



. 256 561

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN, Y RELATIVOS A, LA FABRICACIÓN DE CUELLOS DE CAMISA Y SIMILARES", a favor de la firma TRUBENISED COMPANY (REGISTERED TRUST), domiciliada en VADUZ, "Altenbachstrasse 534".- Liechtenstein.

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a perfeccionamientos en, y relativos a, la fabricación de cuellos de camisa y similares.

5. Los cuellos a que estos perfeccionamientos afectan son los de camisa y similares prendas de vestir, del tipo doblado de múltiples telas, que están contruidos, a lo menos, en una pieza, esto es, cuellos en los cuales una a lo menos de las capas de tejido que los constituyen, tiene su parte exterior (zona de fuera) integralmente formada con su parte interior (zona de banda).

10. De acuerdo con la invención a lo menos una, y preferiblemente cada una, de las capas exteriores, está formada por una pieza de tejido conformada y dimensionada para proveer una primera porción cubriendo la superficie de encima del requerido cuello, una segunda porción cubriendo

25656116 MAR 6



- la superficie de la banda del cuello requerido, y una tercera porción en forma de estrecha tira que se extiende longitudinalmente, dispuesta entre los márgenes de línea de doblez de las porciones primera y segunda e integralmente unida a ellas;
5. y esta pieza de tejido (o cada una de tales piezas de tejido) es recogida mediante plegado del tejido a lo largo de la línea central longitudinal de dicha tercera porción e invertida doblando a lo largo de los márgenes de la línea de doblez de la citada segunda porción, con lo cual se traen los márgenes de la línea de doblez de las primera y segunda porciones a superposición.
- 10.

- Otras características de la invención y ventajas obtenidas por la práctica de la misma aparecerán suficientemente en la siguiente descripción de realizaciones particulares de la invención y desde las reivindicaciones que se acompañan, todo ello como ejemplo sin carácter limitativo, con referencia a las figuras de las dos láminas de dibujos adjuntas.
- 15.

En los dibujos:

- Las figuras 1ª, 3ª, 5ª y 7ª son vistas en planta de una zona de extremo de un cuello conjuntado en sucesivas fases de fabricación, mostrando la fig. 7ª el cuello completado;
- 20.

Las figuras 2ª, 4ª, 6ª y 8ª son secciones rectas de las sucesivas fases y conjunto de cuello mostrada en las figuras 1ª, 3ª, 5ª y 7ª, respectivamente;

- La fig. 9ª es una vista en planta (correspondiente a la de la fig. 1ª) del conjunto usado en una segunda realización de la invención;
- 25.

- Las figuras 10ª a 12ª son secciones rectas (correspondiendo respectivamente a las figuras 4ª, 6ª y 8ª) del conjunto de la fig. 9ª y subsiguientes fases sucesivas de fabricación;
- 30.

256561



La fig. 13ª es una vista en planta (de nuevo correspondiendo a la de la fig. 1ª) del conjuntado usado en una tercera realización de la invención, y

5. Las figuras 14ª a 16ª son secciones rectas (de nuevo correspondiendo respectivamente a las de las figuras 4ª, 6ª y 8ª) del conjunto de la fig. 13ª y subsiguientes fases sucesivas de fabricación.

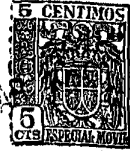
10. Refiriéndonos a las figuras 1ª a 8ª, e inicialmente a las figuras 1ª y 2ª, cortes de tejido 1, 2 y 3, adecuados para constituir respectivamente la capa posterior, la cara anterior y el forro del cuello son reunidos en relación superpuesta y fijados juntos por una costura corrida 4, que se extiende rodeando la mayor parte de la periferia del cuello requerido. Cada una de las tres piezas de tejido 1, 2 y 3 es conformada y dimensionada para proveer una primer porción cubriendo la superficie superior 5 del cuello en cuestión, una segunda porción cubriendo la superficie 6 de la banda de dicho cuello y una tercera porción en forma de tira estrecha 7 extendiéndose longitudinalmente, dispuesta entre los márgenes de línea de

15. dobléz 8 y 9 de las porciones primera y segunda e integralmente unida a ellas. Como se ilustra, el borde 9 de línea de dobléz de la banda está menos pronunciadamente curvado que el borde de línea de dobléz 8 de la capa superior del cuello, de suerte que el ancho de la tira adicional 7 aumenta gradualmente desde cada extremo de la longitud del cuello hacia el centro del mismo. Después de que el conjunto ha sido cosido es ajustado a lo largo de la línea 10 (descartando la parte 11) y es "vuelto", verbigracia, es vuelto de dentro a fuera de suerte que el contorno del conjunto está definido por la línea de costura seguida 4. El procedimiento hasta ahora y los

20.

