

AÑO 1.959

Expediente núm.



246731

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INVENCIÓN por Veinte años, en España

a favor de D^{ca}. Maria Rodriguez Gómez

, de nacionalidad

Argentina domiciliado en Madrid

calle de Paseo Onésimo Redondo núm. 34

por: UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BOINAS DE SEÑORA

N^o 12539

Agente Sr. Díaz Ungría (Domingo)



348731

MEMORIA DESCRIPTIVA.

Correspondiente a una Patente de Invención, que se solicita por veinte años, para todo el Territorio Nacional y sus Colonias, a favor de Dñ^a. Maria Rodriguez Gómez, de nacionalidad Argentina, residente en Madrid, calle Onésimo Redondo núm 34, por:

UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BOINAS DE SEÑORA.

El presente registro de Patente de Invención, concierne como su enunciado indica, un procedimiento de fabricación de boinas para señora, de acuerdo con la descripción detallada que del mismo se realiza, debiendo interpretarse siempre éste concepto en su más amplio sentido y nunca en limitativo.

-5- El procedimiento cuyo registro se preconiza, consiste esencialmente en las siguientes fases:

PRIMERA.- Se inicia la labor (boina), con cualquier clase de lana y en cualquier colorido, como asimismo, una combinación adecuada de colores.

-10- SEGUNDA.- Se establecen noventa puntos como de origen, trabajando ocho agujas en punto de elástico, o sea un punto al derecho y un punto al revés y así las ocho agujas, indicadas, aumentan cuarenta y cinco puntos más al final del elástico, o sea un punto si y otro no.

El elástico constará aproximadamente de dos centímetros y medio de ancho y por la propiedad elástica del tejido, su longitud o contorno será adaptable a todas



-15- las cabezas de las usuarios.

TERCERA.- Continúa el tejido de punto al derecho y al revés hasta hacer treinta y dos agujas.

-20- CUARTA.- Para darle la forma adecuada a la boina, o sea al plato o parte superior de la misma, se disminuyen en la siguiente forma: tres puntos al derecho y al cuarto se cogen juntos; o sea con el que hace el quinto, y así hasta el final de la aguja, luego se hace una aguja al revés, otra al derecho y otra al revés, que serán tres agujas en total después de las disminuciones y de nuevo disminuir en la misma forma que la anterior, pero con la variante de que será al que hace tres puntos y luego se hacen tres agujas en la misma forma citada anteriormente.

-25- Para la debida identificación, se denominan agujas al cubrimiento total de la misma, o sea pasar los puntos todos, de una aguja a otra y volver a disminuir al que hace el segundo punto y hacer de nuevo tres agujas y volver a disminuir en todos los puntos, cojiendo de dos en dos hasta el final de la aguja y luego se hará una aguja al revés y en la del derecho disminuir en todos dobles, otra aguja al derecho y todos dobles en la siguiente y posteriormente trabajar con siete puntos que quedarán en la aguja de resulta de las disminuciones; cinco agujas del derecho y revés que se cerrarán todos o sea montando uno encima del otro.

-30- QUINTA.- Para la confección de la armadura exterior, se procede de la siguiente forma: Se cose el rabo de la boina por el revés del tejido y se dá luego la vuelta, extrayendo el rabito citado para el exterior de la prenda y una vez colocado en el derecho de la boina, se unirán los dos bordes por medio de una costura tejida en forma de zurcido, efectuando de esta manera la unión completa de los bordes con lo que la prenda forma un solo conjunto, siendo dicho zurcido establecido en forma invisible.

-40- SEXTA.- Para la confección del tejido del forro adaptable a todas las medidas, se inicia echando en la aguja ochenta puntos y en la aguja siguiente, se aumentan cuarenta puntos más, que se harán en uno sí y uno no, continuando el tejido trabajando todo al derecho hasta hacer treinta y seis o cuarenta agujas indistintamente y el proceso de disminución o forma del plato será exactamente igual que para el tejido exterior.

-45- La unión del forro será la usual y el proceso de unión del forro al teji-

246731

23



do exterior será igualmente la corriente y uniéndolo el forro a la prenda exterior únicamente al final del elástico del tejido o sea al comienzo del tejido de derecho y reves a centímetro y medio del borde de la boina.

-50- La lana podrá ser cardada o bien de angora, angorina o cualquier lana de pelo o lana corriente.

La confección podrá ser manual o mecánica.

El colorido de lana del forro, que será de dos cabos, irá en consonancia con el del tejido exterior de la boina.

-55- Para mejor comprensión de este objeto, se adjunta a la presente memoria descriptiva una hoja de planos en la que a título de ejemplo se representan las fases constructivas de este procedimiento.

