



1956

226523

P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE BRAGAS Y SIMILARES", a favor de GÉNEROS DE PUNTO RAFEL, S.A., de nacionalidad española, domiciliada en BARCELONA, Vía Layetana, nº 165.

. = .

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de bragas, camisetas y prendas similares en máquinas rectilíneas; mediante el cual es posible obtener estas prendas en forma de banda continua que no requiere otra operación que el corte transversal por los lugares convenientes, y el cosido de los laterales, para obtener la prenda terminada.

10. De acuerdo con el procedimiento se teje en máquinas de la clase indicada un género de punto de anchura correspondiente a la zona de cuerpo, hasta llegar a la parte superior de las aberturas de las piernas, brazos o cuello, menguando luego para for-



226523

mar uno de los frentes de la prenda hasta llegar a la zona extrema de las aberturas y volviendo a aumentar para formar el frente opuesto de la prenda hasta llegar nuevamente a la parte inicial de las aberturas, en cuyo momento se vuelve a tejer con la anchura primitiva hasta alcanzar la parte superior de las aberturas de una prenda siguiente, y repitiendo indefinidamente estas operaciones.

10. Dentro de estas características generales del procedimiento se puede utilizar el tipo de tejido más conveniente para cada caso particular de aplicación y adecuado para los materiales que se ha de emplear en la confección de las prendas. Así, pues, entran igualmente en consideración los más convenientes así como los materiales usualmente utilizados en tales máquinas, tanto naturales como artificiales y sintéticos.

15. La siguiente descripción será referida a la fabricación de una braga, como ejemplo no limitativo del alcance del invento.

20. Durante la textura de la zona de cuerpo o de caderas, se puede prever la formación de una banda reforzada para formar el dobladillo de la cintura, a cuyo efecto se puede introducir dos o más guiahilos adicionales en el ciclo de trabajo de la máquina para formar las correspondientes zonas reforzadas.

25. Estas zonas de refuerzo se pueden prolongar en una anchura limitada siguiendo los bordes laterales de la pieza, por ejemplo en una anchura de 10 a 15 columnas de mallas, de manera que es posible obtener unos bordes reforzados que constituyen una sólida base para el cosido ulterior de los bordes laterales y formar la zona tubular que constituye el cuerpo de la prenda desde la cintura hasta las aberturas para las piernas.

30. El régimen de menguados, tanto para la parte delantera como para la posterior de la prenda, puede ser determinado de



228523

manera que se obtenga los perfiles más adecuados para la perfecta adaptación de los bordes de las aberturas para las piernas a la forma anatómica del cuerpo.

5. En esta zona de menguados se puede seguir trabajando con la aplicación simultánea de hilos de refuerzo, en cuyo caso, el resultado obtenido es un borde ligeramente regruesado que reduce la tendencia al abarquillamiento del género y sirve de base para la aplicación de los acabados deseados.

10. En caso deseado también se puede proporcionar zonas reforzadas en el entrepierna. También en esta eventualidad se hace extensiva la zona de refuerzos a la totalidad de la superficie de pieza comprendida entre las aberturas para las piernas. Las limitaciones en cuanto al número y clase de hilos a emplear en estas zonas de refuerzo, son las mismas indicadas anteriormente para los refuerzos de cintura.
- 15.

- Al llegar a la zona más baja de la braga, o sea donde la distancia entre las aberturas para las piernas es menor, se detiene el proceso de menguado y se empieza, ya sea inmediatamente, ya sea al cabo de unas cuantas hileras de mallas, a aumentar para ir formando en posición invertida los perfiles de las aberturas de las piernas correspondientes al frente opuesto de la prenda.
- 20.

- En esta zona se continúa la aplicación de hilos de refuerzo de la zona central hasta una altura conveniente, a partir de cuyo lugar se procede a continuar aumentando con aplicación de tan sólo unos refuerzos marginales similares a los indicados anteriormente, para evitar el abarquillamiento del tejido.
- 25.

