



23 MA

PATENTE DE INTRODUCCION  
=====

203646

203646

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"Procedimiento y aparato para la fabricación de cuellos"

=====

SOLICITANTES: CLUETT, PEABODY & CO., Inc. domiciliados en  
433 River Street, Troy, New-York, Estados  
Unidos de America.

=====

La presente invención se relaciona con la fabricación de cuellos y se refiere más especialmente a la fabricación de cuellos flexibles o parcialmente flexibles que se aplican a las camisas. La invención puede aplicarse igualmente a los vestidos y partes de vestidos análogas, pero en la presente memoria se describe en su aplicación a los cuellos, pues el problema consiste en garantizar un ajuste exacto y probablemente más difícil cuando se trata de cuellos aplicados a las camisas, que en el caso de cualquier otra parte de un vestido.

5.

Una serie de experimentos ha demostrado que aun

10.

203646

- 2 -

23 MAY 5



cuando se puede impedir eficazmente el encogido del tejido casi en la totalidad de una camisa ejecutando ésta con un tejido encogido previamente, se presenta un problema especial cuando se trata de un cuello aplicable a la referida camisa.

15. En dicho caso, aun cuando se haga el cuello, en su totalidad o en la mayor parte, con un tejido encogido de antemano, se han experimentado muchos inconvenientes con cuellos que se encogen a la primera lavadura después de usarlos.

20. Una causa importante de esta dificultad proviene de las diferentes hileras de pespuntos que constituyen una parte del cuello y que se utilizan con objeto de fijar o unir las diferentes capas del cuello, para efectuar los pespuntos marginales, y, en ciertos casos, en parte para atiesar o adornar, o para ambas cosas. El hilo con que se hacen los pespuntos tiende a encogerse durante el primer lavado después de su uso, y bajo la influencia del agua, la forma de los pespuntos se modifica igualmente de modo que tira al mismo tiempo del tejido incluso en el sentido de las filas de pespuntos. En la mayor parte de los vestidos, estos inconvenientes tienen poco efecto sobre la dimensión del vestido, pero en un cuello o en una tira de cuello, la concentración de un número considerable de pespuntos en una tira de tejido relativamente estrecha tiende a provocar un encogido molesto durante el lavado del cuello.

30. Otra causa que contribuye a esta dificultad parece ser la tendencia que poseen ciertos tejidos, en particular los tejidos que no son muy tupidos, a alargarse cuando están húmedos, en particular cuando se les trata en el planchado final del cuello. Un alargamiento de esta clase, debido a la humedad se traduce por un encogido correspondiente cuando se lava
- 35.
- 40.

203646

- 3 -



completamente la camisa después de usada.

45. Otro factor que aumenta aún el encogido al lavarse, se presenta cuando se trata de cuellos que llevan una pieza resinificada intercalada en el cuello propiamente dicho. En dicho caso, durante el tratamiento del cuello por humedecido y planchado, el atiesado del cuello propiamente dicho, debido al efecto atiesado de la resina, parece provocar esfuerzos en las partes contiguas del cuello y de la tira, los cuales tienden a alargar dichas partes.

50. Con los numerosos tipos de cuellos, se producen grados diferentes de encogido potencial, debido a las referidas causas o a otras.

La presente invención permite evitar estos inconvenientes y permite obtener un cuello que no se encoge durante el lavado, después del uso, gracias a un nuevo procedimiento.

55. En dicho procedimiento, el cuello se fabrica, conteniendo la mayor parte o la totalidad de sus respuntes finales y ya sea solo, o ya sea fijado a la camisa, se somete a una acción mecánica que, no solamente acorta el cuello en su conjunto sino que también hace que las hileras longitudinales de respuntes y las partes  
60. de tejido por donde pasan los respuntes se aflojen y se contraigan en conjunto para tomar una dimensión que es sensiblemente la que dichos respuntes y tejido tomarían si el cuello estuviese lavado. Evidentemente pueden utilizarse diferentes mecanismos para garantizar la contracción longitudinal del cuello y de sus  
65. respuntes longitudinales, o bien se puede obtener dicha contracción en cierta medida para ejecutarlo a mano, mientras que el cuello puede fijarse en dicho estado por medio de diferentes formas de prensa, planchas, o aparatos análogos.

70. En los dibujos adjuntos se han representado unos tipos de mecanismo según la invención que permiten la puesta



en práctica del procedimiento antes mencionado.

La fig. 1 es una vista en alzado de frente, de una prensa que lleva un mecanismo que provoca la contracción longitudinal deseada del cuello y de su perfileado.

75.

La fig. 2 es un alzado, visto por el lado derecho de la prensa de la fig. 1.

La fig. 3 es un detalle en planta del mecanismo del cojinete de la prensa, habiéndose retirado ciertas partes del cojinete de caucho, para mostrar las piezas que van debajo.

80.

La fig. 4 es un corte vertical del mecanismo del cojinete de la prensa mostrando el cojinete contraído.

La fig. 5 es una vista análoga a la de la fig. 4, pero mostrando el cojinete suelto.

85. La fig. 6 es una vista en alzado de frente de otra prensa que permite la aplicación del presente invento.

La fig. 7 es un alzado de la prensa de la fig. 6 vista por el lado derecho.

90. La fig. 8 es una vista de frente de detalle de la prensa de la fig. 6 mostrando la cabeza de la prensa en posición parcialmente baja tal que empieza a tocar el cojinete de la prensa.

La fig. 9 es una vista análoga a la de la fig. 8 mostrando la cabeza de la prensa completamente bajada y

95. La fig. 10 es una vista esquemática a mayor escala, que representa la acción de la cabeza de la prensa cuando comprime la materia del cojinete y el cuello.

100. A título de ejemplo, se supondrá que se hace una serie determinada de camisas con cuello de la talla 40. Se supondrá, además, que dichos cuellos han sido cortados correctamente, y que contienen suficiente material para no encogerse jamás al lavado a una dimensión menor que la talla de 40 cms.,

203646

- 5 -

23



105. distancia del botón al ojal. Con dicho objeto, el trazado y el cortado de los cuellos debe implicar la utilización de patrones exactamente determinados teniendo en cuenta todo factor que tienda a provocar un encogido cuando se lave el cuello ya terminado, es decir, patrones que son lo suficientemente mayores que la talla marcada para permitir cualquier encogido que pudiera producirse después del corte. Suponiendo pues que la serie de cuellos 40 se ha cortado correctamente, cosido y
110. fijados a las camisas, los cuellos están ya dispuestos para ser tratados para impedir que pueda producirse un encogido a la primera lavadura del cuello después de usado.

Ya se ha dicho que el patrón era más grande que la talla marcada del cuello para permitir el encogido.

