

252885



252885

Etablissements Tarwil, Société Anonyme, de nacionalidad francesa, residentes en París (Francia) calle D'Orsel, 9, solicitan registrar una patente de introducción, por 10 años, - para España y sus Colonias, que se refiere a: "SISTEMA DE FABRICACION DE ARMADURAS METALICAS, ESPECIALES PARA SOSTENES Y APLICACIONES ANALOGAS".-

- - - - -

La presente solicitud de Patente de Introducción tiene - por objeto dar a conocer, en nuestro país, un sistema de fabricación de armaduras metálicas tensoras aplicables especialmente en corsetería.- Uno de los fines de la invención es crear una
5 nueva armadura para sostenes, que presenta una rigidez muy elevada, al propio tiempo que tiene una flexibilidad apreciable, que le permite adaptarse intimamente a la forma del torax de la usuaria, sin peligro de causar molestias ni daño.-

Otra finalidad del invento estriba en que la armadura puede ser fijada al interior, o sobre los bordes de las cazoletas
10 de los sostenes, sin que forme un abultamiento notable, perjudicial a la estética del sostén.-

De acuerdo con la invención, la armadura está constituida por una cinta metálica plana, la cual es doblada y conformada
15 de manera que pueda ser montada en el interior, o sobre los bordes de las cazoletas de un sostén, de forma que la armadura se apoye contra la caja torácica de la usuaria, por uno de sus lados mayores.-



20 Para fabricar la nueva armadura se parte de una cinta me-
tálica, o de un alambre laminado y aplanado y se procede a la
conformación mecánica de la armadura en sucesivas fases, para
darle la forma y dotarla de curvaturas y torsiones parciales -
que son precisas para que se adapte perfectamente al torax, ha-
biéndose estudiado las curvas de adaptación, de modo que la re-
25 sultante sea de perfecta concepción anatómica, y que se han -
tenido en cuenta, para cada sector, las peculiaridades morfo-
lógicas de cada zona del cuerpo a la cual queda adosado uno de
los planos mayores del fleje constitutivo de la armadura.-

30 Las ventajas derivadas del uso de la armadura, fabricada -
según la patente que se solicita, quedarán de manifiesto en el
transcurso de la presente descripción.-

35 En los dibujos adjuntos, que constituyen parte integrante
de la presente memoria, se dan a conocer varias realizaciones -
del objeto de la invención, representadas, a título de ejemplo,
no limitativo.-

Dichos dibujos muestran:

La Figura 1 es un alzado frontal de una armadura para sos-
tenes, fabricada según la invención.-

40 La Figura 2 es una sección, a mayor escala, a través de
la línea II-II, de la Fig. 1.-

La Figura 3 es un alzado, mostrando una variante de reali-
zación de la armadura representada en la Figura 1.-

45 La Figura 4 es un alzado, igualmente frontal, de una arma-
dura, denominada separadora, empleada igualmente en la confec-
ción de sostenes.-

La Figura 5, muestra en forma esquemática una de las fases
de fabricación de la armadura, para someter a la cinta metálica
a las torsiones adecuadas.-

252885



50 La Figura 6, representa, vista en perspectiva, otra realización de la nueva armadura para sostenes, según un contorno especial y curvaturas adecuadas para cada sector.-

La Figura 7, muestra un ejemplo de aplicación a la armadura a los senos, con perfecta adaptación a las curvas anatómicas.-

55 La armadura, especial para sostenes, representada en los dibujos adjuntos, está esencialmente constituida por un herraje -1- fabricada a partir de una cinta metálica plana.- Dicha cinta es doblada y curvada de modo que adopte la forma de la parte inferior y de los costados laterales de las dos cazole-
60 tas. (no representadas), de un sostén equipado con dicha armadura. En su parte media, la armadura presenta un segmento -2-, cuya longitud se elige de manera que separe las dos partes - curvas -3- y -4- de la armadura, dejándolas a una distancia - correspondiente a la separación normal que deben tener las ca-
65 zoletas del sostén.- Las dos extremidades de la armadura están unidas por cualquier medio conveniente, por ejemplo mediante soldadura, a unas conteras -5- y -6-, cuyas extremidades forman unos ojetes -7- y -8-, destinados a facilitar la fijación de la armadura sobre el tejido del sostén.-

