

253759



253759

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a

la solicitud de

una PATENTE de INTRODUCCION por DIEZ AÑOS en ESPAÑA, a favor de DOÑA ASUNCION CIRERA CARDO, española, domiciliada en Barcelona, Rambla de Cataluña nº 129,

por

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE MEDIAS PARA SEÑORA"

FUENTE DE ORIGEN: Se ejecuta en EE.UU. y corresponde a la Patente nº 2.825.215.

—ooCoo—ooOoo—



253759

5.- Este invento se refiere a mejoras en la fabricación de medias para señora y su finalidad es fabricar medias con el pié más perfeccionado y proporcionar un nuevo método para la fabricación de tales medias. La finalidad del invento es especialmente el suministro de medias con la parte del talón y la de la puntera comparadamente delgadas o "finas" sin costuras visibles.

10.- Actualmente están de moda ciertos tipos de zapatos de señora con talón y puntera abiertos que dejan el talón y la punta de la media descubiertas y visibles. Hasta ahora las medias de señora no han sido satisfactorias y particularmente aptas para llevarse con este tipo de zapatos porque su aspecto en dichas partes no era satisfactorio. Por ejemplo, las medias menguadas tienen costuras a lo largo y alrededor del talón y debajo del pié y de la punta, las costuras resultando así visibles cuando la media está puesta. Asimismo

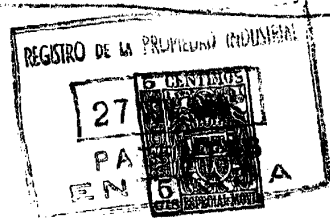
15.- las medias sin costura necesitan una operación de remallado para cerrar la abertura de la punta cuyo resultado es una costura visible. En las medias circulares es necesario utilizar un hilo de nylon relativamente grueso en la parte de la punta, para obtener un tejido bastante fuerte a fin de facilitar la operación de remallado y reducir

20.- su coste y también en la parte del talón se ha utilizado un hilo más fuerte para aumentar la duración y para dar un aspecto simétrico al pié en su totalidad, Los tipos de medias mencionados no han sido aptos para llevarlos con zapatos de talón y puntera abiertos por motivo de las costuras visibles y el tejido relativamente grueso del talón y de la punta.

25.-

30.- El objeto principal de este invento es proporcionar medias de señora más perfeccionadas que tengan talones y punteras delgados y sin costuras visibles. Otro objeto del mismo es fabricar medias con la parte del pié cerrada por costura antes que se le haya dado forma. Es objeto también de este invento fabricar medias con un

253759



5.- pié menguado obtenido con un método más perfeccionado que abarque las operaciones de tejer un tubo sin costura, de cerrar la extremidad del tubo con una costura y después formar un pié con la costura enteramente situada debajo del mismo de manera que no resulte visible cuando la media esté puesta. Otro objeto más del invento es crear un método perfeccionado para la fabricación de medias que elimine la larga, costosa y difícil operación de remallado que hasta ahora era necesaria. Otros objetos perseguidos conciernen las diversas ventajas de las medias así perfeccionadas y detalles del método mejorado que se verá más clara y plenamente a continuación.

10.-

La índole del invento resultará de las especificaciones siguientes relacionadas con los dibujos adjuntos en que se ilustran una imagen de la media perfeccionada y una sucesiva modificación junto a la explicación del método mejorado. En los dibujos se ve:

15.- Fig. 1, muestra una proyección lateral de un tubo tejido sin costura que es el producto de la primera fase del procedimiento perfeccionado.

20.- Fig. 2, muestra una perspectiva de una plantilla, que se utiliza para marcar la línea de la costura, que ha de ser usada para cerrar la extremidad del tubo enseñado en la fig. 1.

Fig. 3, muestra una proyección lateral del tubo enseñado en la fig. 1, después de haber cerrado la extremidad inferior con una línea encorvada de costura y después de haber cortado la parte inferior del tubo por debajo del cosido.

25.- Fig. 4, muestra una proyección lateral de una horma para medias con el tubo enseñado en la fig. 3, aplicado, después de haber sido pulido con el fin de darle la forma de una media terminada antes de una operación de hormado.

30.- Fig. 5, muestra una vista aumentada en sección tomada sobre la 5-5 de la fig. 4.

