

AÑO .....

Expediente núm. ....



248631

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

248631

**PATENTE DE** ..... **INVENCION** .....

## MEMORIA DESCRIPTIVA

*que se acompaña a la solicitud de*

una **PATENTE DE INVENCION** ..... por **veinte años**, en España

*a favor de*

**Don José LLEBOT CAÑELLAS** ..... de nacionalidad  
.....  
**española** ..... domiciliado en **Barcelona**  
.....  
calle de **Camelias** ..... núm. **23**

*por:*

« **NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION, EN FORMA CONTINUA,  
DE BALLENAS RECUBIERTAS DE MATERIAL INOXIDABLE** » .....

Nº 13374

Agente Sr. **ARICHA** .....



18 A

248631

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente al registro de Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Don José LEBOT CAMELLAS, residente en Barcelona, calle Camelias, nº 23

5.

p o r

"NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION, EN FORMA CONTINUA, DE BALLENAS RECUBIERTAS DE MATERIAL INOXIDABLE"

Hoy día la fabricación de ballenas para corsés, recubiertas de material inoxidable, se efectúa de la siguiente manera:

10.

Bien, por procedimiento electrolíticos; bien por recubrimiento, por inmersión de la ballena dentro de un baño de una materia protectora, tal como un polímero o un elastóme-

13 ABR



248631

ro licuado.

5. Como resultado de ello, es que las ballenas, en primer lugar, no se obtienen en forma continua, sino, que el rollo de fleje, se debe cortar a unas medidas previamente determinadas y luego someterlas al baño o proceso electrolítico oportuno.

10. En segundo lugar esta materia protectora, dispuesta en la forma aludida, queda unida a la lámina de acero, en forma irregular, lo que además de presentar un acabado defectuoso el mismo es antiestético.

15. Por otra parte, el proceso de fabricación es lento. Y asimismo, al ser confeccionadas las ballenas en medidas "standard" obliga a los industriales corseteros a tener un depósito de ballenas de todas las medidas, lo que según el ritmo de trabajo, puede ocasionar que en un momento dado no se tengan en el almacén, aquellas medidas que se precisan inmediatamente para la entrega de encargos urgentes.

20. Y por último, hay medidas especiales de corsés, en que las ballenas así fabricadas, resultan cortas o largas, quedando la confección final un tanto defectuosa por no tener aquellas medidas precisas.

25. Pues, bien, todos los inconvenientes apuntados se suprimen, con el procedimiento objeto de la presente solicitud, por cuanto la protección del fleje de acero, se realiza en forma continua a medida que se desenrolla el aludido fleje, que una vez recubierto con la protección oportuna, vuelve a ser arrollado para su envío. en tal forma, a los industriales corseteros.

30. A continuación se describe un caso de realización práctica, del nuevo procedimiento, acompañándose de una hoja de dibujos, en los que en,

La figura 1, se representa, en forma esquemática la



formación, continua, de las ballenas, según el nuevo procedi-  
miento.

5. En la figura 2, es un detalle de la ballena entrando en una hilera, con el recubrimiento pegado en una de sus caras, pero no envuelta la ballena, y saliendo de la hilera ya terminada el proceso de recubrimiento, y

En la figura 3, es un detalle a mayor escala de la ballena obtenida.

10. Consiste la invención en partir de rollos de fleje metálico, (1) la punta del cual fleje, es estirado por rodillos de estiraje.

15. Debajo del rollo de fleje metálico, se dispone otro (2) de material flexible, provisto en una de sus caras, de material autoadherente, tal como acetato de celulosa. La cara pegante de la cinta arrollada, se sitúa inmediatamente debajo del fleje, sin tocarse entre sí, hasta que un rodillo de apriete (3) empuja la cinta celulósica contra la cara inferior de la cinta de fleje, uniendo las dos cintas, por autopegamento, formando una sóla, con aletas flexibles (4) y (5) a ambos lados del fleje (1), al ser más ancha la cinta flexible (2) que la de acero (1).

20. El cuerpo obtenido se hace pasar por una hilera troncocónica (6), que obliga a las dos alas (4) y (5) a elevarse y plegarse sobre la cara superior del fleje (1), quedando solapadas las aludidas alas, sobre la cara superior del fleje (1), saliendo así de la hilera (6), y vuelta a arrollar sobre sí misma el fleje recubierto, constituyendo entonces  
25. la ballena (figura 3) en forma continua, que es como se entrega al industrial corsetero para que el mismo corte, a la  
30. medida las ballenas requeridas.

La cinta flexible llevará leyendas constitutivas de

13 ABR.

248631



marcas, dibujos o colores, incluso ornamentales constituyen do calados o puntillas a fin de disimular las varillas en prendas caladas.

5. Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

N O T A

10. Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

15. 1ª.- Nuevo procedimiento para la fabricación, en forma continua, de ballenas recubiertas de material inoxidable, caracterizado por el hecho de fabricar, en forma continua, dichas ballenas, en virtud de disponer debajo del rollo de fleje metálico constitutivo de la ballena, otro rollo de cinta flexible, adhesiva, tal como la de acetato de celulosa, provista en una de sus caras del pegamento por contacto, la
20. cual está dirigida hacia la cara inferior del fleje, mientras que en el lomo de la cinta adhesiva, figurarán cuando se desee marcas, dibujos u otras ornamentaciones, incluso imitando a puntillas, blondas o calados a fin de disimular las varillas en prendas caladas; los extremos de cuales ro-
25. llos son estirados poniendo en contacto la cara autoadherente de la cinta con la inferior del fleje, formando un solo cuerpo, las dos cintas, mientras que la flexible, sus laterales, por ser más ancha que la del fleje, sobresalen del mismo, a manera de alas, haciendo pasar las dos cintas unidas

13 ABR



248631

entre sí, por el interior de una hilera troncocónica, que obliga a las alas a elevarse y abatirse sobre la cara superior del fleje, recubriéndola al solaparse ambas alas al unirse, saliendo de la hilera la ballena ya formada, la cual se arrolla para venderla en rollos a los industriales corseteros, que las cortarán a las medidas que precisen.

2ª.- NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION, EN FORMA CONTINUA, DE BALLENAS RECUBIERTAS DE MATERIAL INOXIDABLE.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de cinco hojas foliadas y escritas por una sola cara, acompañada de hoja de dibujos.

Madrid, a 18 de Abril de mil novecientos cincuenta y nueve.

P.A.,

Antonio Alicha

P. P.

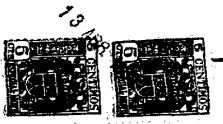


Fig. 3

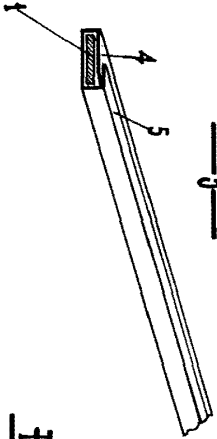


Fig. 1

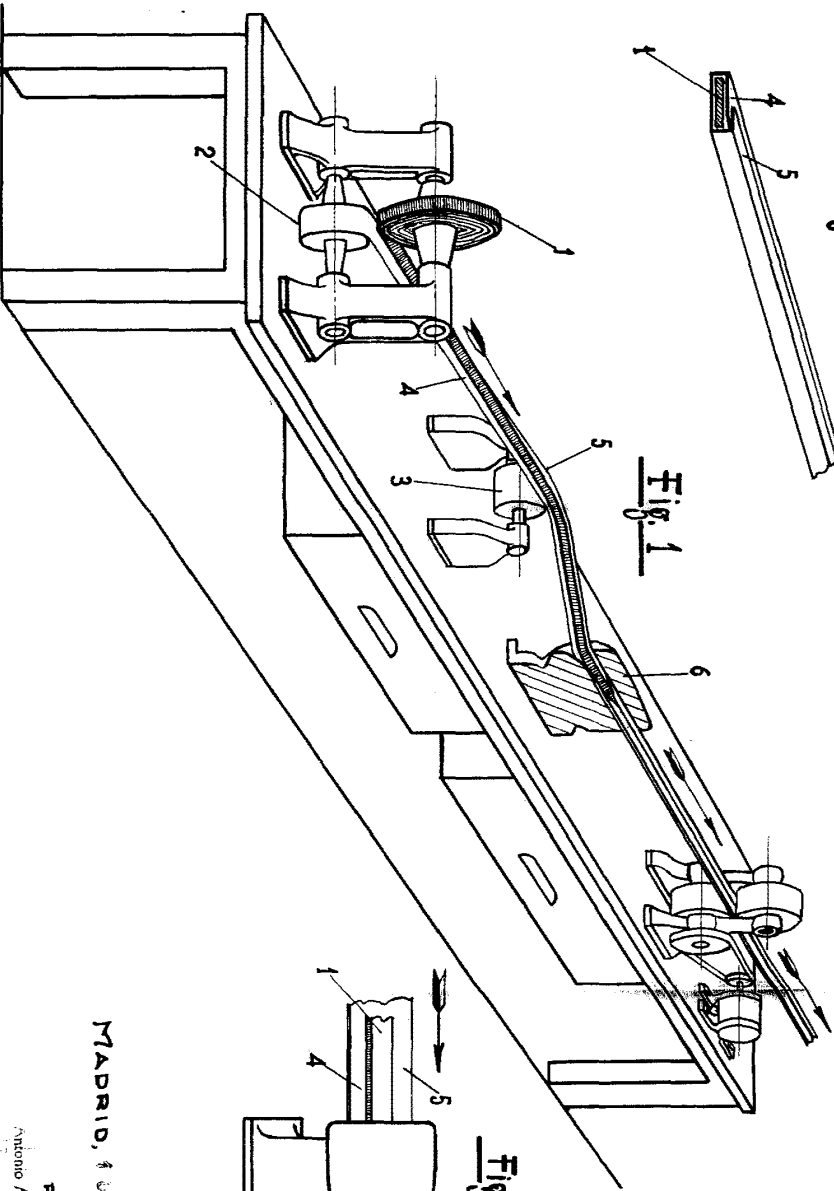
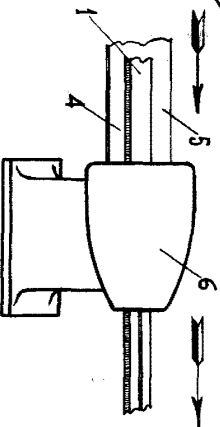


Fig. 2



MADRID, 10 ABRIL DE 1959

P. A.

Antonio Archa

P. A.

ESCALA VARIABLE