

7 OCT

252886

D. Guillermo Ros Bonnet, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Castillejos, 386, solicita registrar una Patente de Invención, por 20 años, para España y sus Colonias, que se refiere a "SISTEMA DE CONFECCION AUTOMATICA DE CINTAS OJETERAS, PARA EL RAMO DEL VESTIDO, CORSETERIA Y APLICACIONES SIMILARES".-

- - - - -

El objeto de la presente solicitud de patente de invención lo constituye un nuevo sistema de confección automática de cintas ojeteras del tipo constituido por grupos de ojeteras, solidarios de una cinta soporte, convenientemente doblada por sus bordes y sobre si misma cosida por pespuntos laterales - que forman un conjunto adecuado para el abrochado gradual de tirantes y otras partes del ramo del vestido y de la corsetería, introduciendo, en dichos ojeteras, un gancho o corchete, - unido o incorporado a una cinta, tirante u otra parte de la prenda que se desea abrochar.-

El sistema de confección se basa en la coordinación de un conjunto de elementos que, convenientemente dispuestos en línea y combinados para efectuar sucesivas operaciones, ejecutan, por sistema mecánico y automático la serie de manipulaciones que hasta ahora venian efectuándose de modo casi - exclusivamente manual para confeccionar las cintas ojeteras, a que nos hemos referido al inicio de este preámbulo.-

En los dibujos adjuntos, que constituyen parte integrante de la presente memoria descriptiva, se representa, a título

252886



20 lo de ejemplo, un esquema ilustrativo de la disposición de elementos que intervienen en la confección automática de la cinta ojetera.-

Dichos dibujos muestran:

25 Fig.1. Esquema general del conjunto de la instalación, para la confección de la cinta ojetera.-

Fig.2. Detalle de la fase de formación del doblado de los bordes de la cinta, una vez incorporados a la misma los grupos de ojeteras correspondientes.-

30 Fig.3. Vista en perspectiva del conjunto de la cinta ya confeccionada.-

Haciendo referencia a los citados dibujos y esquema, pasamos a describir los principales elementos que intervienen en el sistema, detallando el ciclo de operaciones a realizar, para lograr la confección automática de cintas ojeteras, listas para ser aplicadas a determinadas partes del vestido, sostén u otra clase de prendas a las cuales se aplica.-

35 Tal como se demuestra por el esquema de Fig.1, la cinta -1- que se emplea para confeccionar la llamada cinta ojetera, va montada en una bobina alimentadora -1'- y entra horizontalmente en el primer dispositivo, donde se efectúa el clavado de los ojeteras, sobre aquella porción de cinta que ha de quedar accesible al final de la confección.-

40 Sobre la cinta -1-, antes de iniciar el clavado de los ojeteras, se superpone otra cinta -2-, de refuerzo, de menor ancho que aquella, la cual procede de otra bobina alimentadora -2'-, convenientemente dispuesta para que ambas queden acopladas paralelamente dentro del dispositivo de clavado de los ojeteras.-

45 La cinta -2- constituye una entretela o refuerzo, para garantizar la perfecta unión entre los ojeteras y la cinta ojetera.-

50



Los ojetes -3- se disponen en una tolva -4-, que está do-
tada de un agitador -5-, que asegura la correcta entrada de los
ojetes en el canal de salida, que los dirige hacia el plano -
horizontal, formado entre las dos cintas -1- -2- superpuestas.-

55 Los ojetes -3- al ser agitados dentro de la tolva -4-, -
pasan por el canal -6-, que al efecto tiene una trayectoria -
curva, para que al desembocar del mismo, caigan sobre la cinta
en correcta posición, para proceder luego al clavado automáti-
co de los mismos.-

60 El clavado se realiza mediante unos punzones de perfora-
ción y clavado -7-, que actúan de abajo hacia arriba, en sen-
tido de la flecha -a- del dibujo (véase Fig.1), y con la cola-
boración de unos prensos -8-, que actuando en sentido con-
trario, tal como indica la flecha -b- del mismo esquema, ase-
guran un perfecto centraje y remachado de los ojetes -3-, que
65 quedan así incorporados a la cinta -1- y a la de refuerzo -2-.

