

MODELO DE UTILIDAD
=====

199250

Memoria Descriptiva

sobre:

HOMBRERA PARA PRENDA DE SEÑORA.

=====

Solicitante:

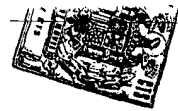
HUBSCHER RIBBON CORPORATION LIMITED., entidad canadiense,
residente en 9500 Meilleur Street, Room 701, Montreal,
Quebec, CANADA.

=====

El presente Modelo de Utilidad se refiere a
hombreira para prenda de señora.

El invento tiene por objeto proporcionar una
hombreira perfeccionada para esta finalidad.

5. Según el invento, una hombreira comprende una



- parte exterior superior y una parte exterior inferior, teniendo cada parte exterior una parte de un lado lateralmente vuelta hacia dentro a cada lado de la misma. Cada parte lateral vuelta hacia dentro es corta con relación a la anchura de la hombrera para dejar un espacio de separación sustancial con relación a la anchura de la hombrera entre los extremos opuestos de las partes laterales respectivas vueltas hacia dentro. Una primera tira de relleno se sitúa adyacente a la parte superior con partes marginales laterales opuestas entre las partes laterales superior vuelta hacia dentro y exterior superior respectiva, y una segunda tira de relleno se sitúa adyacente a la parte exterior inferior con las partes marginales opuestas entre las partes principales de la anchura de las dos tiras de relleno se unen directamente entre sí, a través de los espacios que quedan entre las partes laterales hacia dentro de las partes exteriores, sin unirse las tiras de relleno a las partes exteriores, y las partes laterales vueltas hacia dentro superior e inferior adyacentes se unen directamente entre sí para formar una costura en cada orillo de la hombrera. Las partes laterales vueltas hacia dentro se pueden unir también a las tiras de relleno.

Las partes exteriores superior e inferior pueden ser de tela tricotada se nilón; las tiras de relleno pueden ser de franela de algodón, y la unión puede estar formada por una banda de fibras termoplásticas.

- El invento proporciona una hombrera que se forma simétricamente y no tiene costuras sobre las caras superior e inferior de la hombrera, proporcionando de este modo un artículo cómodo y de apariencia agradable. Además, la construcción del artículo lo hace idóneo para resistir satisfactoriamente los lavados repetidos, lo cual es una característica extremadamente



deseable de los artículos de esta naturaleza.

A continuación se describe una modalidad del presente invento, a título de ejemplo, tomando como referencia los dibujos adjuntos, en los que:

5. La figura 1 es una vista en sección transversal esquemática de una hombrera; y

La figura 2 es una vista lateral esquemática de un aparato para producir la hombrera.

Refiriendonos a los dibujos, la figura 1 representa
10. una hombrera que tiene partes exteriores superior e inferior 41, 42 de tela de plástico sintético como es el tricot de nilón. La parte exterior superior 41 tiene partes laterales vueltas hacia dentro 43, y la parte exterior inferior 42 tiene partes laterales vueltas hacia dentro 44, siendo cada parte lateral superior
15. 43 adyacente a una parte lateral inferior 44. Cada una de las partes laterales vueltas hacia dentro 43, 44 es corta si se compara con la anchura de la hombrera para dejar un espacio de separación notable con relación a la anchura de la hombrera entre los extremos opuestos de las partes laterales respectivas
20. 43, 44. Un par de tiras de relleno 45, 46, por ejemplo de franela de algodón, se sitúan adyacentes a las partes exteriores superior e inferior 41, 42, respectivamente. Cada tira de relleno 45, 46 tiene una anchura prácticamente igual a la anchura de las partes exteriores 41, 42, teniendo cada tira de relleno 45, 25. 46 partes marginales que quedan entre la parte exterior respectiva 41, 42 y sus partes laterales 43, 44 respectivamente. Así las partes medias principales de las tiras de relleno 45, 46 son adyacentes entre sí a través de los espacios de separación entre las partes laterales vueltas hacia dentro 43, 44 respectivamente.
30.



5. Una tira de unión 47, de material de plástico sintético, se sitúa entre las partes superior e inferior de la hombrera y tiene una anchura prácticamente igual a la de las partes exteriores 41, 42 por lo que sus partes marginales quedan entre las partes laterales superior e inferior 43, 44. De preferencia, la tira de unión 47 es una banda de fibras de orientación casual, por ejemplo como la que se vende con la marca registrada " Thermogrip" por United Shoe Machinery Co. Ltd.