- Al alcanzar la altura de la parte superior de las aberturas de las piernas, se habrá conseguido nuevamente la anchura inicial de la pieza y luego se sigue tricotando a anchura constante, eventualmente con aplicación de refuerzos marginales para el
- 30.

226523



cosido, tal como se ha descrito anteriormente en relación con la preparación del frente opuesto, hasta alcanzar la altura correspondiente a la zona de cintura.

5. Aquí, nuevamente se puede tener en cuenta las anteriores indicaciones relativas a la aplicación de hilos de refuerzo para la formación del dobladillo de cintura.

10. Alcanzado este punto se ha conseguido una prenda, pero la máquina es hecha trabajar sin interrupción de manera que va formando una banda continua que es la sucesión de prendas unidas entre sí por las zonas de cintura. Cuando se juzga suficiente la cantidad de género acumulado en los plegadores de la máquina, la tira puede ser cortada y transferida a la segunda operación, a cuyo efecto la nueva tira de género que queda enganchada en la fontura de la máquina puede ser reconectada al plegador en la forma usual.

15. La banda continua obtenida en la máquina rectilínea es cortada en piezas de longitud conveniente para formar la prenda, Puede ser cortada transversalmente, por ejemplo por el centro de cada zona reforzada de la sección de cintura, de forma que cada pieza resultará con un trozo reforzado en cada extremo longitudinal más los refuerzos anteriormente descritos.

20. Cada una de las piezas es plegada por el centro haciendo coincidir los bordes extremos cortados y los bordes reforzados laterales de la sección de cuerpo o caderas. Se cose por dichos bordes laterales, luego el dobladillo y ya se puede introducir la goma o cinturilla elástica.

25. La invención, en su esencialidad, puede ser desarroñada en otras variantes que difieran en detalle de las indicadas y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser construída en cualquier forma y tamaño, con los

30.

220523



materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

. = .

N O T A

Descrito el invento, se declara nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Procedimiento para la fabricación de bragas y similares, caracterizado porque se tricota en máquinas rectilíneas una pieza de género de punto de anchura correspondiente a la zona de cuerpo, hasta llegar a la altura del principio de las aberturas de la prenda, menguando luego para formar uno de los frentes de la misma hasta llegar a la zona media de dichas aberturas, y volviendo a aumentar para formar el frente opuesto de la prenda hasta llegar nuevamente al principio de dichas aberturas, en cuyo momento se vuelve a tricotar con la anchura primitiva hasta alcanzar el principio de las aberturas de una braga siguiente, repitiendo indefinidamente estas operaciones.
10. 2. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque durante el tricotado a anchura constante se inserta hilos adicionales que forman un refuerzo en las zonas correspondientes a la boca de la prenda para formar el dobladillo.
15. 3. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque se introduce hilos adicionales en zonas marginales de la pieza, de manera que se forma refuerzos para el cosido de los laterales de la prenda y para evitar el abarquillamiento del género.
20. 4. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque dichos refuerzos marginales se extienden a toda la anchura
- 25.

226523



de la pieza en la zona de entrepierna para constituir el refuerzo inferior de la prenda.

5. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque se corta transversalmente la pieza por el centro de las zonas reforzadas en las secciones de anchura constante, porque se dobla las piezas cortadas haciendo coincidir los bordes cortados, y porque se cose los bordes reforzados comprendidos entre las aberturas para las piernas y dichos bordes cortados.

10. 6. Procedimiento según la reivindicación 2, caracterizado porque se tricota una línea transversal de calado paralela al borde de la prenda, de modo que doblada ésta por el calado forma unas crestas, y el borde original es unido al cuerpo de la prenda.

15. 7. Procedimiento para la fabricación de bragas y similares.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de seis hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 4 de febrero de 1956.

GÉNEROS DE PUNTO RAFEL, S.A.

p.a.