

220672



229672

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de Don Jaime RAMONET MIRET

de nacionalidad española

residente en Barcelona, calle Mont-Ros, 6

por:

“PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE SABANAS DE NUEVO TIPO”.

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento encaminado a la fabricación de sábanas de nuevo tipo, mediante el cual se consiguen varias e importantes ventajas, tanto por lo que atañe a la simplicidad de elaboración o manufactura como a las cuali-

5. dades de las piezas acabadas, las cuales tienen un amplio campo de aplicaciones.

Esencialmente, el aludido procedimiento consiste en obtener la sábana utilizando dos arrollamientos de urdimbre y la correspondiente trama, de los cuales los primeros no contienen igual
10. número de hilos sino que uno de ellos presenta en sus extremos hilos más tupidos que los de la parte central. Ello permite el tejer las zonas laterales longitudinales de la sábana con aquellos hilos extremos junto con la trama. Las restantes partes laterales



se obtienen con los hilos de las dos regiones centrales de los arrollamientos de urdimbre, mientras que en la región central de la trama se forman anillas de rizo debido a actuar con poca tensión los hilos de urdimbre de uno de los arrollamientos. De esta manera, las sábanas resultantes se caracterizan por presentar en una sola de sus caras una zona central rizada, que es la que entrará en contacto con el cuerpo al emplear un juego de estas piezas de cama. Una vez tejida la sábana, en la que ha de ocupar la parte superior en la cama podrán estamparse gráficos en el embozo o bien en otras partes.

Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del procedimiento objeto de la invención.

En dicho dibujo, la Fig. 1 muestra esquemáticamente la manera de tejer la sábana; las Figs. 2 y 3 corresponden a secciones, igualmente esquemáticas, por las líneas II-II y III-III, respectivamente, de la figura 1; las Figs. 4 y 5 muestran dos sábanas obtenidas de acuerdo con el procedimiento y aptas para formar un juego de cama completo; las Figs. 6 y 7 representan la manera cómo quedan situadas las partes rizadas de estas sábanas en el momento de su utilización; y la Fig. 8 es un detalle de las partes de tejido de rizo.

Para llevar a la práctica este procedimiento se utiliza una trama normal (A), con la cual trabajan los hilos de urdimbre de dos tambores (B) y (C), de los cuales el primero presenta dos zonas extremas de hilo tupido (D) y otra central de hilos más separados (E). El segundo tambor (C) posee únicamente un arrollamiento amplio (F), careciendo de hilos en los extremos.

Para formar la sábana se procede a tejer las zonas laterales (G) con los hilos tensados (D) y la trama (A). Las partes



(H) se tejen con los hilos, igualmente tensados, (E) y (F) más la trama (A). Finalmente, para la región central restante (I), los hilos (E) se mantienen en tensión, mientras que los (F) quedan flojos para que con el movimiento de los correspondientes li-
5. zos (J) se produzcan las anillas que determinan el rizado en una sola cara, tal como puede apreciarse en la Fig. 3.

El grado de tupidez de las urdimbres es prácticamente el mismo durante las pasadas, pues los sectores (D) contienen el mismo número de hilos que la suma de (E) y (F), con lo cual el teji-
10. do fabricado presenta una completa uniformidad.

Partiendo de la pieza fundamental descrita, con ella se obtienen las sábanas (1) y (2), Figs. 4 a 8 con las zonas (3) y (4), que rodean las regiones de rizo (5) y (6), respectivamente.

La pieza (1) es de mayor longitud a fin de admitir unos
15. estampados (7), que quedan situados en el embozo, y que, si conviene pueden hacerse extensivos al resto de la pieza. Mientras la pieza (2) se coloca en la parte inferior, la (1) se dispone sobre ella, de modo que el cuerpo de la persona se halla en contacto con las caras rizadas (5) y (6), tal como se indica en la
20. Fig. 8.

Las dimensiones de las partes rizadas (5) y (6) son prácticamente equivalentes a las de la cama, a los efectos de que toda la superficie útil posea rizo, con excepción de la zona prevista para la almohada.