253759

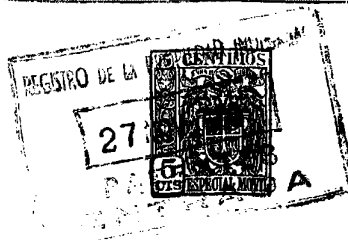


Fig. 6, muestra una vista en perspectiva de la parte inferior de la media cuando está puesta, ilustrando la situación de la costura en relación con el pié de la persona que lleva la media;

Y la fig. 7 es una vista en perspectiva de la punta en una variante del invento en la cual la parte de la punta está reforzada.

5.-

En la puesta en práctica del presente invento la primera operación consiste en tejer de hilo de nylon o similar, en una máquina tejedora circular un tubo sin costura 10, enseñado en fig. 1, el cual será preferiblemente ligeramente cónico hacia la extremidad

10.-

inferior. Para ilustración diremos, que el tubo 10 puede tener 40 pulgadas de largo y 7 pulgadas de ancho en la parte superior, comparado con una anchura de 6 pulgadas en la parte inferior. Al tejer el tubo 10, la parte del cuerpo 10a, se tejerá preferentemente de hilo fino, de unos 15 deniers y el tubo estará provisto en la parte

15.-

superior de orillo vuelto y de un orillo más transparente 10c que están hechos de hilo más gordo. El tubo estará también provisto preferentemente en la parte inferior con un orillo de punta 10d, hecho de hilo más grueso que el usado para tejer el cuerpo 10a para limitar o eliminar la tendencia de enrollarse en la parte inferior. Se podrá utilizar preferiblemente un hilo de 55 deniers para tejer el

20.-

orillo de punta, 10d. El tubo 10a está provisto en la parte lateral 10e, cuando está tendido de dos series de puntos de referencia 11, que están colocadas en las partes extremas a la línea del pliegue 10e para indicar el lugar apropiado de esta línea del pliegue cuando

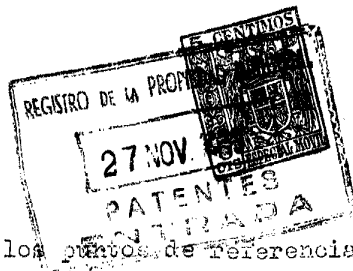
25.-

el tubo está tendido, después de tejido, Otra serie de puntos de referencia está provista en las partes opuestas de la línea del pliegue 10e en el orillo de punta 10d, para que el operario pueda determinar el lugar apropiado de la línea del pliegue a lo largo del tubo tendido.

30.-

Después de haber tejido y tendido el tubo con la línea

253759

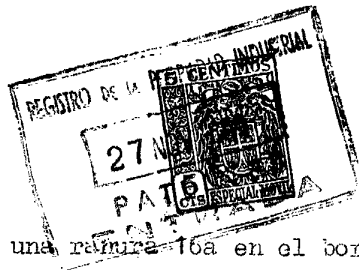


5.- del pliegue apropiadamente colocada por los puntos de referencia, 11 y 12, se hace un patrón 13 de la lámina metálica, de cartón o algo similar y se coloca sobre el tubo tendido con la extremidad de su superficie inferior encorvada 13a situada cerca del borde superior del orillo de punta 10d. Entonces se hace una marca en el tubo a lo largo del borde 13a para indicar la línea de las puntadas que luego se emplea para cerrar el tubo. Se utiliza luego una máquina de coser para hacer una línea diagonal torcida de puntadas 14 a lo largo de la marca que ha sido colocada en el tubo utilizando la plantilla 13 y al mismo tiempo la máquina corta la parte 10f del tubo debajo de la línea de las puntadas, dejando cabos del hilo utilizado colgando en los remates opuestos de la costura.

10.-  
15.-  
20.-  
Habiendo cerrado la extremidad del tubo 10 con la costura 14, éste se vaporiza en una cámara de vapor cerrada, por aproximadamente 5 minutos, a una temperatura de cerca de 98° centígrados. Se puede llevar a cabo esta operación de vaporización con el tubo suspendido en una posición suelta y no forzada y el resultado de esta operación es principalmente el de fijar las puntadas de la línea de costura 14 para poder así ajustarlas a lo largo de la costura. Esto se hace a mano durante la inspección del tubo y entonces se cortan los cabos colgantes 15 del hilo de costura.

