

AÑO 1958

Expediente núm. _____



246124

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE **INTRODUCCION**

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INTRODUCCION** por diez años, en España

a favor de

INDUSTRIAS SOMBRERERAS ESPAÑOLAS, S.A., de nacionalidad

española domiciliado en Sevilla

calle de Castellar, núm. 57

por:

UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR SOMBREROS "

Nº 11717

Agente Sr. **JOSE-JUAN MORGADES GRANER**



2 46124

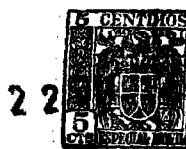
P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por diez años,

para todo el territorio español, sus colonias y protectorado, por "UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR SOMBREROS", cuyo privilegio se solicita a favor de la razón social INDUSTRIAS SOMBRERERAS ESPAÑOLAS, S.A., entidad española, domiciliada en Sevilla, calle Castellar, 57.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

La Patente de Introducción a que se refiere la presente Memoria, se refiere a un nuevo procedimiento para fabricar sombreros a partir de láminas planas elaboradas con fibras sintéticas de propiedades termoplásticas, afelpadas o tejidas entre sí, que modifica sustancialmente todo cuanto a este respecto se conoce en la actualidad en nuestra patria y que se conoce en los Estados Unidos de América del Norte, siendo explotado por diversas entidades de dicho país y de otras regio-



246124

nes.

5 Con el objeto de hacer notar la novedad del sistema que se preconiza en la presente solicitud, se recuerda que en España se usan diferentes sistemas, que son, salvo ligeras variantes, los que se expresan a continuación:

10 a) - Partiendo de un cono de fieltro de lana, pelo de conejo u otras fibras, que se somete a las operaciones de estirado de ala y copa, seguidas del entallado definitivo, mediante las cuales se da la forma característica al sombrero.

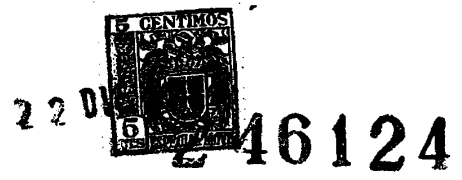
15 b) - Obteniendo directamente el sombrero con su forma de copa y ala por tejido manual o mecánico (mediante telares circulares) de fibras o filamentos adecuados, como son la paja natural y sintética, la rafia u otros.

 c) - Cosiendo trencillas o tiras de fieltro, paja etc. en espiral, dándoles simultáneamente la forma de copa y ala adecuadas.

20 d) - Mediante el cosido de diversas piezas de tela, de modo que quede completado el sombrero.

25 En todos casos se da a los sombreros entallados, que se denominan en la industria con el nombre de "cagcos", un planchado o prensado final para darles la medida y forma definitiva, que deberán tener para su venta.

 Sobre todos estos sistemas, el que constituye el objeto de la presente solicitud, presenta notorias ventajas ya que con él se parte directamente de un tejido o lámina plana, lo que simplifica extraordinariamente



el proceso de manufactura.

Para ello se aprovecha la propiedad termoplástica de las láminas o tejidos elaborados con fibras sintéticas diversas, tales como el "DYNEL", el "RHOVIL", "DACRON", "NYLON" y otras similares que les permite deformarse a temperaturas determinadas, variables según el tipo de fibra, adoptando la forma de un sombrero, de manera permanente, resistente al uso continuado.

Para cooperar a la facilidad de este trabajo, se da a los tejidos un ligamento adecuado que permita conservar la regularidad una vez deformado y adaptado a la figura del sombrero.

En líneas generales este procedimiento consiste en someter a la lámina o trozo de tejido a un prensado de ala, mediante un molde y un contramolde en forma de aro, habiendo sometido la lámina a un calentamiento previo, para que adquiera plasticidad, que puede también efectuarse simultáneamente con la operación de prensado de ala. A continuación se procede a estirarse la porción de lámina situada en la parte central del citado aro, haciendo ascender por su interior un molde con la forma de la copa, hasta la altura deseada, estando el citado molde de la copa calentado, para facilitar la operación de estiraje.