Como se desprende de lo expuesto, la esencialidad de la in-
25. vención consiste en fabricar las sábanas, tanto la superior como la inferior, con una parte central rizada por una sola cara, parte que queda rodeada por sectores circundantes lisos de amplitud conveniente. De estos sectores, el que responde al embozo puede
30. recibir estampados apropiados. Estas sábanas se fabrican partiendo de dos tambores de urdimbre, con los hilos distribuidos en la



forma explicada para ejecutar los entrelazados con la trama correspondiente.

- Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de las sábanas fabricadas según el procedimiento, características de las máquinas empleadas y demás detalles de orden secundario que no afecten a su esencialidad.
- 5.

N O T A

R E I V I N D I C A C I O N E S

- Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:
- 10.
- 1ª.-Procedimiento para la fabricación de sábanas de nuevo tipo, que se caracteriza esencialmente por el hecho de que para llevar el mismo a la práctica se realiza el tejido partiendo de dos tambores de urdimbre cuyos hilos trabajan conjuntamente con la correspondiente trama, poseyendo uno de dichos tambores sus extremos ocupados por hilos muy tupidos, mientras que en la parte media figuran hilos con mayor separación, careciendo el restante tambor de hilos en los extremos y disponiendo en su parte central de hilo igualmente poco tupido, obteniéndose con el juego correspondiente de lizos y la combinación de estas dos urdimbres con la trama una pieza en la que las zonas laterales longitudinales son el resultado del entrecruzamiento del hilo tupido de urdimbre tensado con la trama, las dos partes restantes laterales son debidas al entrelazado de las dos zonas de hilo tensado y amplio de los dos tambores con la misma trama, y, finalmente, la parte central de la pieza se obtiene por las ligazones entre el hilo de urdimbre flojo de uno de los tambores con el hilo asimismo de urdimbre pero tensado del otro tambor y con la trama, posibilitando la falta de tensión de una de las urdimbres la formación, gracias a los oportunos lizos, de una pluralidad de anillas o superficie rizada que ocupa sólo una de las caras de la pieza o sábana, superficie que
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.



queda circundada por las lisas resultantes de la combinación de urdimbre con la trama.

- 2^a.-Procedimiento para la fabricación de sábanas de nuevo tipo, caracterizado por el hecho de que las sábanas propiamente dichas quedan determinadas por una pieza textil con zona central rizada, formándose con dos de tales piezas un juego de cama en el que la longitud de los componentes es distinta por corresponder uno a la sábana superior y el otro, a la inferior, lisas ambas totalmente por la cara externa, estando dimensionadas las zonas rizadas, que quedan enfrentadas en posición de uso, de modo que las mismas cubren toda la superficie útil de la cama y previéndose al estampar en el enbozo liso de la sábana correspondiente motivos decorativos adecuados.
5. 10.

- 3^a.-PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE SABANAS DE NUEVO TIPO.
- 15.