Una vez realizada esta primera operación, la cinta, si-
guiendo su trayectoria de avance por arrastre, pasa a la boqui-
lla -9- de formación de los dobladillos laterales, la cual se
70 muestra, en detalle, por la perspectiva de la Fig.2.-

Dicha boquilla, que es de perfil curvo, tiene sus bocas
de entrada y salida formando un ángulo de 90°. La boca de en-
trada -9'- tiene un ancho algo superior al de la cinta -1- y
se reduce para formar el canal de salida que está determinado
75 por dos pestañas paralelas -9"- dobladas sobre si misma, las
cuales establecen la guía para la formación de los dobladillos
laterales -d-, a ambos lados longitudinales de la cinta prin-
cipal -1-.

El paso de la cinta por la boquilla de formación -9-, es
80 favorecido por la acción de un par de rodillos de arrastre -10-,
que obligan a que la cinta atraviese la citada boquilla, a una

252886



velocidad igual a la que tiene la cinta, antes de entrar en dicha estrangulación.-

85 Hasta este momento se ha procedido a la formación de una tira de cinta contínua con espacios intermedios libres, alternados con otros, simétricamente distanciados, en los que se han clavado, en línea, los ojetes -3-, para el abrochado del gancho o corchete.-

90 Teniendo en cuenta que la cinta ojetera, una vez confeccionada, ha de tener la configuración representada por la perspectiva de Fig.3, es necesario que dichos fragmentos de cinta, dotada de porciones con ojetes, que alternan con otros espacios libres, sean doblados sobre si mismos, para formar el pliegue, que permite rebatir la porción de cinta que lleva los
95 ojetes, sobre la que no los lleva y luego separar, por corte, el conjunto así formado, del resto de la cinta contínua.-

Estas operaciones se ejecutan de la siguiente forma:

100 Perpendicularmente al trayecto de descenso vertical de la cinta, a la salida de los rodillos de arrastre -10-, se ha dispuesto una pieza -11- que actúa de plegador y que se desplaza, con movimiento alternativo de vaivén, en sentido horizontal - (tal como indican las flechas -c-c'- del esquema que estamos describiendo).-

105 Dicha pieza -11-, al empujar perpendicularmente la cinta, la obliga a retroceder en sentido horizontal, sobre la pequeña plataforma de arrastre -13-, que luego ha de conducirla hacia la máquina de coser -14-.

110 Una vez formado el pliegue que da a la cinta la forma representada por la perspectiva de la Fig.3, se produce la separación de la fracción de cinta así doblada, por medio del corte, realizado por el acercamiento convergente de los filos de dos cuchillas -12-, dispuestas en un plano vertical y por lo tanto

252886



perpendiculares al fragmento de cinta plegada.-

115 Una vez separado el trozo de la cinta doblada -1-, es -
arrastrado hacia la máquina de coser -14-, que es de dos agujas
situadas a la distancia adecuada, para poder realizar, simulta-
neamente, el doble pespunte -p-, que une las dos mitades de la
cinta plegada a través de los dobladillos marginales -d-, obte-
nidos al pasar la cinta a través de la boquilla -9-.

120 Después de realizados los pespuntos marginales, la cinta
quede cerrada por sus bordes longitudinales y se obtiene el re-
sultado industrial representado gráficamente por la perspectiva
de Fig.3. Los ojetes -3- resultan accesibles por la parte ex-
terna, para dar lugar a la penetración de los ganchos o cor-
chetes, que efectúan el abrochado sobre la referida cinta oje-
tera.-

130 Naturalmente que la disposición y combinación de los di-
ferentes elementos que intervienen en la confección automática
de la cinta ojetera, descrita en la presente memoria, podrán -
variar, dentro de los límites del invento, siempre que se eje-
cute el ciclo de operaciones que comprende el proceso de fabri-
cación, que constituye el sistema que se patenta.-

135 La patente de invención, por: "SISTEMA DE CONFECCION AUTO-
MATICA DE CINTAS OJETERAS, PARA EL RAMO DEL VESTIDO, CORSETERIA
Y APLICACIONES SIMILARES", cuyo privilegio de explotación en
España y sus Colonias, se solicita por un periodo de 20 años,
deberá recaer sobre las particularidades, que se concretan en
las siguientes,

REIVINDICACIONES

140 1ª.- "SISTEMA DE CONFECCION AUTOMATICA DE CINTAS OJETERAS, PARA
EL RAMO DEL VESTIDO, CORSETERIA Y APLICACIONES SIMILARES" ca-
racterizado por el hecho de que a la cinta principal, proceden-
te de una bobina alimentadora, se acopla otra cinta de refuerzo,

252886



145

de menor ancho, que se le superpone, entrando ambas paralela-
mente en el dispositivo donde se realiza el clavado simultáneo
de los ojeteras, que quedan fijados en línea, sobre aquella por-
ción de cinta que ha de resultar accesible al final de la con-
fección de la cinta ojetera.-