A continuación se da una descripción detallada de una realización práctica del procedimiento, ejecutada de acuerdo con los principios enunciados, la cual se da únicamente a título de ejemplo, como demostración



de que estas ideas básicas son realizables y, por lo tanto, sin carácter limitativo alguno.

5 1^a - Se corta el tejido en trozos rectangulares de tamaño adecuado, los cuales se sitúan en un horno o aparato adecuado para calentarlo hasta una temperatura que sin llegar al punto de fusión de la fibra, produzca en el tejido una plasticidad necesaria para su posterior moldeo. Como ejemplo la temperatura más adecuada para la fibra "DYNEL", es de 150° C, siendo necesario un tiempo de unos 12 segundos para que adquiera dicha condición de plasticidad.

10 2^a - Se sitúa el tejido, ya caliente, entre un molde y un contramolde en forma de aro, que tienen la figura exacta del ala del sombrero que se desee fabricar. Se aprietan ambos moldes para que quede prensada la porción de tejido correspondiente al ala citada.

15 3^a - Sin pérdida de tiempo se hace ascender por el espacio interior del aro de los moldes reseñados, una forma metálica que puede tener un sistema de calefacción que le mantenga a una temperatura adecuada, que en el ejemplo del "DYNEL" debe ser de unos 65 a 80° C. Con esta operación se logra estirar y deformar el tejido de manera regular y uniforme, de modo que se adapte a la forma exacta de la copa del sombrero que se desee fabricar, gracias a las indicadas propiedades termoplásticas del tejido a que nos referimos.

20 4^a - Una vez enfriado el sombrero formado, se puede someter a las normales operaciones de recorte del sobrante de ala, engomado, guarnecido y las que corres-



246124

pondan complementariamente al tipo de sombreros producidos.

5 En determinadas ocasiones y cuando se requiera una determinada forma de copa que exija porciones convexas, como son las nominadas "calas" o abolladuras convencionales, se situa un contramolde exterior que se ajuste a la forma del molde de copa en las porciones interesadas, entre las cuales queda prensado el tejido, que adopta la figura requerida.

10 Todo lo referido anteriormente se entiende guede ser realizado de manera similar, partiendo de un fieltro o lámina elaborados con fibras sintéticas o sustancias determinadas, con propiedades termoplásticas, que las hagan apropiadas para la obtención de sombreros por estirado y moldeo, precedidos o acompañados de calefacción a temperaturas adecuadas.

15 Descrito suficientemente en que consiste la presente Patente, así como la manera de realizarla prácticamente, debe hacerse constar que la misma es susceptible de modificaciones de detalle que no alteren su fundamento para lo cual se resume en la siguiente,

20 N O T A R E I V I N D I C A T O R I A

25 1ª - "UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR SOMBRES", caracterizado por realizarse dicha fabricación sometiendo una lámina de propiedades termoplásticas a un prensado de la zona que ha de ser el ala, empleando para ello un molde y contramolde anulares, para lo cual dicha lámina se somete a un calentamiento previo y en su caso simultáneo a la operación de prensado, con el



246124

5 fin de que la indicada lámina adquiriera plasticidad
y se procede a continuación al estiraje de la porción
de lámina situada en la parte central de la citada
parte anular prensada, desplazando axialmente por el
interior de dicha parte central un molde con la for-
ma de la copa, hasta la distancia axial deseada co-
rrespondiente a la profundidad de la copa y dicho
molde conformador de la copa está calentado con el
fin de facilitar la operación de moldeo de esta zona.

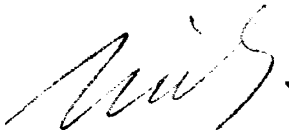
10 2º - UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR SOMBRE-
ROS.

15 Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado
en la Memoria descriptiva que antecede y que consta
de seis hojas escritas a máquina por una sola de sus
caras.

MADRID, 22 Diciembre 1.958

INDUSTRIAS SOMBRERERAS
ESPAÑOLAS, S.A.,

P.A.



Firmado: J. J. MORGADOS Y GRANER