



245599

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

a favor de Don Juan SOLE ALBESA, de nacionalidad española residente en Igualada (Barcelona), calle Juan Llimona, 16, por "PROCEDIMIENTO PARA EL COSIDO LONGITUDINAL DE FAJAS ELASTICAS TUBULARES".

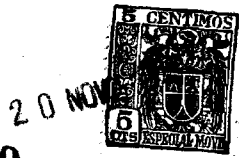
- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para el cosido longitudinal de fajas elásticas tubulares.

5. Particularmente es aplicable este procedimiento al cosido de fajas para niños de corta edad.

10. Hasta el presente dichas fajas elásticas tubulares, se cosían por sus bordes enfrentados y ulteriormente se reforzaba esta zona de unión, mediante la aplicación de una cinta resistente, Este sistema de refuerzo, aunque era efectivamente resistente, adolecía del defecto de que, al cubrir



245599

la zona cosida de la faja, resultaba una rigidez y abultamiento longitudinal que comprendía la citada zona de costura, produciendo las consecuentes molestias al niño que en esta tierna edad tiene su piel sumamente delicada.

5. Con el fin de que el refuerzo no perdiera su consistencia, y de que al propio tiempo se eliminaran estos inconvenientes de rigidez causante de molestias, se ha ideado el presente procedimiento que soluciona definitivamente esta cuestión.

10. Para ello se establece como medio reforzado un elemento longitudinal formado por la unión de tres cintas paralelamente y según su longitud, de las cuales, la central en más fina y menos recia que las laterales, ocupando dicha cinta central, en la aplicación del elemento reforzador,

15. precisamente la zona de unión de los bordes longitudinales de la faja, y encargándose a las cintas laterales, de gran resistencia, los efectos de refuerzo.

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 ejemplo, no limitativo del alcance del invento.

20. En los dibujos:

La figura 1 indica la pieza tejida elásticamente a partir de la cual se va a obtener la faja tubular.

25. La figura 2 muestra en detalle la disposición de las tres cintas que determinan el elemento reforzador,

La figura 3 representa el alzado la faja ya cosida por sus bordes longitudinales enfrentados,

20 NOV.



245599

la figura 4 manifiesta una primera fase en la aplicación del elemento reforzador en la zona de costura de la faja, y

5. la figura 5 indica en alzado la faja ya reforzada, por la aplicación completa del elemento reforzador.

10. La faja tubular a obtener se fabrica a partir de una pieza rectangular -1- de tejido elástico, en la que sus bordes laterales, -2- y -3- más cortos se enfrentan y se unen testa a testa según un cosido -4- adecuado, por ejemplo cruzado.

15. Aparte se obtiene el elemento reforzador -5-, resultante de la unión longitudinal y paralela de tres cintas -6-, -7- y -8-, de las que la dispuesta en el centro es de condición suave y fina, mientras que las laterales -6- y -8-, son más resistentes.

20. Este elemento de refuerzo se aplica a ambas caras de la faja, por encima de su zona de unión. Para ello se efectúa primeramente una fase (según figura 4) en la que dicho elemento, se aplica a la cara interna de la faja dejando uno de sus extremos -9- sobresaliente del borde -10- libre de la faja. A continuación se dobla el citado elemento reforzador -5- por el borde libre -11- de la faja, de manera que el extremos -12- de aquél llegue precisamente, por la cara externa de ésta, hasta el borde -10- de la misma, doblando entonces sobre dicho extremos -12- el otro extremo -9- del refuerzo (figura 5).

25. En esta cubrición de la zona de cosido -4- de la faja, la cinta fina -7- es la que cubre precisamente la an-

245599



chura de esta zona, quedando las cintas resistentes -6- y -8- al margen de dicha costura en donde se efectúa el cosido del elemento reforzador -5-.

5. En la primera fase de la aplicación de este elemento a la faja, según indica la figura 4, se efectúa un pespunte -13- que inmoviliza a la parte de elemento reforzador dispuesto en la cara interna de la faja para que en el cosido final, según costuras -13-, coincida, sobre dicha parte, la externa del mencionado elemento.-5-.

10. Cabe prever variaciones en el orden de realización de las fases del cosido y aplicación del refuerzo de unión pues igualmente cabría aplicar primeramente las cintas laterales -6- y -8- sobre los bordes interiores de la pieza de origen -1-. procediéndose después a formar el cosido de unión -4-, la aplicación de la cinta central -7- y ultimamente los dobleces extremos y cosidos finales por la cara exterior.

20. El proceso descrito en sus diversas variantes de aplicación representan una considerable mejora en la realización de prendas de este tipo, especialmente aplicables en los casos que requieran un tanto suave y sin puntos resistentes, tal como en las prendas destinadas a niños.

25. 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, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, fabricarse en cualquier forma y tamaño, con los medios y materiales más adecuados y con los tejidos más

245599



convenientes, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

5. 1. Procedimiento para el cosido longitudinal de fajas elásticas tubulares, que consiste esencialmente en unir por testa los bordes del tejido elástico que ha de constituir la faja mediante cosido entrecruzado de borde a borde, sobre cuya previa unión se superpone un elemento longitudinal compuesto que cubre a la referida unión por ambas caras de la faja y por doblado del elemento, el cual está formado por una cinta central de poco espesor y dos laterales simétricas respecto al eje de aquellos, las cuales son más resistentes, uniéndose por cosido longitudinal este elemento compuesto sobre los bordes de la pieza elástica en las proximidades de los mismos, también simétricamente respecto al eje de unión siendo este mismo elemento longitudinal compuesto el que cubre la referida unión por ambas caras de la faja, resultando la unión así formada de gran resistencia, con un mínimo de espesor.
- 10.
- 15.
20. 2. Procedimiento para el cosido longitudinal de fajas elásticas tubulares, según la reivindicación anterior que se caracteriza por el hecho de aplicar primeramente las

245599



5. cintas laterales de la unión por los bordes de la pieza de origen y por su cara interna, procediéndose despues a la unión de estos bornes y aplicación por la parte interior de la cinta central de unión y enlace, procediéndose despues a los dobleces y cosidos iguales que en la reivindicación anterior.

