alguna línea transversal, si se desea, en las partes menos gruesas, con lo que se obtiene a la vez el cosido continuo de las dos hombreras que forman la pieza.

5

5.- Procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado en que el corte de división de la pieza doble, se extiende incompletamente desde un extremo de la pieza doble, hasta cerca del extremo opuesto, quedando en este último extremo una pequeña porción de unión de las partes separadas por el corte, obteniéndose así una pareja de hombreras confeccionadas simultáneamente, que están unidas entre sí, en un extremo, por dicha porción no acabada de cortar, constituyendo de por sí un grueso de dos hombreras unidas entre sí sin necesidad de atado o cosido alguno.

10

15

6.- Procedimiento para la fabricación de hombreras para vestidos.

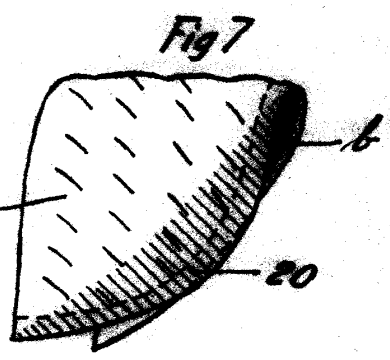
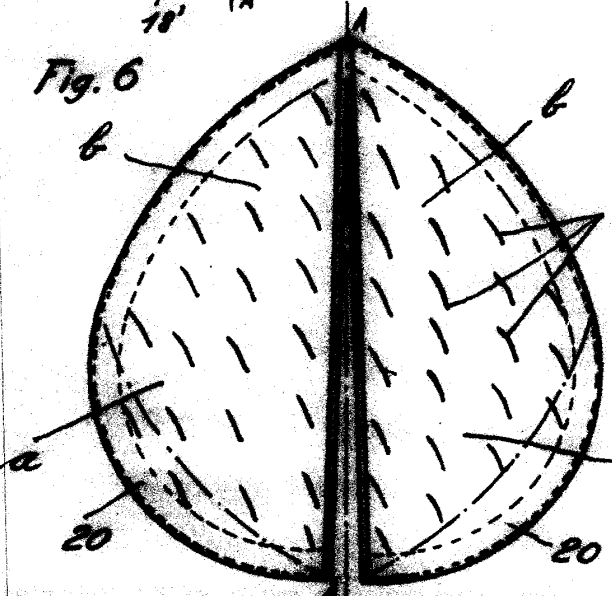
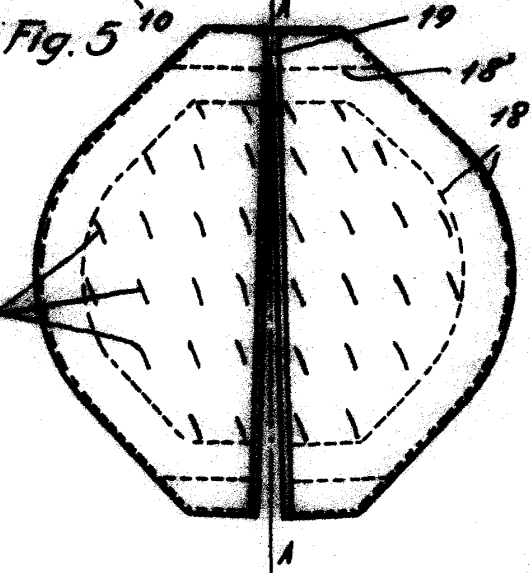
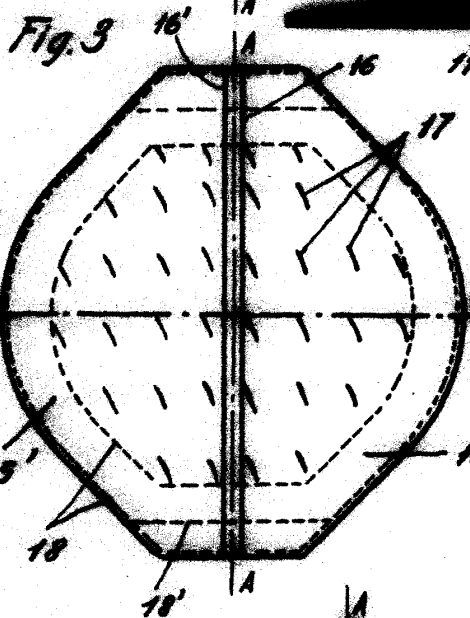
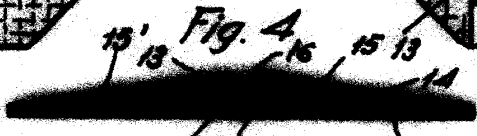
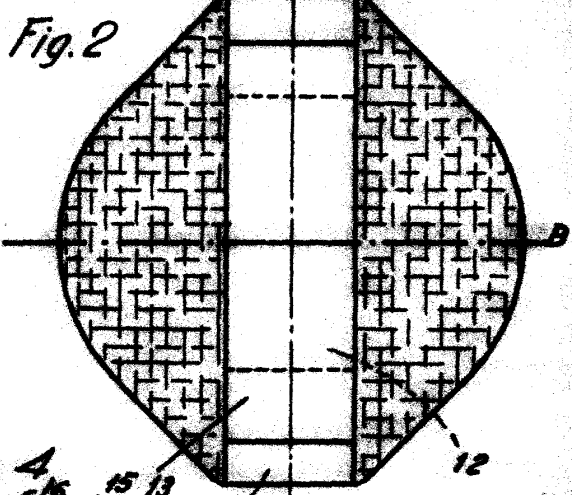
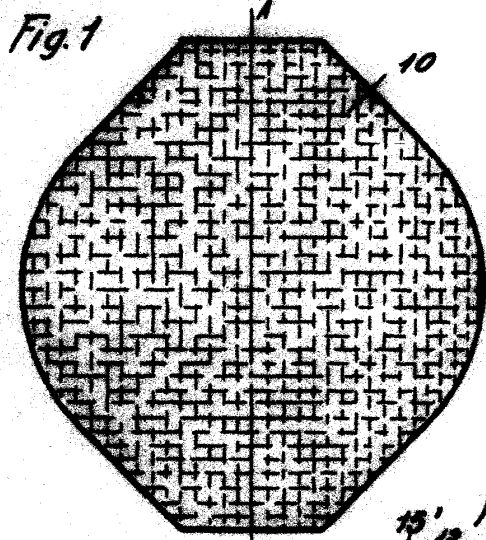
20

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

BARCELONA, 28 JUL. 1951

P.A.

M. S. SOLER



MADE IN U.S.A. *McConnell*