25.-  
30.-  
Después de la inspección y ajustado del tubo 10, éste se coloca sobre una horma para medias 16 hecho de una lámina plana con una conformación de su borde apropiada para dar al tubo la forma de la media acabada, como ilustrado en fig. 4. La horma está hecha de una manera que dé al tubo la forma de una media terminada 17, que tiene la parte del cuerpo 17a igual a la de las medias manguetadas normalmente producidas, una parte de tobillo 17b, una parte de talón 17c, una parte de pié 17d y una parte de punta 17e. Al poner el tubo sobre la horma 16, la costura 14 está colocada directamente debajo del pié

253759



5.- de la horma y está situada por medio de una rama 16a en el borde inferior del pié de la horma, como ilustrado en Fig. 5. La extremidad delantera 14a de la costura está colocada hacia atrás en el cabo extremo de la parte de la punta, como mostrado en fig. 4 y la costura debería ser preferiblemente bastante larga a fin de que la otra extremidad 14b se termine hacia adelante en la parte del talón 17c.

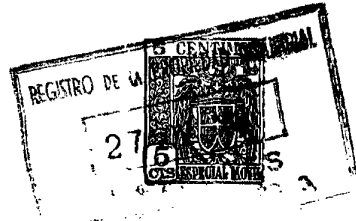
10.- El tubo, una vez colocado sobre la horma 16 para darle la forma de la media acabada 17, la horma con el tubo montado sobre la misma, viene colocado en una cámara de vapor y expuesta a la acción de vapor saturado a una temperatura de cerca de 127°C y a una presión de 2 kg./cm<sup>2</sup> durante un período de un minuto. El resultado de esta operación es dar permanentemente al tubo tejido sin costura la forma de la media terminada 17, con el talón 17c, el pié 17d y la punta 17e, moldeados según la horma 16. Durante esta operación de hormado, la horma 16 está naturalmente colocada en posición inversa a la enseñada en la fig. 4.

20.- Después de haber colocado la media sobre la horma 16, se la quita de la horma y se la tiñe en un baño líquido de color a una temperatura de unos 82°C. Después de la operación de tinte se coloca de nuevo la media sobre una horma de la forma deseada y se sujeta a la operación de hormado a una temperatura de unos 121°C; el resultado de esto es la media terminada que entonces se quita de la horma final.

25.- El procedimiento arriba mencionado resulta en la producción a partir de un tubo tejido sin costura sobre una máquina tejedora circular de una media que tiene una forma menguada incluyendo una parte de pié menguada que es sin costura exceptuando la costura 14 que está colocada debajo del pié así que está situada enteramente debajo del pié de la persona que lleva la media, como ilustrado en Fig. 6 y se termina antes de la parte extrema de la punta del pié 18. De esta manera se produce una media menguada con partes de talón y de puntera tan

30.-

253758



delgadas y "finas" como la parte del fondo y que se puede llevar con zapatos de talón y puntera abiertos sin que la única costura 14 situada debajo del pié resulte visible.

5.- Si se desea se puede utilizar un hilo más grueso para tejer la parte inferior del tubo 10a, adyacente al orillo de punta 10d así que la punta de la media resultará reforzada por hilo de título más grueso, como mostrado en 19a en Fig. 7, donde la parte del pié 19d de la media es por lo demás la misma que ilustrado en Fig. 4.

10.- Aunque una forma de la media perfeccionada con la parte de la punta modificada ha sido enseñada y descrita en conexión con la explicación de un método para practicar el procedimiento mejorado, se entenderá que tanto la media como el método pueden ser modificados de varias formas sin salirse del alcance de las reivindicaciones siguientes.

15.- REIVINDICACIONES

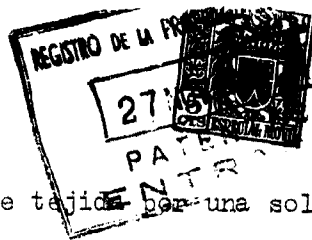
En resumen: la Patente de Introducción cuyo registro se solicita recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

20.- 1ª. Mejoras en la fabricación de medias para señora, caracterizadas porque dichas medias tienen solamente una costura colocada enteramente en la parte inferior de su parte del pié y ésta se extiende a lo largo de la misma.