Descrita suficientemente la naturaleza de la invención y la forma de llevarse a la práctica, se hace constar expresamente que cualquier modificación que se introduzca en la misma, se considerará incluida dentro de esta protección en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

NOTA

=====

Por último, se declaran de novedad y propia invención, las siguientes:

REIVINDICACIONES

=====

-65- 1ª.- Un procedimiento de fabricación de boinas de señora, caracterizado esencialmente porque la labor, se inicia con cualquier clase de lana, angora o angorina y en cualquier colorido o combinación adecuada de colores, estableciéndose noventa puntos como de origen, trabajando ocho agujas en punto de elástico o sea un punto al derecho y otro al revés y así las ocho agujas indicadas aumentan cuarenta y cinco puntos más al final del elástico o sea un punto sí y otro no, constando el elástico de las dimensiones convenientes y por la propiedad elástica del tejido, su longitud o contorno será adaptable a la cabeza del usuario, continuando el tejido de punto al derecho y al revés hasta hacer treinta y dos agujas.

-70- 2ª.- Un procedimiento de fabricación de boinas de señora según la anterior reivindicación caracterizado porque para la forma adecuada a la boina o plato, se disminuyen tres puntos al derecho y al cuarto se cogen juntos o sea, con el correspondiente al quinto, y así hasta el final de la aguja, luego se hace una aguja al revés, otr



-80- al derecho y otra nuevamente al revés, que serán en total tres agujas despues de las disminuciones y de nuevo reducir en la misma forma que la anterior, pero con la variante de que será al que hace tres puntos, y luego se hacen tres agujas más en esta forma, denominando para la debida identificación, aguja, al cubrimiento total de la misma o sea pasar los puntos, todos de una aguja a otra y volver a disminuir al que hace el segundo punto y hacer de nuevo tres agujas y disminuyendo en todos los puntos, cojiendo de dos en dos hasta el final de la aguja y luego -85- se hará una aguja al revés y en la del derecho disminuir en todos dobles, otra aguja al derecho y todos dobles en la siguiente y posteriormente trabajar con siete puntos que quedarán en la aguja de resultas de las disminuciones, cinco agujas del derecho y revés que se cerrarán todos o sea montando uno encima del otro.

-90- 3ª.- Un procedimiento de fabricación de boinas de señora, segun las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque para la confección de la armadura exterior, se cose el rabo propiamente dicho de la boina por el revés del tejido y se dá luego la vuelta, extrayéndo el rabito citado para el exterior de la prenda y una vez colocado en el exterior de la misma, se unirán los dos bordes por medio de una costura tejida en forma de zurcido, efectuandose de esta manera -95- la unión completa de los bordes con lo que la prenda forma un solo conjunto, siendo dicho zurcido establecido en forma invisible.

-100- 4ª.- Un procedimiento de fabricación de boinas de señora, segun las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque para la confección del tejido del forro adaptable a todas las medidas, se inicia echando en la aguja ochenta puntos y en la aguja siguiente, se aumentan cuarenta puntos más, que se harán en uno si, y uno no, continuando el tejido trabajando todo el derecho hasta hacer treinta y seis o cuarenta agujas indistintamente y el proceso de disminución o forma del plato será exástamente igual que para el tejido anterior, siéndo la unión del forro la usual y el proceso de unión del forro al tejido exterior será -105- la corriente y uniéndo el forro a la prenda exterior unicamente al final del elástico del tejido, o sea al comienzo del tejido de derecho y revés, a la distancia más conveniente del borde de la boina, pudiéndo realizarse esta confección manual o mecanicamente.

5ª.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BOINAS DE SENORA.

Todo ello tal y como se describe en el cuerpo de esta memoria, se rei

246731



vindica en su nota y se representa a titulo de ejemplo en la adjunta hoja de planos.