150

2ª.- "SISTEMA DE CONFECCION AUTOMATICA DE CINTAS OJETERAS, PARA
EL RAMO DEL VESTIDO, CORSETERIA Y APLICACIONES SIMILARES" se-
gún la 1ª reivindicación, caracterizado por el hecho de que los
ojeteras se disponen en una tolva, dotada de un agitador, que ase-
gura su correcta entrada en un canal de salida, de trayectoria
curva, que dirige los ojeteras hacia el plano horizontal, forma-
do entre las dos cintas superpuestas, cayendo sobre las mismas
en correcta posición, para proceder al clavado simultáneo y au-
tomático de los mismos, que se realiza mediante unos punzones
de perforación y clavado, que actuan en sentido ascendente y
colaboran con unos prensos descendentes.-

155

160

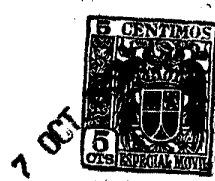
3ª.- "SISTEMA DE CONFECCION AUTOMATICA DE CINTAS OJETERAS, PARA
EL RAMO DEL VESTIDO, CORSETERIA Y APLICACIONES SIMILARES" según
las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado por el hecho de que
las dos cintas, con los ojeteras ya clavados, siguen la trayecto-
ria de avance, por arrastre mediante un par de rodillos, pasando
por la boquilla curva, de formación de los dobladillos margina-
les de la cinta principal, entrando por su boca más ancha, que
se reduce para formar el canal de salida, que está determinado
por dos pestañas paralelas, que establecen la guía para la for-
mación de los citados dobladillos longitudinales, a ambos lados
de dicha cinta principal.-

165

170

4ª.- "SISTEMA DE CONFECCION AUTOMATICA DE CINTAS OJETERAS, PARA
EL RAMO DEL VESTIDO, CORSETERIA Y APLICACIONES SIMILARES" según
las reivindicaciones 1ª, 2ª y 3ª, caracterizado por el hecho de
que la cinta continúa, que presenta espacios intermedios libres,

252886



175 alternados con porciones simetricamente distanciadas, dotadas de los ojeteras clavados en línea, es doblada sobre si misma, para formar el pliegue que permite rebatir la porción que lleva los ojeteras, sobre el espacio libre contiguo, realizándose dicha operación por el empuje perpendicular sobre la cinta, de una pieza

180 que actúa de plegador, la cual se desplaza con movimiento alternativo de vaivén en sentido horizontal, depositando la cinta sobre una pequeña plataforma de arrastre, pero siendo antes separada la porción de cinta plegada de la tira continúa, por corte realizado en virtud del acercamiento convergente de dos cuchillas, dispuestas en un plano vertical.-

185

5ª.- "SISTEMA DE CONFECCION AUTOMATICA DE CINTAS OJETERAS, PARA EL RAMO DEL VESTIDO, CORSETERIA Y APLICACIONES SIMILARES" según las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho de que la porción de cinta plegada y cortada, es conducida hacia la

190 máquina de coser, que es de dos agujas, situadas a la distancia adecuada para poder realizar, simultaneamente, el doble respunte longitudinal, que une las dos mitades de la cinta plegada, a través de los dobladillos marginales, quedando así confeccionada la cinta ojetera.-

195 6ª.- "SISTEMA DE CONFECCION AUTOMATICA DE CINTAS OJETERAS, PARA EL RAMO DEL VESTIDO, CORSETERIA Y APLICACIONES SIMILARES". Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.-