70 Tal como se demuestra gráficamente y a escala ampliada en la Figura 2, la cinta metálica empleada para la fabricación de la armadura, está constituida por un fleje plano -9-, el cual es doblado, sometido a torsión y conformado de modo que se apoye contra la caja torácica de la usuaria, por una de sus caras mayores, por ejemplo el lado -10-.

75 En la Figura 3, la armadura, siempre designada por -1-, está particularmente destinada a ser empleada en la confección de sostenes desprovistos de tirantes.- Dicha armadura es doblada de manera que sus partes curvas -3- y -4- se apoyan sobre la

252885



80 parte superior del busto mientras que las conteras -7- -8- quedan emplazadas sobre los costados y por debajo de los senos.- Como en el ejemplo precedente, la armadura está constituida por una cinta metálica que se apoya contra el cuerpo, por una de sus caras mayores planas.-

85 En la Figura 4, la armadura es del tipo denominada separador y está principalmente destinada a mantener las dos cazoletas del sostén convenientemente separadas.-

En la Fig.5 se expresa gráficamente una de las fases del sistema de fabricación de esta nueva armadura para sostenes, -
90 cuyo proceso pasamos a detallar seguidamente.-

Primeramente se procede a cortar el alambre a la longitud predeterminada, según la forma y dimensiones de la armadura a configurar y seguidamente se fija, por su parte media, para proceder, mediante un mecanismo adecuado, al doblado y formación de la horquilla de dos ramas -3- -4-, con un puente -2- de separación entre ambas y cuyas caras frontales de dichas ramas son planas.-

Si el puente de separación requiere, según el tipo de armadura, una configuración particular, que no es factible obtener directamente en la primera operación (como es el caso de las Figs. 5 y 6 de los dibujos de referencia) se procede a la fijación de dicho puente, y por la acción de una palanca, combinada con los medios conformadores de las curvaturas, debidamente guiados, se imprime a la parte del fleje que forma el
100 puente -2-, la definitiva configuración, para que enlace con las dos ramas principales -3- -4- de la armadura, a través de las curvas de unión -2'- 2"- correspondientes.-

En la siguiente operación se aprisiona el puente ya conformado, entre dos piezas, guías o mordazas -M-, las cuales -
105 girando en sentido contrario, según indican las flechas -a- y
110



y -b- de Fig.1, producen una torsión a la salida de las curvas de enlace -2'- -2"-, que inicia la conveniente divergencia de las dos ramas -3- -4- de la horquilla, situándolas en otro plano, con ligera inclinación distinta a la del puente -2-.

115 Luego se aprisionan los extremos libres de ambas ramas -3- -4- de la horquilla, entre sendas guías, piezas o mordazas y por giro de estas en sentido contrario (tal como indican las flechas -c y -d- de Fig.5) se provoca un inicio de torsión de dichas ramas hacia el exterior.-

120 Seguidamente se procede a someter las ramas -3- -4- a una operación de curvado, mediante plantillos y aparatos adecuados, quedando así conformadas las curvas de los senos.-

Según se detalla, a título de ejemplo, por la ejecución representada en la Fig.6 y caso práctico de la Fig.7, el puente
125 separador -2-, se prolonga en sentido ascendente formando dos ramos secundarios -3'-4'-, que terminan en las curvas de enlace -2'- -2"-, estableciendo una estructura central de refuerzo, cuya curvatura se adapta a la configuración anatómica del torax, en la zona comprendida entre los senos, siguiendo luego
130 las ramas curvadas -3- -4-, que se acoplan a la forma de los senos, para que puedan apoyarse sobre dichas curvaturas, que ofrecen la cara plana mayor del fleje, con una inclinación de concavidad adecuada a la configuración de las cazoletas de los sostenes, determinada por la torsión, en sentido contrario, dada
135 anteriormente a los extremos libres de las ramas -3- -4-.