Esta memoria consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

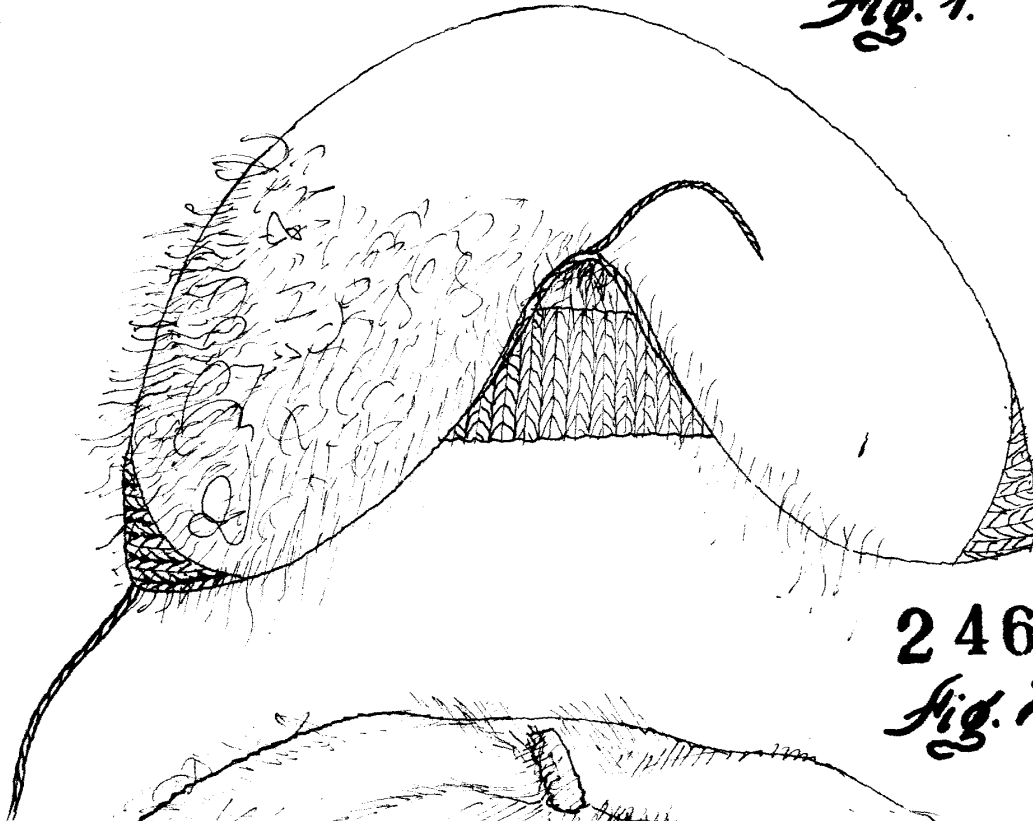
Madrid- 23 ENE. 1959

El Agente

Diego Star *Star*
P.P.

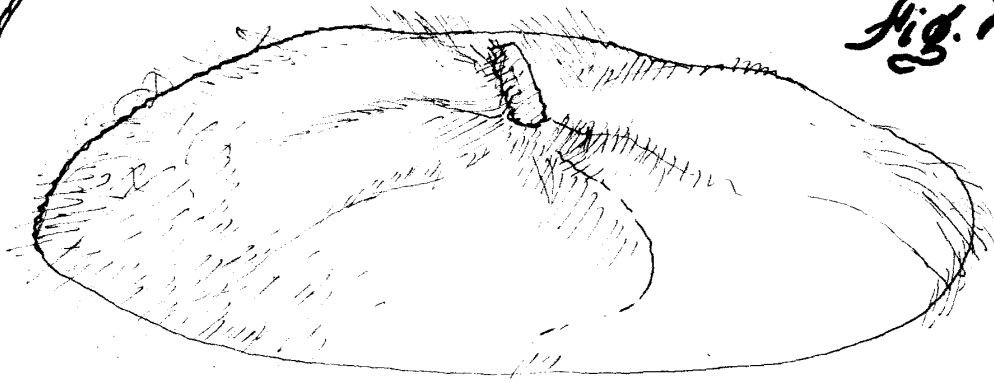


Fig. 1.



246731

Fig. 2.



Escala variable

Madrid-23-Enero-1.959

El Agente
Rodrigo José López
R.R.

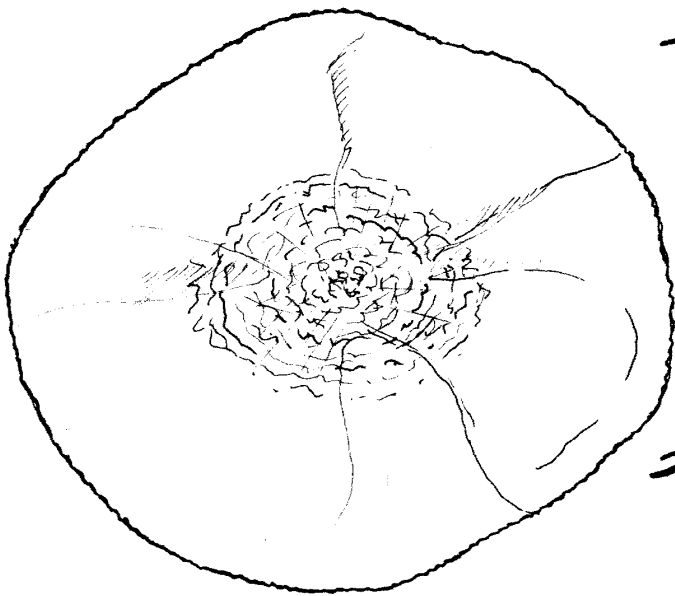


Fig. 3.