25.

30.



256561

16/11/19

Medios usados para efectuar las sucesivas operaciones están de acuerdo con la práctica existente en la producción de cuellos de una pieza, excepto por la forma especial dada a los trozos de tela mediante la inclusión de la tira 7 y la omisión de la fase usual de asegurar al forro una cinta para fijar la línea de dobléz del cuello.

5.

Después de vuelto, las superpuestas capas son adicionalmente aseguradas juntas por una línea de costura 12, aplicada a lo largo de la línea central de la antes mencionada tira adicional 7, verbigracia, a lo largo de la línea media entre los determinados bordes 8 y 9 de línea de dobléz de la capa exterior y banda del cuello, como muestran las figuras 3ª y 4ª.

10.

El recorrido de esta costura 12 en la línea central está mecánicamente determinado trincando el cuello vuelto en un soporte, en una posición exactamente determinada por medios de colocación provistos en el soporte y contactando la periferia 4 del cuello, y guiando mecánicamente el soporte a lo largo de un predeterminado camino pasando por la aguja de una máquina de coser.

15.

20.

La banda 6 del cuello es entonces vuelta hacia atrás sobre la capa exterior del cuello sirviendo la citada línea de costura central 12 como una charnela, como muestran las figuras 5ª y 6ª, estando las capas frontal y de forro 2 y 3 de la banda en un lado de la cima del cuello y la capa posterior en el otro lado. Con la banda en esta posición se hace otra línea de costura 13 a través de las seis capas/de tejido superpuestas a lo largo de las proyectadas líneas de dobléz de la banda y capa superior del cuello, habiendo sido traídas a coincidencia las dos líneas de dobléz 8 y 9 mediante la operación

25.

30.

de volver hacia atrás la banda alrededor de la línea de cos-



tura central. El recorrido de esta costura de línea de doblez está mecánicamente determinado de manera similar a la usada para la línea central de costura.

5. La banda es vuelta entonces hacia atrás alrededor de la línea de doblez como charnela, según muestran las figuras 7ª y 8ª, y es fijada en esta posición por una costura decorativa 14 aplicada paralela y estrechamente adyacente a la línea de doblez a través de las nueve superpuestas capas de tejido. Para completar la manufactura del cuello, se aplica una costura decorativa 15 alrededor de la periferia de capa superior 5 de
10. la manera usual y el borde libre de la banda 6 es apropiadamente terminado. En el cuello ilustrado, que está proyectado para unirlo permanentemente a una camisa, el margen de la capa frontal 2 está vuelto sobre el borde del forro 3 y fijado por costura 16, siendo dejado libre el borde de la capa 1 posterior. En el caso de un cuello postizo, los márgenes de las tres capas serán vueltos y fijados por costura. Las costuras 15 y 16 pueden ser aplicadas en las fases iniciales de la fabricación si se desea.
15. Se apreciará que la construcción del cuello terminado se asemeja estrechamente a la de un cuello de dos piezas convencional, siendo el borde de la línea de doblez de las tres capas de la parte exterior del cuello recibido entre y fijado a los bordes no vueltos de las tres capas de la banda, formando
20. una región de nueve capas a lo largo de la línea de doblez. Los bordes de la línea de doblez de la parte exterior del cuello y de la banda pueden (y preferiblemente son) de curvaturas diferentes, dando el combado diferencial de que usualmente están provistos los cuellos de dos piezas pero que no se presenta en cuellos de una pieza como hasta ahora se fabricaron. En
25. 30.

256561



el nuevo cuello, hecho como se ha descrito, los bordes no vuel-
tos de la banda están integralmente unidos a la cima del cuello,
pero si se desea el doblez uniéndolos (incluyendo la costura 12
de línea central) pueden ser recortados en cualquier momento
5. después de haber sido aplicada la costura 13 de línea de doblez,
aumentando aún mas el parecido a un cuello convencional de dos
piezas.

