



234167

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

por " PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONFECCION RAPIDA DE PRENDAS DE VESTIR CON EL DISPOSITIVO CORRESPONDIENTE ", a favor de Don Alberto de la HUERTA CASAGRAN, de nacionalidad española, residente en BARCELONA, Ronda de San Pablo, 3.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención realizada con éxito en el extranjero se refiere a perfeccionamientos en la confección rápida de prendas de vestir con el dispositivo correspondiente.

5. Existen muy variadas prendas de vestir y para trabajos mecánicos en las cuales no es indispensable una ejecución, como corresponde a prendas elegantes. En la actualidad se realizan a base de cosidos burdos, con hilos bastos, en confección en serie, pero que a pesar de resultar prendas baratas, no eliminan el corte y confección.

10. En la invención se ha logrado eliminar por completo lo que actualmente se conoce como corte y confección de pren-

234167



das, obteniéndose ahora según la invención por pegamento de los bordes, que antes necesitaban cosido y con la particularidad de poder realizar simultaneamente, el recortado de las piezas de la prenda y su pegado.

5. Para lograr tal fin, se parte de patrones en los que el delantero y espalda coincidan en su plano, con cuyos patrones se marcan los tejidos apilados en cierto número de estratos, y se incorporan en las zonas de borde que han de unirse, un material termosoldable, tal como una resina artificial, dispuesto ya sea por impregnación de los frentes a unir, ya por interposición de una banda de dicho material con la que se sopla circundando la zona a unir.

10. Se somete a la zona de contorno así preparada a un trabajo de presión y temperatura en forma continuada, para que, sin solución de continuidad resulten unidos ambos frentes, dando lugar a la prenda confeccionada. Utilizando una presión de unos 15 a 20 Kgs. cm^2 y temperaturas de 120-130° C.

15. En el trabajo indicado contribuye también un elemento cortador rodante sobre el tejido, al cual elemento va acoplado el prensador térmico que también rueda sobre los tejidos realizándose entonces simultáneamente la operación de corte y unión, para que en un solo recorrido del aparato de lugar a la prenda terminada.

20. Se comprende la gran utilidad y ventaja del procedimiento, pues gracias a él mediante poco gasto y con suma rapidez se pueden construir millares de prendas en muy poco tiempo.

25. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de
- 30.



234167

ejemplo.

En el dibujo:

la figura, muestra en alzado parcialmente el conjunto del aparato y dos telas a soldar y cortar.

5. Consiste el procedimiento en preparar las telas -1- y -2- y sucesivas en el apilamiento, mediante la interposición entre cada dos de ellas de una banda de material termosoldante -3-, trazando en el tejido el contorno -4- de la prenda y aplicando en la inmediación de este trazado, un aparato compuesto por un conjunto rodante sobre un eje -5- en el que se halla la rodeja-cuchilla -6- y el tambor de presión -7- en el que una banda -8- es térmica, y por su acción se hace entrar en estado de fusión soldante a la banda -3- que de esta manera forma un todo abarcando las fibras de ambas telas.
10. El aparato se aplica por rodamiento sobre la zona a soldar y como lleva vinculada la rodeja-cuchilla, ésta irá cortando el contorno de la prenda simultáneamente al pegado.
15. La invención dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.
- 20.



234167

N O T A

Describe el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado ni practicado en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Perfeccionamientos en la confección rápida de prendas de vestir con el dispositivo correspondiente, caracterizado esencialmente por el hecho de realizar la confección mediante soldadura de los bordes a unir operando sobre ellos bajo la acción y calor y por intermedio de un material termosoldante adecuadamente interpuesto en estos bordes, a cuyo fin se hace rodar sobre el contorno a soldar un elemento prensor que opera a presión de unos 15 a 20 Kgs. cm^2 suministra una temperatura de $120-130^{\circ}$ C., con los que resulta una unión soldada en forma continua que permite la confección total de la prenda en un solo recorrido del aparato sobre las zonas a unir.
10. 2. Perfeccionamientos según la anterior reivindicación, en el que el aparato mediante el cual se obtiene la soldadura de unión de las partes de la prenda sin solución de continuidad, consiste en un eje paralelo a la superficie de trabajo en el que se halla montado un tambor prensor cuya llanta es térmica, mientras que paralelamente a este tambor, lleva una cuchilla circular cuya misión es la de cortar el borde de la prenda al mismo tiempo que se realiza la soldadura de unión, para que en un apilamiento de tejidos se pueda cortar y confeccionar al mismo tiempo.
15. 3. Perfeccionamientos en la confección rápida de
- 20.
- 25.