115. Por ejemplo, si en la serie dada de cuellos hay suficientes respuntes para provocar un encogido de 6 mm. en el cuello, cuando se lave, es preciso tener esto en cuenta cuando se trace el patrón. Pero no es solo suficiente permitir que los cuellos no se encojan después de haber sido vendidos, es preciso tratarlos antes de la venta, de modo que tampoco se encojan después, es decir, que el encogido que ya se ha tenido en cuenta al cortar los cuellos debe reemplazarse previamente por una acción de encogimiento antes de la venta. Cuando se trate de un encogimiento potencial debido al cambio de forma de
120. los respuntes durante el lavado, es conveniente que el respunte se afloje y se encoja en longitud en una medida suficiente para impedir además el encogido del cuello cuando se lave.
- 125.

130. La máquina que sirve para la ejecución del procedimiento, representada en los dibujos, comprende un bastidor fijo con montantes 11 que lleva en su parte superior una



traviesa 12 en la que vá montada una cabeza prensadora 13. Esta cabeza 13 es lisa por su cara inferior y, de preferencia, se calienta eléctricamente a una temperatura deseada para efectuar el prensado de un cuello húmedo.

135.

El cojinete de la prensa y su mecanismo de elevación van montados de modo articulado con dos elementos 16 que giran sobre el bastidor en 17; se vuelven hacia el operario para ponerse en la posición representada por punteado en la fig. 2. Un contrapeso 19 lleva los elementos giratorios 16 con el cojinete de la prensa y las piezas unidas hasta

140.

la posición mostrada por medio de trazos llenos en la fig. 2, amortiguando un muelle 21 el retorno de las piezas a dicha posición.

145.

Un mecanismo de elevación conveniente para el cojinete de la prensa puede comprender, por ejemplo, un cilindro neumático 40 que contiene un pistón cuya varilla 41 vá sujeta a una cruz 42 que se desliza con movimiento de vaivén sobre los elementos giratorios 16. Con ayuda de un sistema de válvula bien conocido y que no vá representado en los dibujos, se

150.

puede accionar el cilindro 40 con objeto de elevar la cruz y el cojinete hasta la posición que vá representada con punteado en la fig. 1 y conducirlos a la posición representada con trazos llenos.

155.

Del cojinete de la máquina, es por lo general, portador un cuadro 20 en forma de caja montado en la parte alta de la cruz 42 y cuya parte superior está constituida por una placa 21 (fig. 5) ranurada en su centro 22. Un cojinete elástico 24, de preferencia de caucho, descansa sobre dos deslizadores 25 que se deslizan por la placa 21 entre unas guías laterales 26 y 27

160.

(fig. 3). El cojinete elástico 24, vá sujeto por cada uno de

203646

- 7 -

23 MAY.



sus extremos a uno de los deslizadores 25 por un eje 29 y por una mandíbula de sujeción estriada 30 que hay colocada por encima de una parte del deslizador estriado en forma correspondiente.

165.

Se puede modificar la longitud del cojinete elástico 24 con ayuda de medios o dispositivos apropiados que están constituidos en este caso por dos cilindros neumáticos 31 que van montados sobre la placa 21. Los pistones de dichos cilindros tienen unas varillas de pistón <sup>provistos</sup> 33/de collares

170.

34 en los que enganchan unos dedos 35 en forma saliente sobre los deslizadores 25. Con ayuda de un sistema de válvulas bien conocido y que no se representa en el dibujo, se pueden accionar simultáneamente los cilindros neumáticos de modo que se empujen los deslizadores 25 hacia el exterior, en la

175.

medida que se desée, por ejemplo para conducirlos a las posiciones que se representan en la fig. 5 en las que el cojinete elástico 24 está sensiblemente alargado a partir de su posición normal de la fig. 4.

180.

Se puede montar por delante del cojinete un <sup>50</sup> bastidor/(fig. 2) con objeto de mantener convenientemente la obra para preparar el prensado.

185.

En funcionamiento normal, se separa, en primer lugar, por movimiento giratorio, el cojinete y las partes a él unidas para conducirlos a la posición que se representa por medio de punteado en la fig. 2. Se accionan entonces los cilindros 31 para alargar el cojinete de caucho en una medida apropiada al grado según el cual el cuello deba encogerse, por ejemplo, hasta la posición que se representa en la fig. 5.

190.

Se coloca entonces un cuello húmedo sobre el cojinete alargado y se conduce el cojinete bajo la cabeza 13 como se indica en

203646

- 8 -

28 MAY



trazos llenos en la fig. 2. Mientras que el cojinete está todavía alargado, se acciona el cilindro 40 para apretar el cojinete, y el cuello contra la cabeza 13 como se vé en el punteado que aparece en la fig. 1.

195. Una vez apretados el cojinete y el cuello contra la cabeza 13, se contrae el cojinete de caucho suprimiendo la presión de aire entre los cilindros 31. El caucho del cojinete, al contraerse, acciona sobre el cuello para empujarle al mismo tiempo a tope, lo cual afloja los respuntes e incluso el tejido, poniéndole en un estado en que el lavado no podrá encoger el cuello. El calor y la presión aplicados por la prensa fijan el cuello en este estado final al mismo tiempo que le dejan planchado. Se comprenderá que se puede corregir, por dicho tratamiento todo estado previamente estirado del cuello, y si este último ha sido estirado precedentemente, se le puede poner en su longitud primitiva de corte o a una menor longitud. En efecto, se puede remediar en dicho momento del tratamiento descrito todo factor que tienda a hacer que se encoja el cuello en el momento del lavado. Después de haber prensado el cuello, se puede bajar el cojinete y las partes con él asociadas hasta las posiciones que se representan por trazos llenos en la fig. 1 suprimiendo la presión del aire en el cilindro 40.

- Evidentemente, se puede poner también en práctica el principio del procedimiento con diferentes tipos de mecanismos o, en parte, a mano, accionando manualmente de forma adecuada los cuellos húmedos de tal modo que las filas longitudinales de respuntes e incluso del tejido se pongan de modo que se aflojen y se aprieten juntas de modo general en el sentido de la longitud del cuello, después de lo cual se hace sufrir al
- 215.
- 220.

203646

- 9 -

23



cuello un prensado tal que el encogido del cuello se mantenga total o parcialmente.

225. La prensa representada en las figuras 6 y 7 tiene una cabeza calentada 60 montada sobre unos brazos 61 articulados en 62 y una pletina 65. La cabeza 60 y la pletina 65 tienen, por lo general, forma cilíndrica, y en un ejemplo típico, la superficie convexa de la pletina puede tener, sin el relleno, un radio sensiblemente de 318 mm. y la superficie cóncava de la cabeza puede tener un radio de unos 328 mm. La superficie cóncava de la cabeza va perfectamente pulida, como es costumbre habitual en dicha clase de prensas.