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

Barcelona a 7 de Octubre de 1959.-

P.A. de Dn. Guillermo Ros Bonnet.-

JUAN B. RENTER RIDAURA

Fig.1

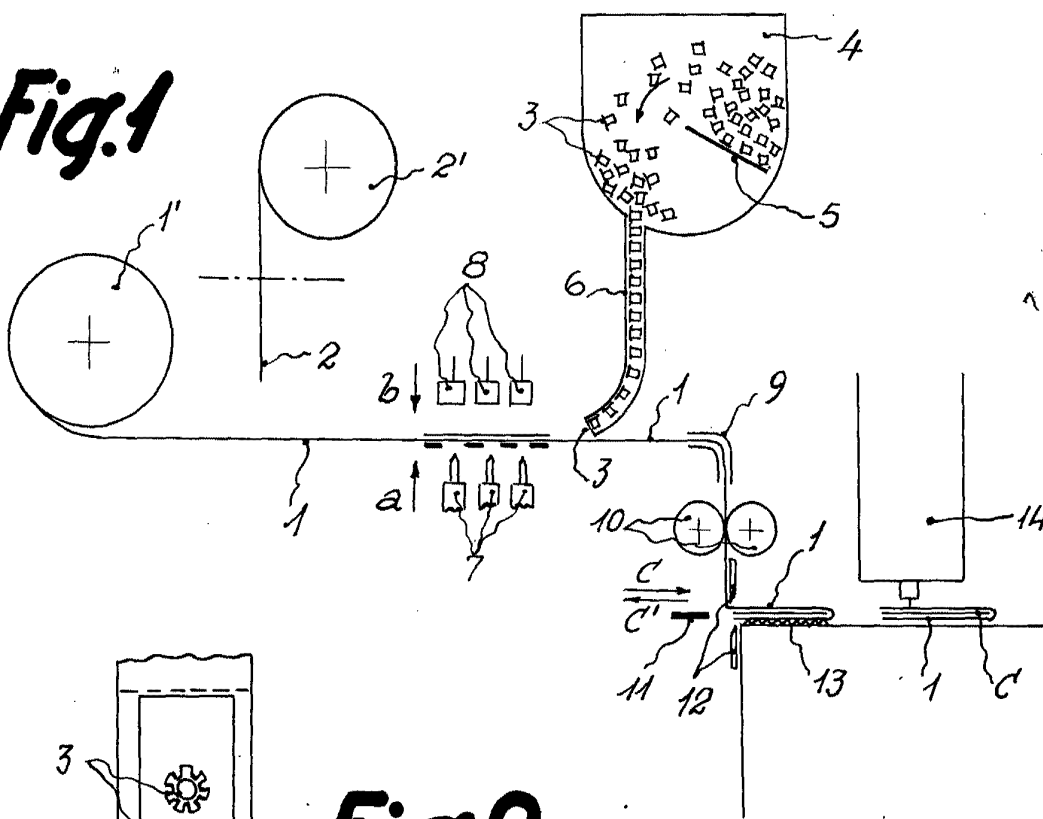


Fig.2

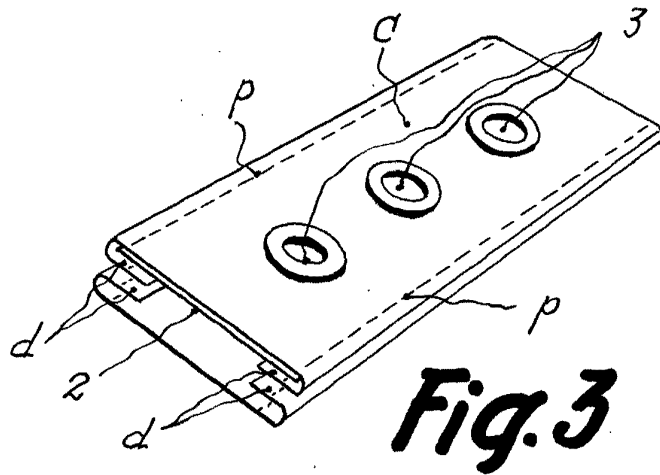
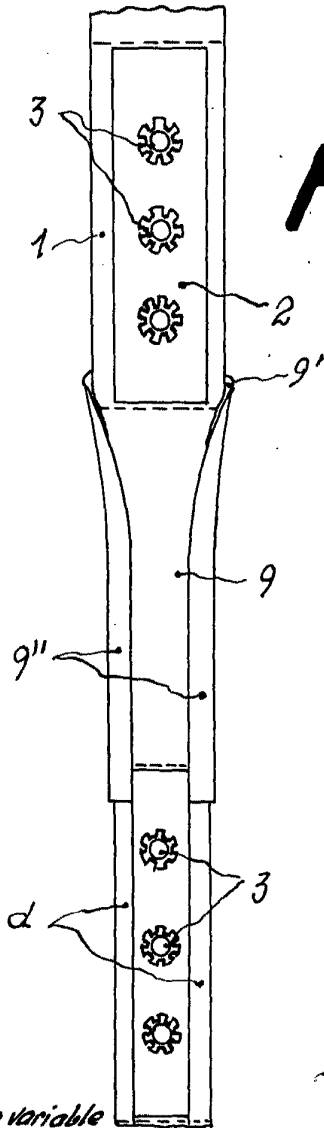


Fig.3

Escala variable

Barcelona 7 Octubre 1959
 P.A. Juan B. Renter Ridauro