Se apreciará también que la región de nueve capas, produci-
da por la vuelta y vuelta hacia atrás de la banda, actúa en la
10. misma forma que la costura de banda de cuello de un cuello con-
vencional de dos piezas ambas manteniendo el borde doblado del
cuello fuera de contacto con el cuello del que lo usa, redu-
ciendo así el riesgo de mancharlo, y predisponiendo el cuello
a doblarse a lo largo de la línea deseada. La cinta, u otros
15. medios determinantes de línea de doblez, independientes, que
hasta ahora son necesarios en cuellos de una pieza, ya no son
requeridos.

Aunque las líneas de costura 12 y 13 pueden añadir algo a
reforzar el cuello, su principal finalidad es determinar exac-
20. tamente líneas de charnela alrededor de las cuales las capas
son subsiguientemente dobladas y tales líneas de charnela pue-
den ser definidas de otra manera que mediante cosido de las
capas juntas. Por ejemplo, la antes mencionada línea central
de costura 12 puede ser reemplazada por un doblez similarmente
25. dispuesto, que es suficiente para asegurar que los tejidos se
doblarán alrededor de la línea requerida cuando la banda es
vuelta hacia atrás sobre la la parte superior del cuello.

El efecto de doblar primero los tejidos alrededor de la lí-
nea 12 central longitudinal de la tira 7 y después doblarlos
30. en inversión alrededor del margen 9 de la línea de doblez de

256561

15



la banda (verbigracia la línea de unión entre la banda y la tira 7) es para poner un recogido en cada una de las piezas de tejido, siendo doblada hacia dentro la tira 7 de material en exceso para tenderse en el interior de la banda del cuello. Si se desea, los dobleces requeridos para producir este recogido pueden ser ejecutados simultáneamente en lugar de sucesivamente, siendo la capa exterior del cuello y banda movidos uno hacia otro en su propio plano, y entonces pueden ser fijados los tejidos en esta posición recogida por una sola línea de costura (tal como la costura 14), o por otros medios adecuados.

Refiriéndonos a las figuras 9ª a 12ª, las capas trasera y frontal 1 y 2 son precisamente similares a las usadas en la realización de las figuras 1ª a 8ª, pero desde la capa de forro 23 hay cortadas en recorte dos muescas 24, cada una de las cuales se extiende hacia dentro desde el borde libre de la banda cerca de un extremo del cuello y sobresale a través de la línea de costura corrida 4 y línea de reborde 10 adyacente a la bifurcación del cuello. Entre las muescas 24 el borde libre 25 de la porción de banda del forro es retirado una cantidad igual al ancho de la tira 7.

El conjunto mostrado en la fig. 9ª es corrido, rebordeado, vuelto y cosido en 12 a lo largo de la línea central de la tira 7 exactamente como antes se describió con referencia a las figuras 1ª a 4ª, estando mostrada en la fig. 10ª la sección recta de la estructura resultante. El rebordeado de las piezas a lo largo de la línea 10 corta las porciones finales de extremo 26 de la capa de forro, que están contenidas en las partes cercadas de la banda, desde la parte central principal de la capa de forro, cuya unión a las otras capas por la costura seguida 4 termina sobre la línea central de la tira 7. Cuando el conjunto

256561

46



ha sido vuelto, la banda del cuello es doblada hacia atrás sobre la cima del cuello alrededor de la costura 12 como una charnela (como muestran las figuras 5ª y 6ª) excepto que la parte de capa del forro entre los cortes 24 no se dobla hacia atrás. La

5. operación de doblar hacia atrás la banda está facilitada por retener esta porción libre de la capa de forro y tirar hacia atrás sobre ella las porciones de banda de las capas frontal y de forro. La costura 13 es entonces aplicada a lo largo de los bordes de línea de doblez superpuestos de la banda y superior del
10. cuello como antes, dando la sección recta de la estructura con la forma mostrada en la fig. 11ª. Entonces es vuelta hacia abajo la banda alrededor de la costura 13 como una charnela y la fabricación del cuello se completa como antes se describió, dando como forma de la sección recta terminada la mostrada en la fig. 12ª.
15. Se observará que la región engrosada adyacente a la línea de doblez contiene solamente siete capas de tejido en lugar de nueve.