230. El mecanismo que acciona la cabeza tiene esencialmente un cilindro neumático 67 articulado en 68 por debajo del bastidor de la prensa, un émbolo buzo 69 accionado por el cilindro, una biela 70 articulada sobre el émbolo buzo, una palanca 71 articulada en 72 y accionada por la biela 70 y una varilla de elevación 73 unida al brazo 61 de la cabeza y levantada por la palanca 71. Al ser accionada por el émbolo buzo 69, la biela 70 está obligada a desplazarse hacia la derecha merced a la acción de un rodillo 74 de que es portadora la biela 70 y rueda sobre la superficie de una leva fija 75. La forma de esta leva es tal que el movimiento inicial de descenso del émbolo<sup>buzo</sup>/69 empuja rápidamente la biela 70 hacia la derecha, haciendo de este modo girar rápidamente la palanca 71 en el sentido de retrogiro, levantando la espiga de elevación 73 y bajando la cabeza de la prensa.

240. En las prensas anteriormente en uso que tenían dicho mecanismo de mando, la leva fija 75 tiene una forma tal que cuando la cabeza 60 se pone en contacto con el cuello u otro vestido a prensar, el movimiento rápido de la biela 70 cesa y la

203646

23

-10 -



- continuaación del émbolo buzo 69 no dá lugar mas que a un movimiento lento de la biela 70, de la palanca 71 y de la varilla de elevación 73, dicho movimiento lento, teniendo sin embargo la fuerza de elevación necesaria para ejercer una fuerte
255. presión sobre el cuello. Adaptando ciertas prensas anteriores a la aplicación de la presente invención, se ha comprobado que era conveniente modificar la forma de dicha leva 75 de modo que se dé un desplazamiento mucho mayor a la biela 70, a la palanca 71 y a la varilla de elevación 73 después de haberse establecido
260. el contacto entre la cabeza 60 y el cuello, de modo que además del prensado ejercido sobre el cuello, bajo presión considerable, la materia del cojinete que soporta el cuello sobre la platina puede comprimirse, por lo general, radialmente sobre una distancia sensible, relativamente lenta ,pero
265. con una fuerza relativamente elevada como se explicará más adelante.

- Así, pues, en la prensa representada, se ha modificado la forma primitiva de la leva 75 haciendo su parte 75ª más próxima a la vertical, es decir, dando al rodillo 74 y a la
270. biela 70 un desplazamiento horizontal mayor, mientras que están en contacto con la parte 75ª, que en la máquina primitiva. Es durante el desplazamiento del rodillo 74 sobre dicha parte inclinada 75ª de la leva cuando se efectúa la compresión radial hacia el interior del cojinete y para obtener la potencia necesaria para conseguir una fuerte compresión del cojinete, puede
275. ser preciso , en determinados casos, aumentar el cilindro 67, o, de otro modo, ponerle a una presión de accionamiento más elevada en el caso en que el cilindro esté en condiciones de resistir dicha presión.

280. Refiriéndonos ahora a las figuras esquemáticas 8,

203646

- 11 -

23 MAY 1952



9 y 10, se vé que la prensa de las figuras 6 a 10 efectúa su operación de encogido del cuello por compresión del cojinete de tal modo que su superficie curva inicial sea empujada hacia el interior con un movimiento general radial. Cada arco elemental de dicha superficie curva del cojinete, en toda la zona ocupada por el cuello, se mueve radialmente hacia el interior y forzosamente tiene una longitud reducida. De este modo, un cuello colocado sobre la superficie del cojinete, y por consiguiente estrechamente prensado contra él por la cabeza, toma, durante el descenso de la cabeza, una longitud más reducida debido al encogido de la superficie del cojinete comprimible que vá situada por debajo.

En la puesta en práctica de dicho procedimiento, la superficie del cojinete debe empujarse hacia el interior en una medida suficiente segun unas líneas sensiblemente radiales suficientemente convergentes para que la parte de la superficie del cojinete a la que vá sujeto el cuello al principio de la presión se contrae en la cantidad deseada. En la práctica, tratando una clase de cuello tipo, puede ser conveniente que una longitud de la superficie del cojinete de 45,71 cm. se contraiga hasta unos 43,92 cm. (lo que equivale a un 3,8%) durante el movimiento descendente de presión de la cabeza. Se puede reducir el grado de contracción utilizando un menor espesor del material comprimible del cojinete, o viceversa, se le puede aumentar utilizando un mayor espesor de material comprimible.

Una substancia conveniente para el cojinete comprimible designada en su conjunto por el número de referencia 80 en la fig. 6, consiste en cierto número de capas de un soporte de lana metálica, de preferencia, lana de acero, designadas



- por  $80^a$ ,  $80^b$  y  $80^c$ , recubiertas de capas de tejido de recubrimiento 83 bien tensadas sobre la lana de acero por medio de unos ganchos 85 y de unos muelles 86, pero no sujetas a la lana metálica. En un ejemplo típico en que la platina 65 tiene un radio de 318 mm. el espesor total de las tres capas de lana de acero  $80^a$ ,  $80^b$  y  $80^c$  y del tejido de recubrimiento puede ser de 39,6 mm. Cada una de las tres capas del revestimiento se compone, por lo general, de haces de lana de acero que constituyen unas tramas que se mantienen unidas por medio de unos lazos entrelazados de hilos metálicos de unión, longitudinales o que se extienden a modo de una cadena, <sup>yendo</sup> el relleno dispuesto en la prensa de tal modo que los haces de lana de acero vayan de delante hacia atrás de la prensa, es decir, transversalmente a la longitud de un cuello a encoger en la prensa. Este modo de construir el relleno es preferible debido a su facultad de compresión, en su longitud y radialmente unido a su aptitud a tomar su forma y su dimensión primitivas cuando se suprime la presión ejercida por la cabeza y a su porosidad que facilita el secado del cuello. Se puede facilitar la compresión radial del cojinete y reducir, si se desea, la cantidad de material de relleno montando este último en unos elementos elásticos dispuestos por debajo, tales como unos muelles que trabajan a la compresión o unas placas que se recubran, apretadas por unos muelles y que cedan radialmente hacia el interior bajo la compresión de la cabeza de la prensa.

- Refiriéndonos a la fig. 8 que representa la cabeza en una posición en que comienza a tocar el cojinete de la prensa, teniendo en cuenta que el radio de la superficie del cojinete de base es sensiblemente mayor que el de la superficie de la cabeza de la prensa, dicha cabeza toca primero el cojinete

203646

- 13 -

23 MAR 1952



345. según los bordes laterales de la cabeza. Esto es preferible, a fin de que la cabeza se ponga en contacto de los extremos del cuello antes de tocar la parte central. Empujando más la cabeza hacia abajo, se tiene un contacto completo como se indica en la fig. 9, estando en dicho momento, todo el cuello que vá interpuesto entre la cabeza y el cojinete, bajo presión.