10. Debido a la aplicación de calor y presión durante la fabricación de la hombrera, según se describirá más adelante, la tira de unión 47 queda íntimamente asociada con las partes laterales superior e inferior 43, 44 para aglutinar también entre sí. Las partes medias de las tiras de relleno 45, 46 se aglutinan también entre sí mediante la tira de unión 47, sin que las
15. tiras de relleno 45, 46 queden unidas a las partes exteriores superior e inferior 41, 42.

Refiriéndonos ahora a la figura 2, el aparato para formar la hombrera comprende carretes de abastecimiento 51, 52 de tiras para formar partes exteriores superior e inferior 41,
20. 42, respectivamente; carretes de abastecimiento 53, 54 de tiras de relleno superior e inferior 45, 46, respectivamente y un carrete de abastecimiento 55 de tira de unión o aglutinante 47. Las cinco tiras se sacan de sus carretes respectivos por los medios que se describirán más adelante y se hacen pasar a través
25. de un plegador 55 que pliega las cinco tiras en la configuración representada en la figura 1. Los plegadores son bien conocidos, y como un plegador para producir la configuración ilustrada puede ser diseñado fácilmente por un experto en la materia, no es necesario describirlo adicionalmente.

30. Desde el plegador 56, la hombrera pasa a través de



una zona calentada 57 formada por bloques superior e inferior calentados eléctricamente 58, 59, entre los que pasa la hombrera. La hombrera se pone en contacto con los bloques 58, 59, pero dichos bloques 58, 59 no ejercen una presión sensible sobre la hombrera. Cada bloque 58, 59 se mantiene eléctricamente a una temperatura predeterminada.

Después de salir de la zona caliente 57, la hombrera pasa sucesivamente entre pares de rodillos 60, 61, 62, que giran a la misma velocidad mediante un mecanismo de transmisión (no ilustrado). Cada par de rodillos 60, 61, 62 está obligado hacia otro con una fuerza predeterminada. Además, de aplicar presión en la hombrera, los rodillos 60, 61, 62, proporcionan también la fuerza que tira de la hombrera y de las cinco tiras a través de los componentes anteriores del aparato.

Desde el último par de rodillos 62, la hombrera pasa sobre una polea 63 y sobre un carrete enrollador 64. Entre los rodillos 62 y el carrete enrollador 64 de la hombrera se enfría en la atmósfera.

La temperatura y la longitud de los bloques calentados 58, 59, la presión ejercida por los rodillos 60, 61 y 62 y la velocidad de avance de la hombrera (establecida por la velocidad de los rodillos) se pueden ajustar mutuamente para obtener resultados óptimos.

En un ejemplo específico, la tira de unión o aglutinante 47 consistía en una banda de poliamida de fibras con orientación casual que tenía un punto de fusión de 152, 7°C, que se había obtenido de la United Shoe Machinery Co. Ltd., con la marca registrada "Thermogrip", y categorizada como 5.250. Las tiras de relleno 45, 46 eran de franela simple de algodón, y las partes exteriores 41, 42 eran de tricot de nilón de 40 denier con un



punto de fusión de 190±5°C. Los bloques calientes 58, 59 eran de aluminio y tenían una longitud de 457 mm manteniéndose el bloque superior 58 a la temperatura de 160°C y el bloque inferior 49 a una temperatura de 182°C. La velocidad del material era de 104,3 mm por segundo. En estas condiciones, la tira de unión o aglutinante 47 se reblandecía, pero las otras partes 41, 42 no se veían afectadas perjudicialmente.

5.

10.

15.

20.

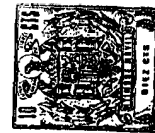
El primer par de rodillos 60 aplicaba una fuerza de 4533 gm, con lo que la tira aglutinante fundida 47 penetraba en las partes laterales 43, 44 y las partes medias de las tiras de relleno 45, 46, uniendo de este modo entre sí estas partes. El segundo par de rodillos 61 aplicaba una fuerza de 9072 gm con lo que la tira aglutinante fundida 47 atravesaba las partes laterales 43, 44, penetrando en las partes adyacentes de las tiras de relleno 45, 46. En este estadio tiene lugar el aglutinamiento o unión entre las partes laterales 43, 44 y las tiras de relleno 45, 46. El tercer par de rodillos 62 aplicaba una fuerza de 2268 gm con lo que se producía un aglutinamiento final entre los materiales. Después de salir del tercer par de rodillos 62, la hombrera recorría 4,57 metros sobre la polea 63 hasta el carrete de enrollamiento 62 para que se enfriara adecuadamente.