Las conteras terminales pueden ser metálicas y de diferentes formas y fijadas bajo presión, por aplastamiento o por soldadura. También podrán fabricarse en material plástico, estando perforados o no sus extremos, o bien adelgazados y conformados
140 según los medios habituales.-

El conjunto de la armadura, que es directamente adaptada

252885



dentro de las cazoletas del sostén, puede estar recubierta, total o parcialmente, de una capa o vaina de materia plástica, - para evitar su oxidación.-

145

La armadura de sección plana, fabricada según la invención, es irrompible, sin que sea necesario prever un refuerzo en su parte media, como sucede cuando se trata de armaduras de alambre, de sección circular.-

150

Además, dicha armadura plana puede ser realizada, con igual solidez y rigidez, con una sección metálica más reducida, lo que la hace más ligera y flexible.-

155

Por último, es posible ensartar sobre dicha armadura plana, sin refuerzos sobresalientes, una envolvente o funda de materia muy fina, por ejemplo cubiertas trenzadas o tejidas con filamentos muy delgados e inextensibles.-

160

La invención no queda limitada a los ejemplos de realización descritos y representados en detalle, pudiendo introducirse diversas modificaciones, sin apartarse por ello del ámbito de la invención. También podrán efectuarse otras operaciones, durante el proceso de fabricación, según los casos concretos de ejecución, formas y modelos especiales de armaduras, particularmente en lo que concierne a las curvaturas y operaciones de doblado y torsión o alabeo del fleje, o tira metálica plana empleada para fabricarlas y por consiguiente, podrá alterarse el orden de dichas operaciones, sin modificar, por ello, el sistema, ni el resultado final, que es una armadura de conformación anatómica.-

165

170

Para dar cumplimiento a lo dispuesto en el Artículo 70 del vigente Estatuto sobre la Propiedad Industrial, se hace constar, como fuente informativa, que el sistema de armaduras metálicas, especialmente fabricadas a base de una cinta metálica plana, para sostenes y aplicaciones similares, ha sido explotado y paten-

252885



175 tado en Francia, hace más de un año, bajo el nº 1.084.069 por la sociedad Etablissements TARWIL, residentes en París (Francia), calle D'Orsel, 9.

180 La Patente de Introducción por: "SISTEMA DE FABRICACION DE ARMADURAS METALICAS, ESPECIALES PARA SOSTENES Y APLICACIONES - ANALOGAS", cuyo privilegio de explotación en España y sus Colonias, se solicita por un periodo de 10 años, recaerá sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,

R E I V I N D I C A C I O N E S

185 1ª.- "SISTEMA DE FABRICACION DE ARMADURAS METALICAS, ESPECIALES PARA SOSTENES Y APLICACIONES ANALOGAS" caracterizado por el hecho de que se parte de una cinta metálica plana, o de un alambre previamente laminado y aplanado, y después de cortarlo a trozos de longitud conveniente, se procede a la conformación de la armadura, en sucesivas fases de doblado, torsión antagónica parcial y curvatura, u otras operaciones que sean precisas para que la forma dada a la armadura sea de concepción anatómica y se adapte perfectamente a las peculiaridades morfológicas de cada zona del torax o parte del cuerpo a la cual queda adosado uno de los planos mayores del fleje metálico constitutivo de la armadura, la cual es montada en el interior o sobre los bordes de las cazoletas de los sostenes, en la posición adecuada para su perfecto apoyo y adaptación.-

195 2ª.- "SISTEMA DE FABRICACION DE ARMADURAS METALICAS, ESPECIALES PARA SOSTENES Y APLICACIONES ANALOGAS" según la 1ª reivindicación, caracterizado por el hecho de que la armadura presenta, en su parte media, un segmento cuya configuración varía según 200 los casos, el cual actúa de puente separador entre las dos partes curvas de la armadura, estableciendo una distancia correspondiente a la separación que normalmente deben tener las cazoletas del sostén.-