350. Al continuar descendiendo la cabeza comprime más, radialmente, el cojinete. En la fig. 10, el contorno en trazo lleno a-a de la cabeza 60 y el contorno en trazo mixto a'-a' del cojinete 80 representan dichas piezas en el momento en que la cabeza empieza a tocar el cojinete en a. La línea de trazo mixto a'-a' representa la posición de la cabeza y la superficie del cojinete, cuando el contacto entre dichas piezas se ha hecho en primer lugar completamente en toda la superficie

355. de la cabeza. Continuando su descenso, la cabeza llega, con la superficie del cojinete (y el cuello experimentando el prensado) a una posición tal como la que se representa por el contorno b-b en trazo mixto de la fig. 10.

360. Durante el descenso de la cabeza, todas las partes de la superficie circular del cojinete que sufren la presión de la cabeza son empujadas hacia el interior, según unas líneas generalmente radiales. De este modo, el arco limitado sobre el contorno a'-a' de la superficie del cojinete por las líneas sensiblemente radiales d-d y e-e puede tener por ejemplo 12,7

365. mm. Dicha longitud de 12,7 mm. de la superficie del cojinete puede reducirse, en un caso típico a unos 12,2 mm. a la posición <sup>inferior</sup> de la superficie del cojinete representada por el contorno b-b como se puede ver por el arco interceptado por las líneas d-d y e-e sobre el contorno b-b. Dicha contracción se

370. efectúa de modo sensiblemente uniforme en toda la superficie circular del cojinete. Así, pues, cuando se tiene en cuenta

203646

- 14 -

23



375. un ligero deslizamiento del cuello sobre el cojinete, esto entra bien en la capacidad de encogido de la superficie del cojinete cuando se comprime en dicha medida para encoger un cuello tipo de 6,3 mm. de longitud. La continuación de la presión de la cabeza sobre el cuello encogido sirve para secar el cuello y sujetarle en estado encogido.

380. La capa o capas de tejido 83 que recubren los rellenos comprimibles de lana de acero y sobre los que descansa el cuello, toman parte, como es natural, de la contracción longitudinal de la superficie de relleno de lana de acero. Con dicho objeto, los muelles 86 que actúan sobre la capa o capas de tejido 83 tiran de nuevo del tejido para ponerle a su plena longitud cuando la cabeza abandona el cuello después de cada operación de encogido. Esto es muy conveniente para impedir que el tejido 83 se atasque longitudinalmente en un estado incompresible en dicha dirección debido al hecho de contracciones sucesivas de la superficie comprimible del cojinete.

385. Se puede utilizar la prensa de las figuras 6 a 10 del mismo modo general que la prensa de las figuras 1 a 5 para dar un cuello terminado que no se encoge al lavado. Por ejemplo, los cuellos de una serie dada pueden haber sido cortados correctamente y contener bastante material para no poder encogerse cuando se lave en una talla inferior a la que vá representada por una distancia de 40 cms. de botón a ojal, pero tener una mayor longitud que los 40 cms. deseados, ya sea debido al hecho de la acción de las filas longitudinales de pespuntos, ya sea porque es preciso tener en cuenta la tendencia que todo tejido tiene al encogido, o ya sea por las dos razones. En dicho caso se humedecen los cuellos y durante

390.

395.

400.



el prensado en la prensa, se encogen en una medida suficiente para ponerlo a la dimensión deseada de 40 cms. después de lo cual ya no se encogen cuando se laven.

405. En todo cuando precede debe sobrentenderse que por la palabra cuello quiere darse a entender cualquier otra pieza similar, tal como una tira del cuello, cuello de camisa que recibe un cuello postizo, puños, etc.

N O T A

410. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no alteren su principio fundamental, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de
415. Introducción, por 10 años en España: "PROCEDIMIENTO Y APARATO PARA LA FABRICACION DE CUELLOS"; caracterizándose por lo siguiente:

420. 1ª.= Procedimiento para la fabricación de cuellos, caracterizado porque las partes del cuello se unen y respuntean y el cuello unido se encoge, después, efectuándose dicho encogido mecánicamente durante el prensado del cuello terminado, por contracción de la superficie del cojinete de la prensa en el sentido de la longitud del cuello.

425. 2ª.= Procedimiento, según lo especificado en la reivindicación 1ª, caracterizado porque el cuello respunteado y unido se sujeta a la parte del cuerpo de una camisa siendo únicamente la parte del cuello que está sujeta a la camisa la que después se somete a una acción de encogido en la prensa.

430. 3ª.= Aparato para la realización del procedimiento

203646

- 16 -

23 MAY. 1952



435. especificado en las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque está constituido por una prensa que tiene unos elementos de compresión frente a frente, que pueden hacerse retráctiles con objeto de recibir la parte del cuello de una camisa que es enterizo con ella.

440. 4º.= Aparato, según reivindicación 3ª, caracterizado porque uno de los elementos de compresión lleva un cuerpo elástico y vá provisto de dispositivos para el alargamiento del referido cuerpo elástico con objeto de permitirle que se contraiga en longitud durante el prensado.

445. 5º.= Aparato, según reivindicaciones 3ª y 4ª, caracterizándose porque la referida prensa lleva una cabeza y un cojinete de forma curva que se hace retráctil para recibir la parte del cuello enterizo de una camisa, siendo la curvatura de la cabeza, y del cojinete suficiente, y el cojinete se comprime radialmente en una medida conveniente para encoger de manera sensible la superficie del cojinete durante el prensado.

450. 6º.= Aparato, según lo especificado en las reivindicaciones 3ª a 5ª, caracterizado porque el cojinete vá revestido de un tejido que se mantiene en tensión mientras que la cabeza oculta el cojinete.

455. 7º.= Aparato, según reivindicaciones 3ª a 6ª, caracterizado porque la superficie del cojinete en estado no comprimido es sensiblemente mayor que el radio de la superficie cooperante de la cabeza.

460. 8º.= Aparato, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el cojinete tiene un relleno constituido por cierto número de haces, dispuestos transversalmente, de lana metálica, sujeto por unos hilos dispuestos longitudinalmente.