- N O T A -

25.

30.

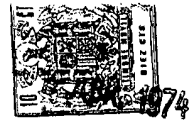
Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica debe hacerse constar que es susceptible de modificaciones de detalle en cuanto no altere su principio fundamental. También se hace constar que el presente invento corresponde a una solicitud de patente presentada en Canadá bajo el número 160.512 de 4 de enero de 1973., acogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constitu-



ye la esencia del referido invento, y por lo que se solicita un Modelo de Utilidad por 20 años en España, por: HOMBRETA PARA PRENDA DE SEÑORA., caracterizándose por lo siguiente:

5. 1.- Hombre para prenda de señora, caracterizada porque comprende una parte exterior y una parte exterior inferior teniendo cada parte exterior una parte de un lado vuelto lateralmente hacia dentro a cada lado de la misma, siendo cada parte lateral vuelta hacia dentro relativamente corta con relación a la anchura de la hombrera para dejar un espacio de separación notable extensión con relación a la anchura de la hombrera entre los extremos opuestos de las partes laterales vueltas hacia dentro respectivas; una primera tira de relleno adyacente a la parte exterior superior con partes marginales opuestas entre las partes laterales vueltas hacia dentro superiores respectivas y la parte exterior superior; una segunda tira de relleno adyacente a la parte exterior inferior con partes marginales opuestas entre las partes laterales vueltas dentro inferiores respectivas y la parte exterior inferior, uniéndose las partes principales de la anchura de las dos tiras de relleno directamente entre sí a través de los espacios de separación entre las partes laterales vueltas hacia dentro de las partes exteriores sin unir las tiras de relleno a las partes exteriores, uniéndose las partes laterales vueltas hacia dentro superior e inferior adyacentes directamente entre sí para formar una costura en cada margen u orillo de la hombrera.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.

30. 2.- Hombrera según la reivindicación 1, caracterizada porque las partes exteriores son de tela tricotada de nilón, las tiras de relleno son de franela de algodón y la unión o aglutinamiento se consigue mediante una banda de fibras termoplásticas.



3.- Hombrera según las reivindicaciones 1 ó 2, caracterizada porque las partes laterales vueltas hacia dentro se unen o aglutinan también a las tiras de relleno.

4.- Hombrera para prenda de señora., tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria y dibujos adjuntos.

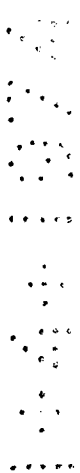
5.

Esta Memoria consta de ocho hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, - 1 ABR. 1974

HUBSCHER RIBBON CORPORATION LIMITED.

En nombre de la sociedad
p. p. Firmado: L. Gaeta Fernández



199250

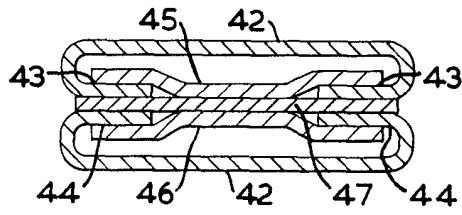
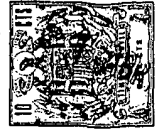


FIG. 1

ESCALA VARIABLE

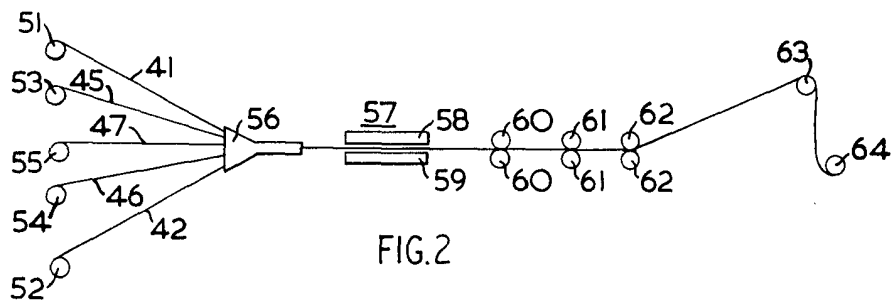


FIG. 2

- 1 ABR. 1974

Madrid

J. GARCIA / J. GARCIA Y LÓPEZ
p. p. Firmado: L. García Fernández