252885



7 OCT

205 3ª.- "SISTEMA DE FABRICACION DE ARMADURAS METALICAS, ESPECIAL-
 TES PARA SOSTENES Y APLICACIONES ANALOGAS" según las reivindica-
 ciones precedentes, caracterizado por el hecho de que los ex-
 tremos libres de la armadura estan rematados por unas conteras
 terminales, perforadas o no, que permiten la fijación de la ar-
 madura sobre el tejido que constituye las cazoletas del sostén.-

210 4ª.- "SISTEMA DE FABRICACION DE ARMADURAS METALICAS, ESPECIAL-
 TES PARA SOSTENES Y APLICACIONES ANALOGAS" según las reivindica-
 ciones que anteceden, caracterizado por el hecho de que la ar-
 madura esté recubierta, total o parcialmente, con una capa de
 materia plástica, o por una funda de tejido fino e inextensible.-

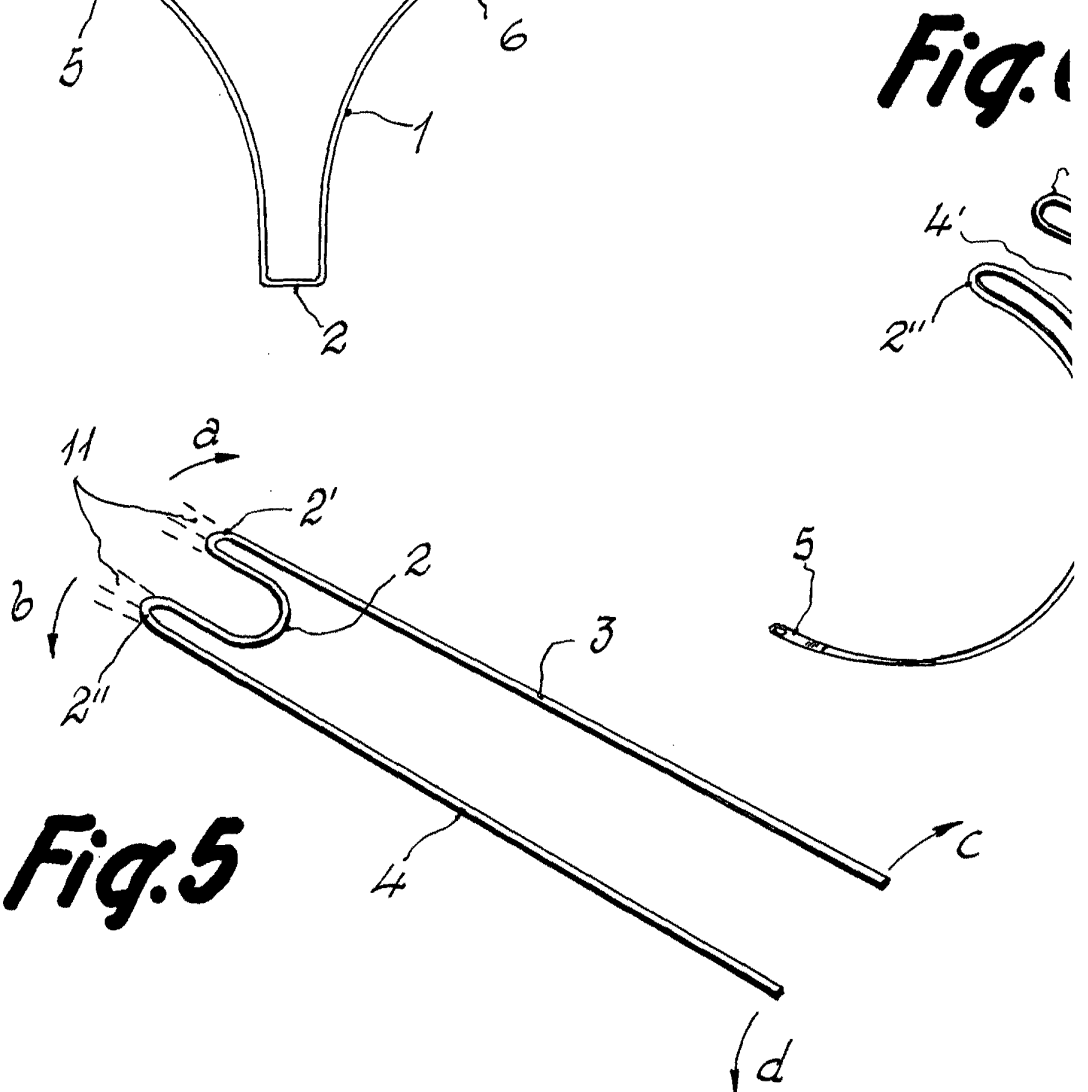
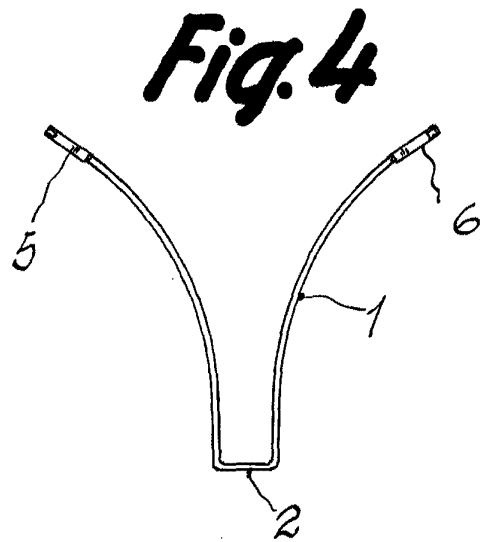
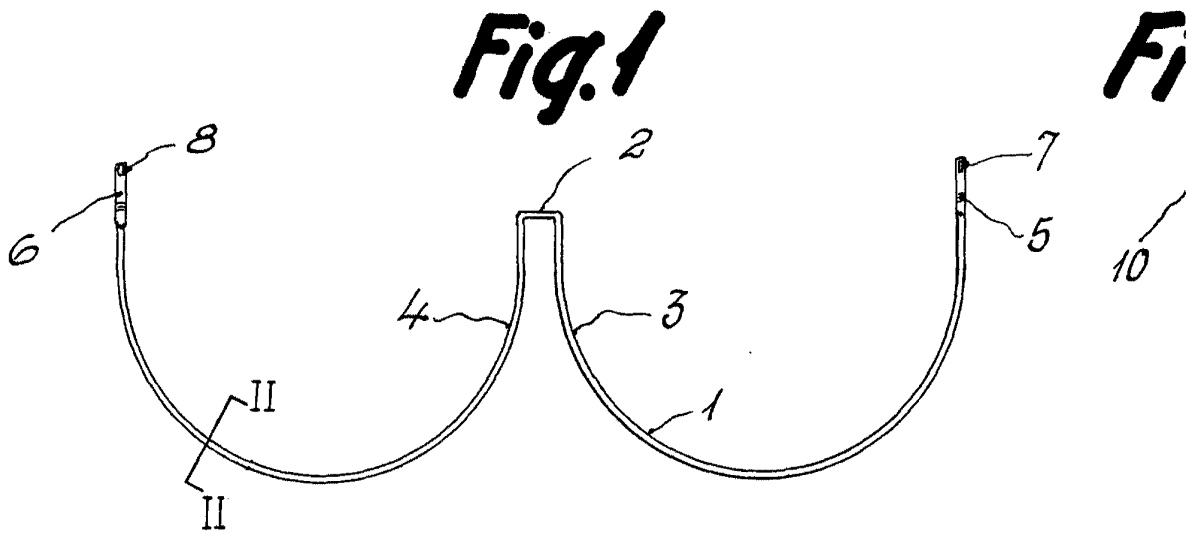
215 5ª.- "SISTEMA DE FABRICACION DE ARMADURAS METALICAS, ESPECIAL-
 TES PARA SOSTENES Y APLICACIONES ANALOGAS". Tal como se ha des-
 crito y demostrado en los dibujos adjuntos.-

Consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una
 sola cara.-

Barcelona a 7 de Octubre de 1959.-

P.A. de Etablissements Tarwill, Société Anonyme.-

JUAN B. RENTER RIDAURA



252885

Fig. 3

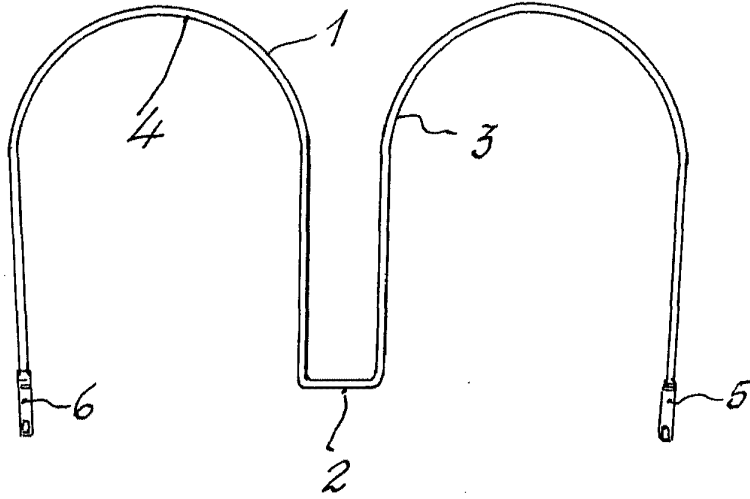
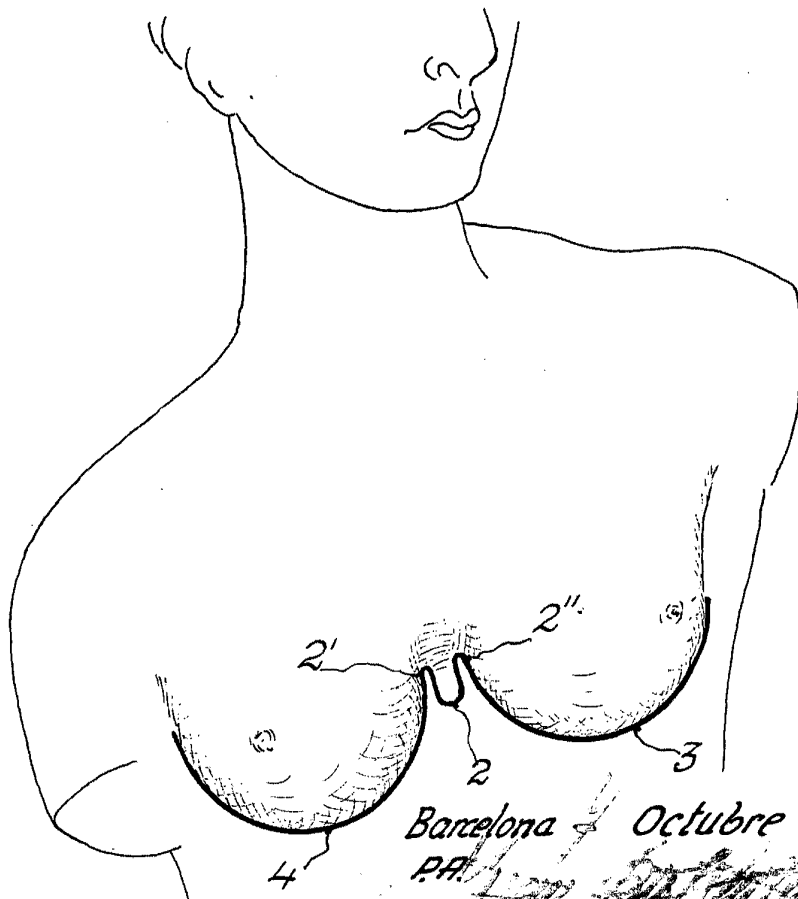


Fig. 7



Barcelona Octubre 1959

P.A. Juan B. Renter Ridaura