25.- 2ª. Mejoras en la fabricación de medias para señora, caracterizadas porque consisten en una media con las partes de pierna, tobillo, talón pié y puntera y que todas estas partes sean tejidas de un solo hilo; que dicha media venga cerrada después de tejida por una única costura situada enteramente debajo de dicha parte del pié y ésta se extiende a lo largo de la misma.

30.- 3ª. Mejoras en la fabricación de medias para señora, caracterizadas porque consisten en una media con las partes de pierna, tobillo, pié, talón y puntera, todas estas partes siendo tejidas de un solo

8  
253759



hilo, dicha media siendo cerrada después de tejida por una sola costura situada enteramente debajo de la parte del pié y que dicha costura empiece hacia atrás en la extremidad de dicha parte de la puntera.

- 5.- 4ª. Mejoras en la fabricación de medias para señora, caracterizadas porque consisten en una media con las partes de pierna, tobillo, talón, pié y puntera, todas estas partes siendo tejidas de un solo hilo, dicha media siendo cerrada después de tejida por una sola costura situada enteramente debajo de dicha parte del pié y que dicha costura empiece hacia atrás en la extremidad de dicha parte de punta y termine cerca del límite delantero de dicha parte de talón.

- 15.- 5ª. Mejoras en la fabricación de medias para señora, caracterizadas porque comprenden un método para hacer una media que abarque las operaciones de tejer un tubo sin costura, de cerrar una extremidad de dicho tubo por una costura diagonal torcida y cortar la parte final del tubo fuera de dicha costura, de colocar dicho tubo sobre una horma para medias y hormar dicho tubo sobre dicha horma para darle permanentemente la forma de dicha horma.

- 20.- 6. Mejoras en la fabricación de medias para señora, caracterizadas porque comprenden un método para hacer una media que abarque las operaciones de tejer un tubo sin costura, de cerrar una extremidad de dicho tubo por una costura diagonal torcida y de cortar la parte final del tubo fuera de dicha costura, de colocar dicho tubo sobre una horma para medias y hormar dicho tubo sobre dicha horma para darle permanentemente la forma de dicha horma, de teñir el tejido hormado y entonces exponer la media a una operación final de hormado y fijado.

- 30.- 7ª. Mejoras en la fabricación de medias para señora, caracterizadas porque comprenden un método para hacer una media que abarque las operaciones de tejer un tubo sin costura tejida de un solo hilo, de cerrar una extremidad de dicho tubo por una costura diagonal torcida y de cortar la parte final del tubo fuera de dicha costura, de colocar di-

253759



cho tubo sobre una horma para medias y formar dicho tubo cerrado sobre una horma con la costura situada debajo de dicha parte del pié y con la extremidad delantera de dicha costura desplazada hacia atrás desde la extremidad de dicha parte del pié, y entonces de colocar dicho tubo sobre dicha horma para dar a dicho tubo permanentemente la forma de dicha horma.

5.- 8ª. Mejoras en la fabricación de medias para señora, caracterizadas porque comprenden un método para hacer una media que abarque las operaciones de tejer un tubo sin costura tejida de un solo hilo, de cerrar una extremidad de dicho tubo fuera de dicha costura, de colocar dicho tubo sobre una horma que tiene una parte del pié que incluye una parte de talón y una de punta con dicha costura situada debajo de dicha parte de pié, la extremidad delantera de dicha costura siendo desplazada hacia atrás desde la extremidad de dicha parte de punta y la parte trasera de dicha costura siendo situada hacia adelante de dicha parte de talón, y entonces de colocar dicho tubo cerrado sobre dicha horma para dar a dicho tubo permanentemente la forma de dicha horma.

10.- 15.- 20.- 9ª. Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Introducción cuyo registro se solicita: "MEJORAS EN LA FABRICACION DE MEDIAS PARA SEÑORA".

25.- Todo conforme queda descrito en la presente memoria que consta de nueve páginas escritas a máquina, por una sola cara, y dibujo adjunto.

Madrid, 27 noviembre de 1959

ALFONSO UNGRIA