9º.= Procedimiento y aparato para la fabricación de

203646

- 17 -

23 MAY 1952

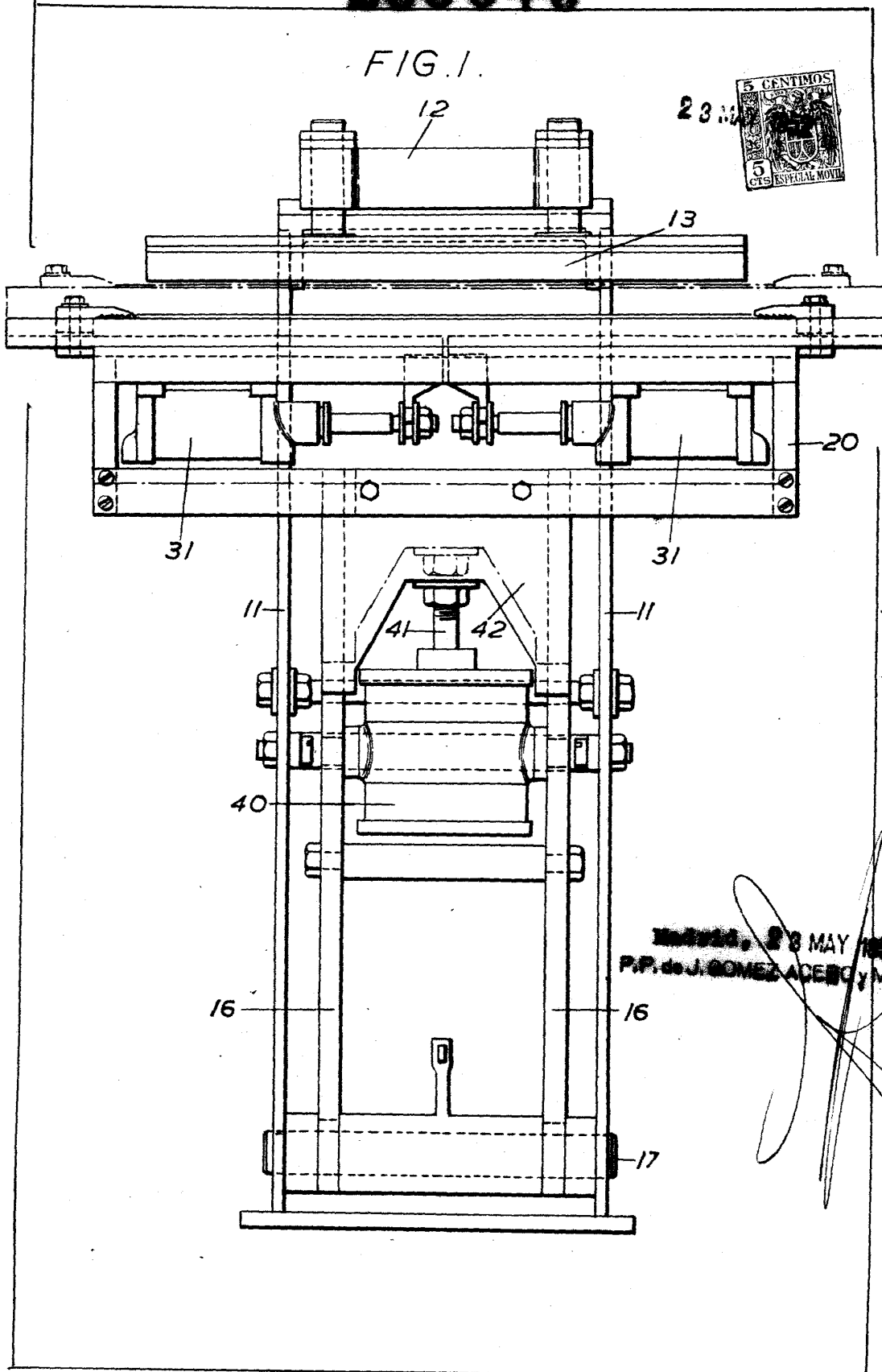


cuellos; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria, e ilustrado en los adjuntos dibujos.

Esta memoria consta de diecisiete hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 23 MAY, 1952  
CLUBETT, PEABODY & CO. INC.  
P.P. de J. GOMEZ ACEBO y MODET

203646

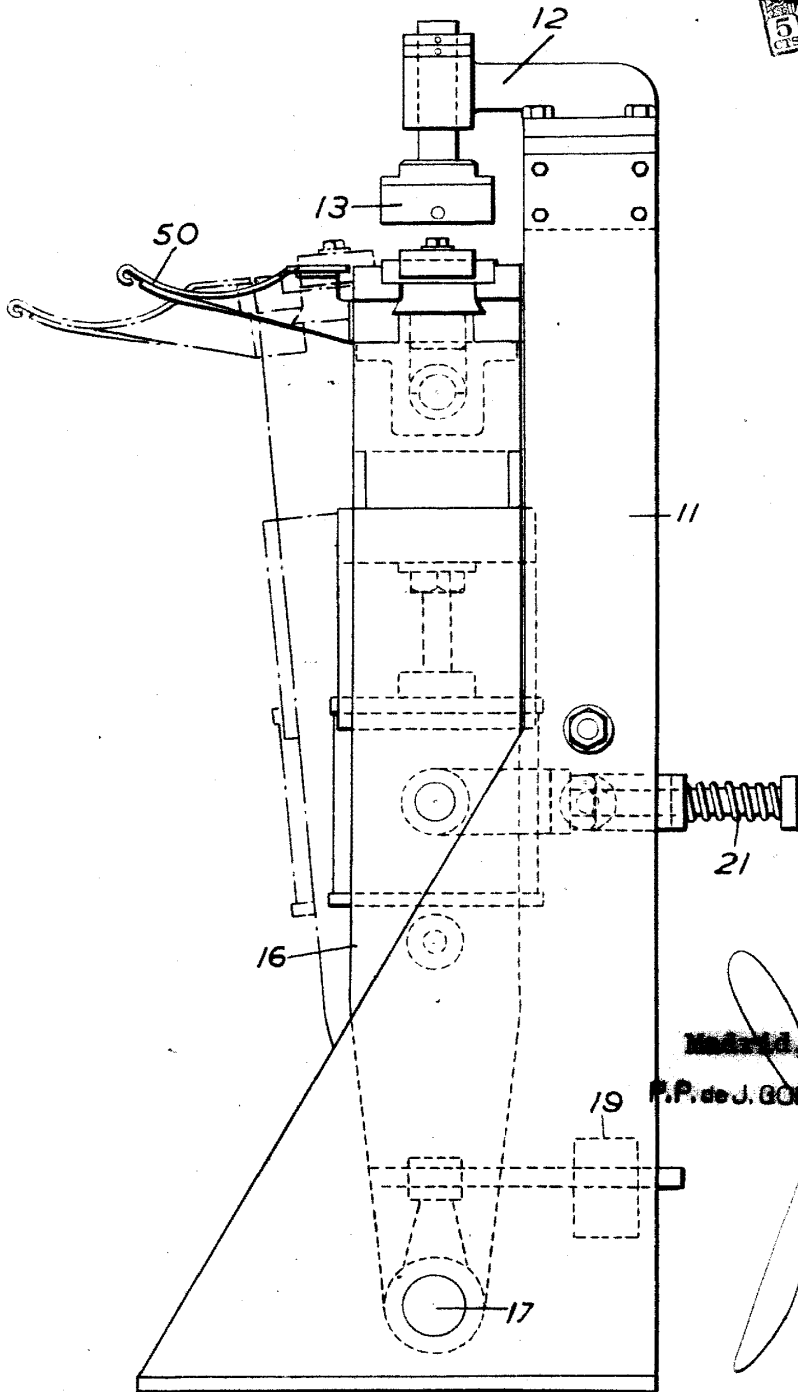


MAY 23 1912  
P.P. de J. GOMEZ ACEBO y MODESTO

203646

FIG. 2.