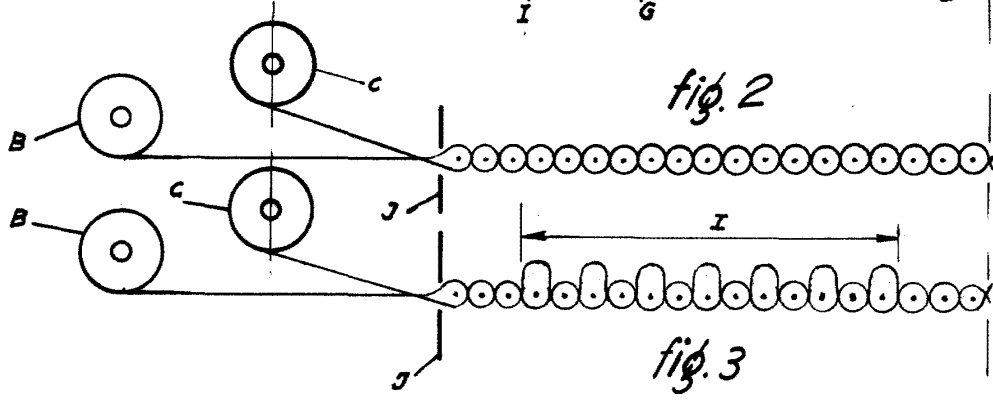
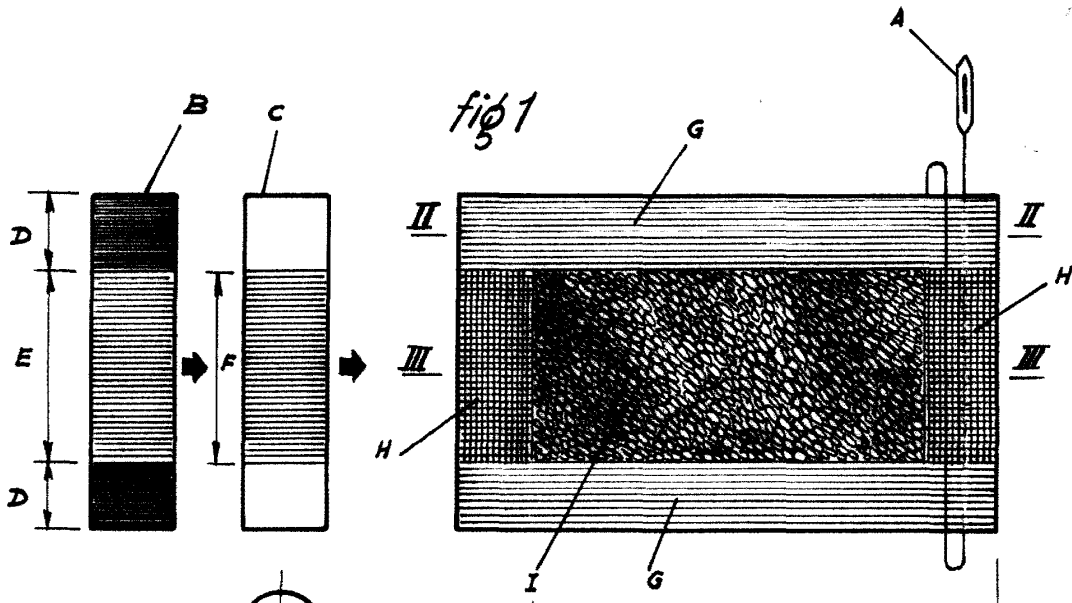
Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de cinco páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de dos hojas de dibujos aclarativos.