3. Procedimiento para el cosido longitudinal de fajas elásticas tubulares.

10. La presente memoria descriptiva consta de seis hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona a 19 de noviembre de 1958

Juan SOLÉ ALBESA

p.a.

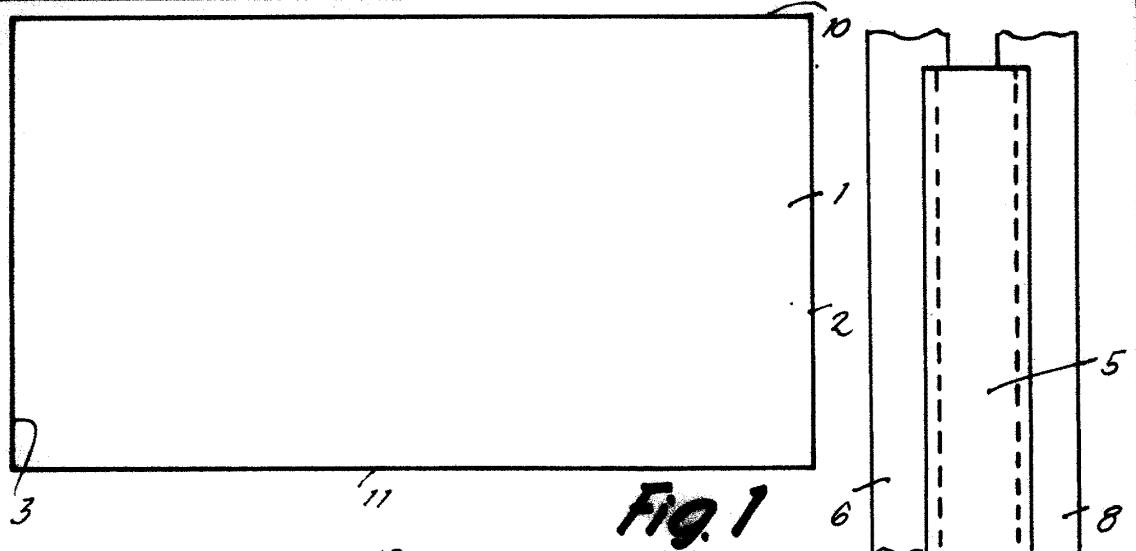


Fig. 1

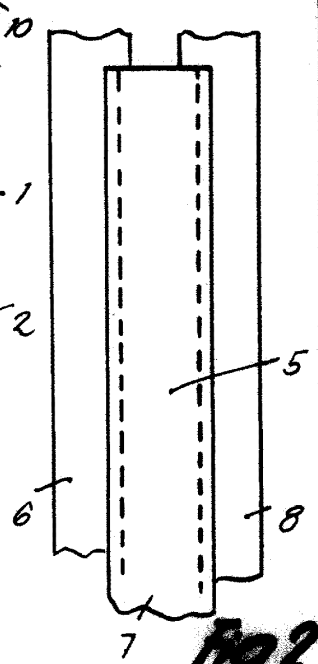


Fig. 2

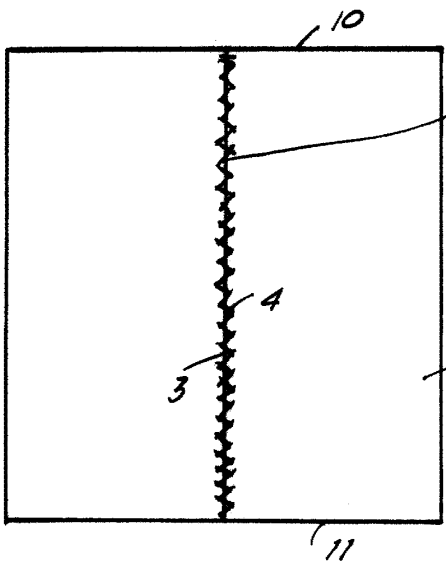


Fig. 3

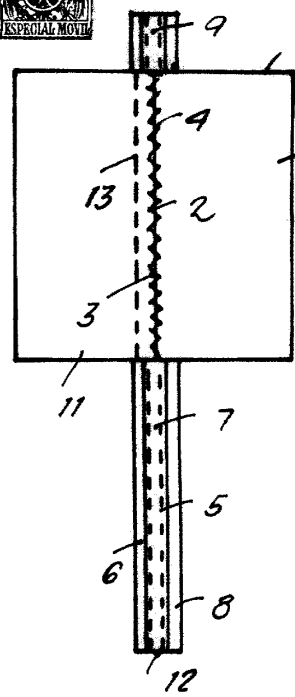


Fig. 4

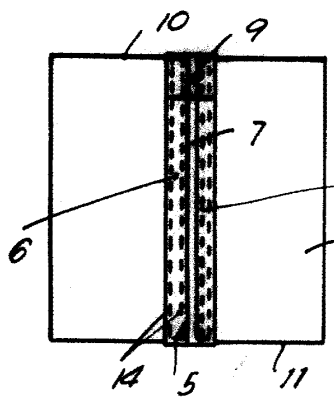


Fig. 5

Barcelona, 19 Noviembre 1958
Juan Sole' Albesa

p.a.