23 MAY

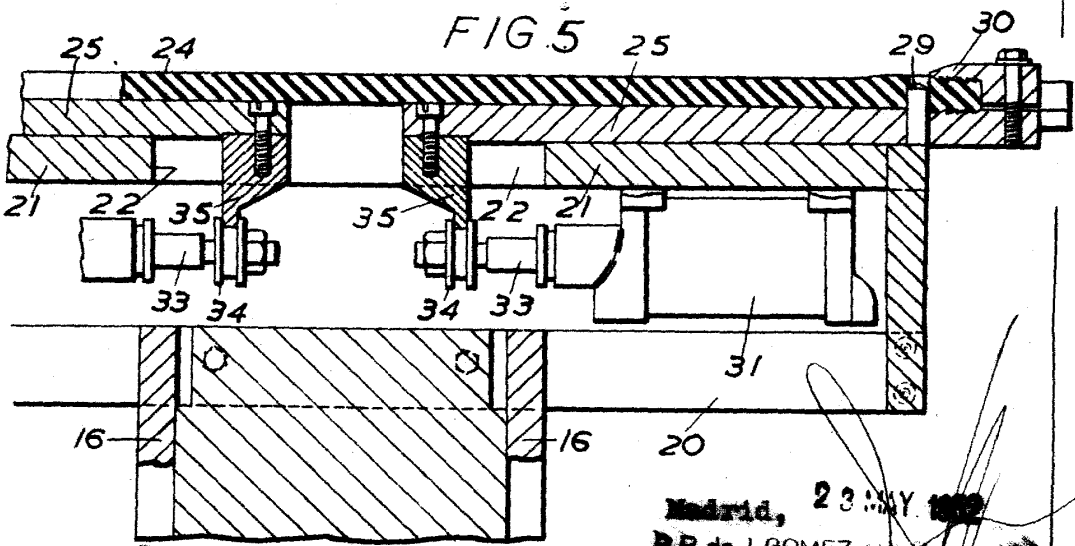
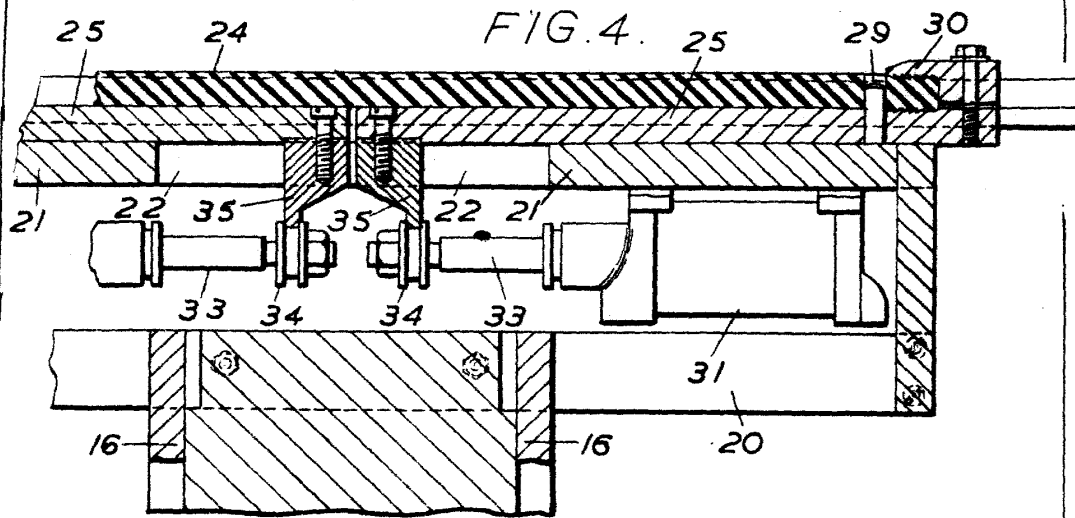
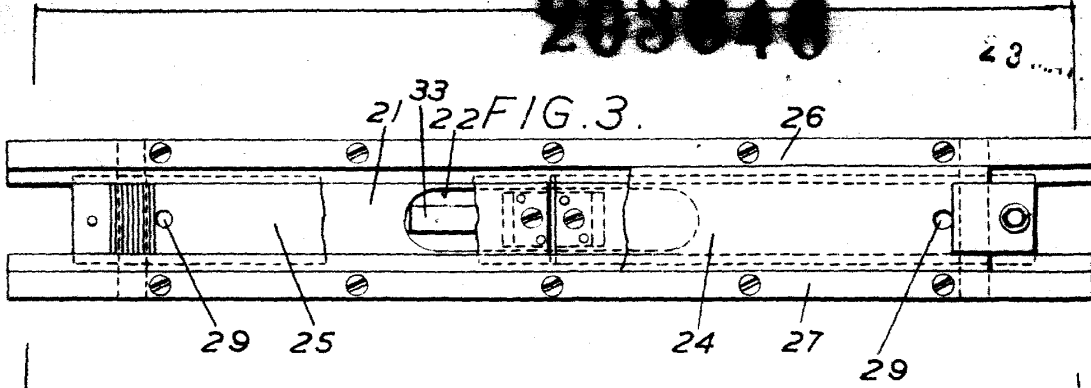