234167



prendas de vestir con el dispositivo correspondiente.

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

5.

Madrid, a 11 de Marzo de 1957.

ALBERTO DE LA HUERTA CASAGRAN.

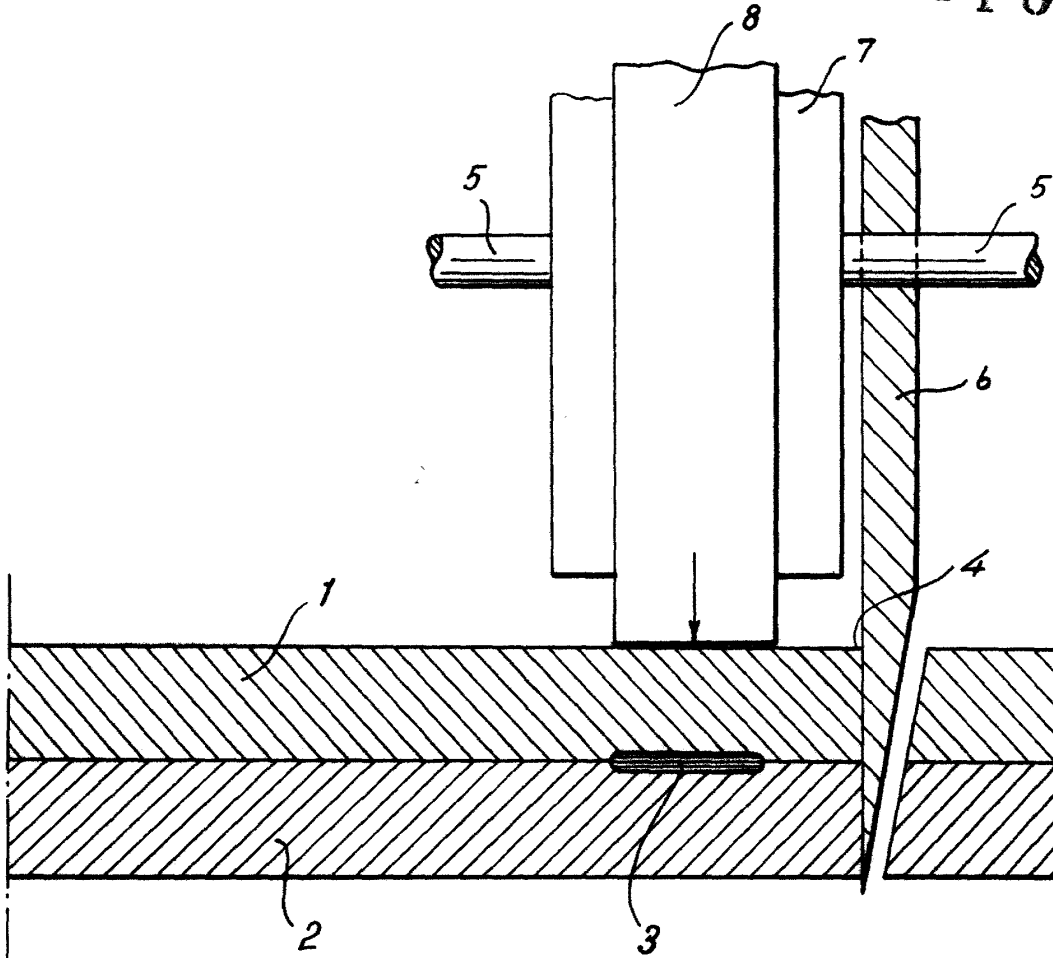
p. a.

Dn. Alberto de la Huerta Casagrán

Hoja única



11
234.67



Madrid, 11 MAR 1957
p.p. Jaime Isern