Madrid, 7 julio de 1956

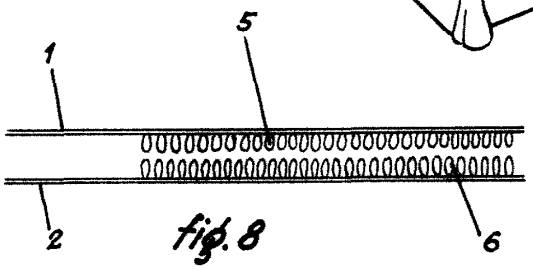
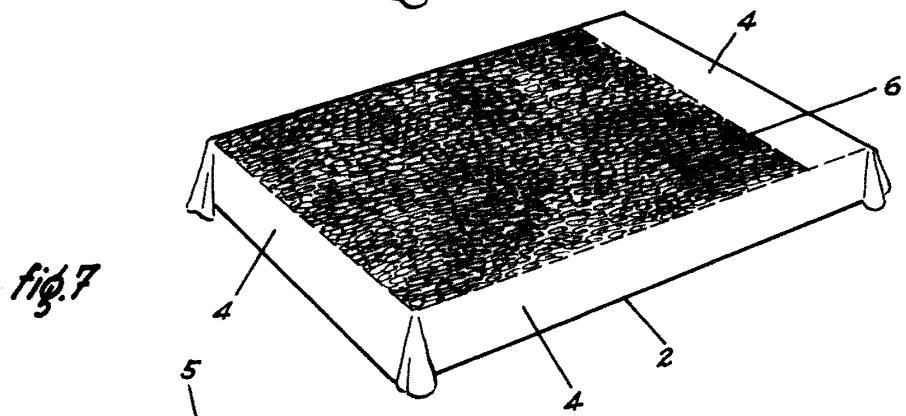
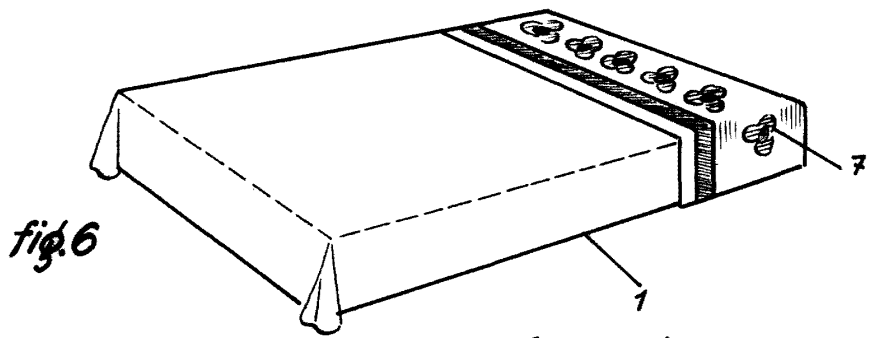
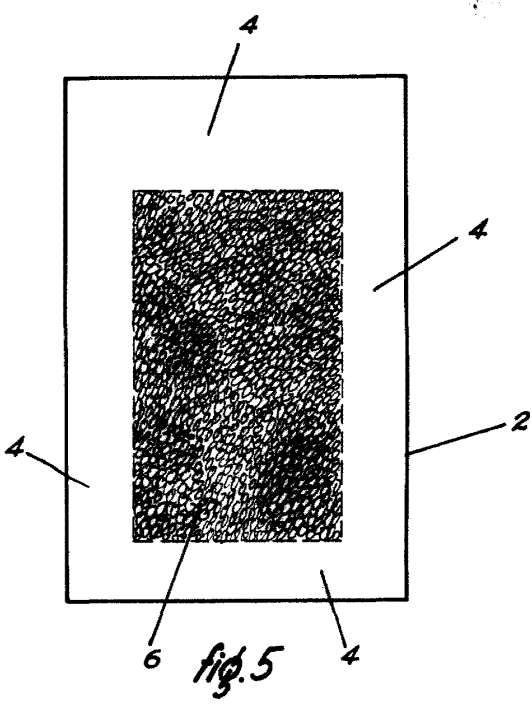
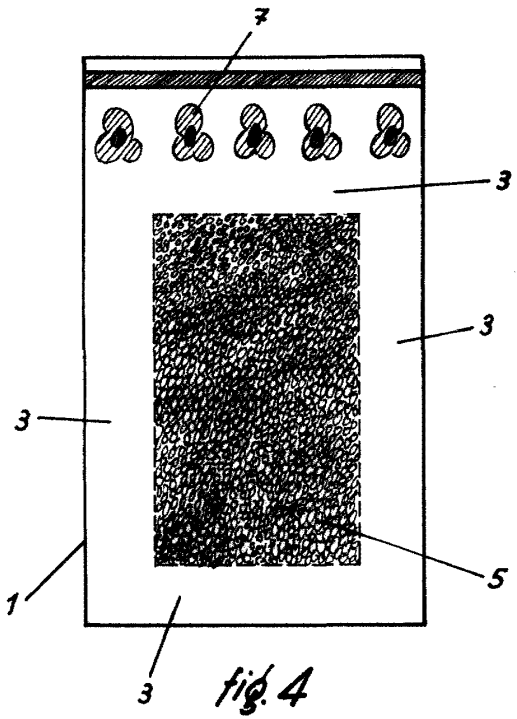
P. A.





Madrid 7 Julio 1956
P.A.

Escala reducida



Escala reducida

Madrid
P.A.

Julio 1956

[Handwritten signature]