MAR 23 MAY 1902

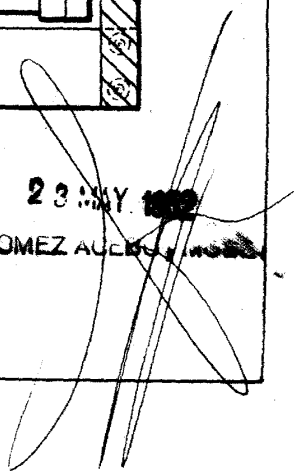
F. P. de J. GOMEZ ADEBO y MUJER

203040

23



Madrid, 23 JULY 1902  
 P.P. de J. GOMEZ AUCHE

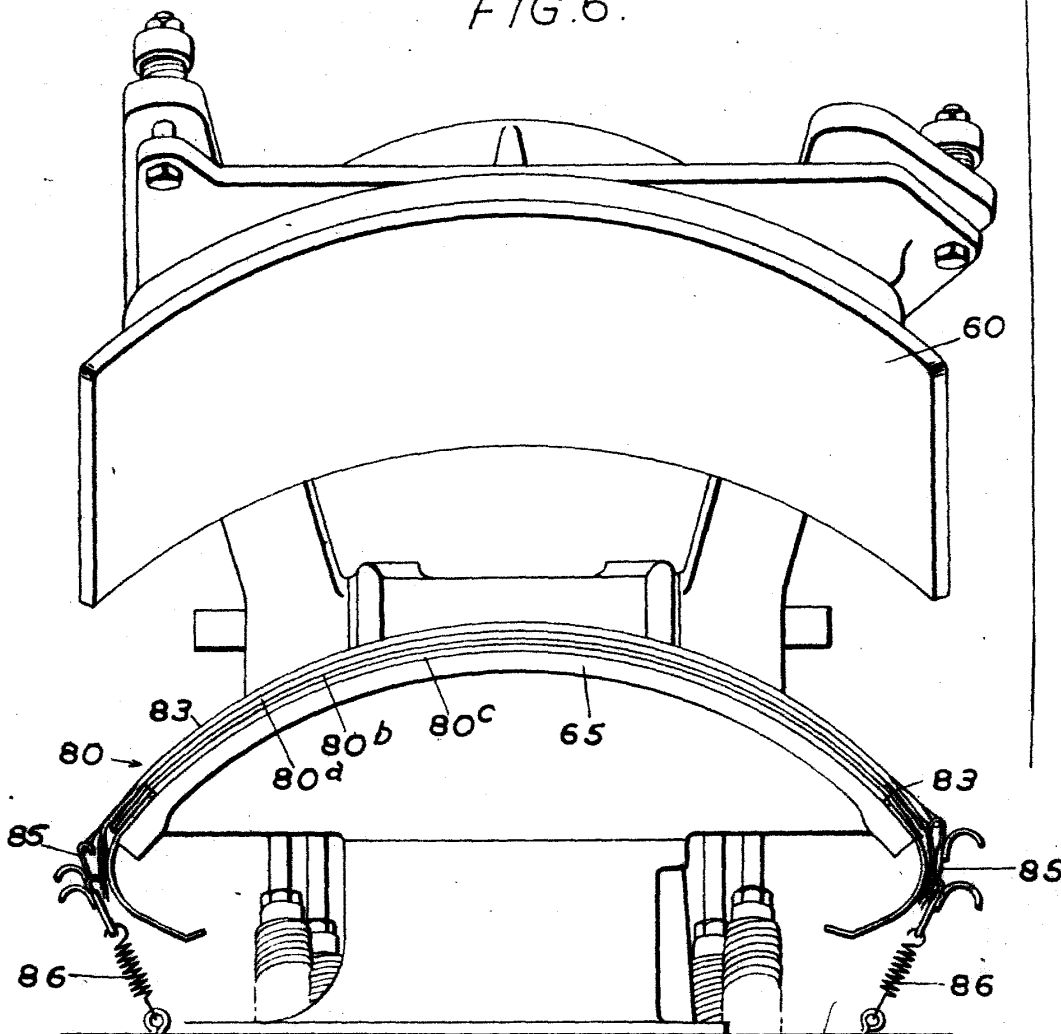


203646



23 MAY 1902

FIG. 6.



Madrid, 23 MAY 1902

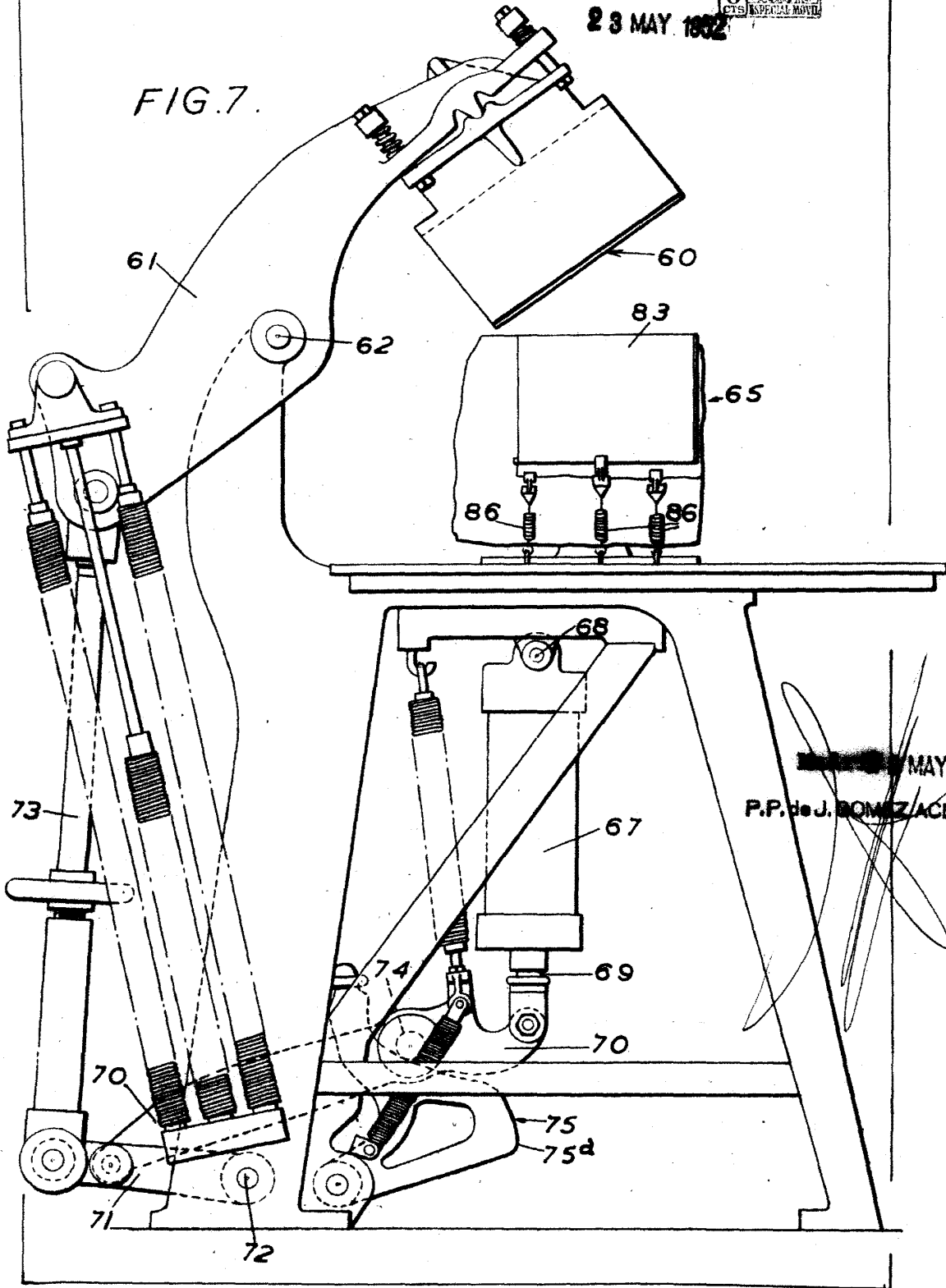
P.P. de J. GOMEZ ACEBO y MOEN

203648



23 MAY 1952

FIG. 7.



MAY 1952

P.P. de J. BOMEZ ACEBO y MORA

203640



23 MAY 1962

FIG. 8.

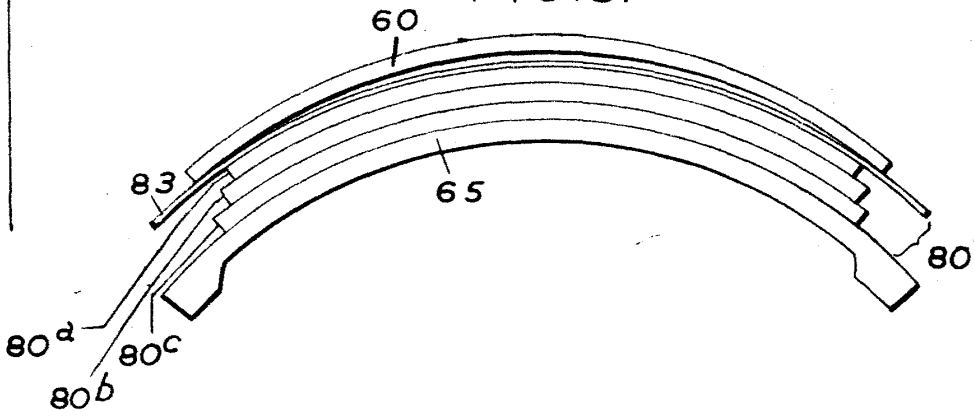
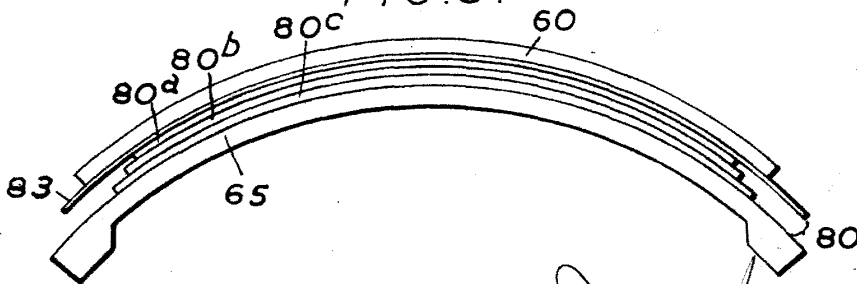


FIG. 9.



Madrid, 23 MAY 1962  
P.P. de J. GOMEZ ACIBU y MUÑOZ

203646



23

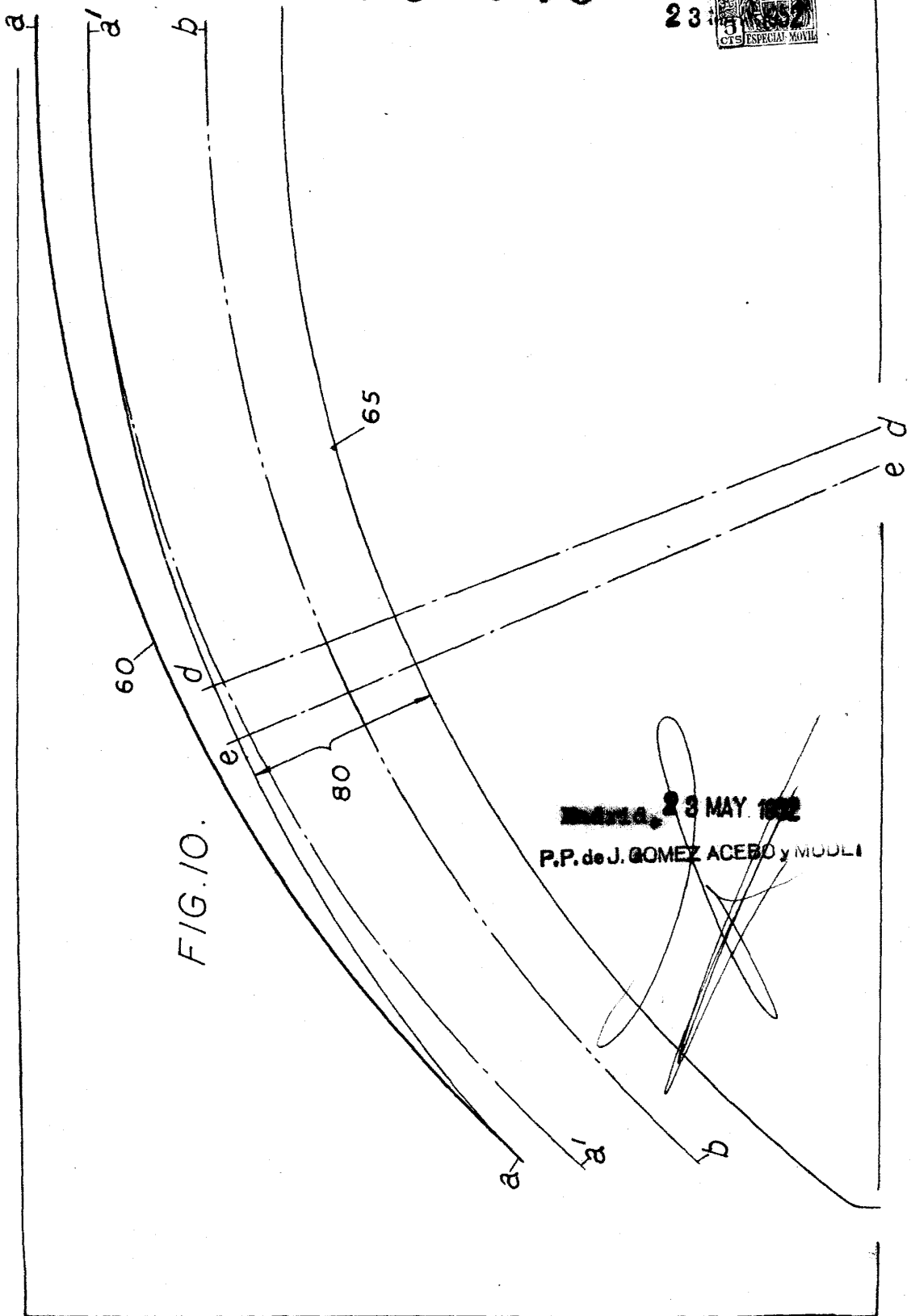


FIG. 10.

MAY 23 1932  
P.P. de J. GOMEZ ACEBO y MODLI

*[Handwritten signature]*