En la realización de las figuras 13ª a 16ª, las capas posterior y anterior 1 y 2 son de nuevo similares a las de las figuras 1ª a 8ª. El forro es una capa que comprende dos piezas de te-

20. jido separadas 33 y 34. La pieza 33 cubre la superficie de la exterior del cuello y se extiende sobre el borde 8 de la línea de doblez, pero termina cerca de la línea central de la tira de tejido 7 adicional incluida en capas 1 y 2. La pieza 34 cubre la banda del cuello e incluye la porción 35 marginal trasera doblada,
25. tendiéndose el doblado borde paralelo a, y estrechamente adyacente al proyectado margen 9 de la línea de doblez de la banda.

El conjunto mostrado en la fig. 13ª está conformado, rematado, vuelto y cosido en 12 a lo largo de la línea central de la tira 7 como en las dos precedentes realizaciones, teniendo este

30. conjunto la forma de sección recta mostrada en la fig. 14. En

2-6561

16



- este caso la costura 12 pasa a través solamente de dos capas, las 1 y 2, no a través de una u otra parte de la capa de forro. La banda es entonces vuelta hacia atrás sobre la cima del cuello alrededor de la costura 12 como una charnela y la costura 13 es aplicada a lo largo de las líneas de dobléz para dar la estructura mostrada en la fig. 15ª. La costura 13 pasa a través de cinco capas de tejido (dos de cada una de los tejidos 1 y 2 y parte 33 del forro) y se tiende justamente desembarazada del borde doblado de la parte de forro 34. La banda es entonces vuelta hacia abajo alrededor de la costura 13 como una charnela y se completa la fabricación como antes para dar la estructura mostrada en sección recta en la fig. 16ª.

- En una modificación de este procedimiento de fabricación, se omite la pieza de forro 34 desde el conjuntado inicial (fig. 15ª). Después de hacer la costura 12 y volver hacia atrás las partes de banda de capas 1 y 2, la pieza 34 es aplicada en situación extendida (no doblada) a la cara expuesta de la capa 2 y se fija por costura 13, siendo doblado el margen 35 alrededor de esta costura como charnela cuando la banda es de nuevo doblada hacia abajo a la posición de la fig. 16ª.

- Las realizaciones de la invención últimamente descritas con referencia a las figuras 13ª a 16ª tienen la ventaja de permitir usar diferentes materiales de forro para el exterior del cuello y la banda, dado que las partes 33 y 34 están enteramente independientes una de otra y pueden ser cortadas desde materiales de diferente constitución en su composición. En particular, una parte de forro puede contener hebras de acetato de celulosa, u otros materiales potencialmente adhesivos, mientras que la otra parte no, de suerte que sometiendo el cuello a una convencional operación de fusión puede darse rigidez a la banda

256561

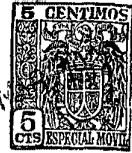


mientras que permanece blanda la capa exterior, o viceversa.

Otras muchas modificaciones son posibles dentro del alcance de la invención. Así, por ejemplo, en lugar de asegurar las capas juntas en situación plana y doblar después para formar un

5. recogido, pueden ser primeramente recogidas las capas y solamente entonces fijarlas juntas. De nuevo, en lugar de hacer el cuello por el procedimiento antes descrito "preparar y volver" puede ser hecho por "inversión de patente"; en este procedimiento de fabricación los márgenes de las piezas de tejido son doblados
10. por encima, las piezas son reunidas con los márgenes de doblez uno contra otro, y los tejidos son solamente entonces cosidos juntos. Aunque es preferible que a lo menos las dos capas exteriores del cuello sean recogidas, como antes se ha descrito, puede ser formado un recogido en una sola de estas capas. Con el
15. cuello usual de tres capas, la zona engrosada a lo largo del borde superior de la banda comprenderá entonces solamente cinco espesores de tejido y puede no ser lo suficiente rígida para fijar satisfactoriamente la línea de doblez. Para aumentar la rigidez de esta zona puede ser insertada una tira de adecuado material
20. laminar en el canal tubular formado entre dos de los espesores de la pieza de tejido doblada.

256561



N O T A

Hecha la descripción del presente invento se hace constar, que esta solicitud se acoge a la prioridad de la solicitud de patente inglesa N^o 9191/59, depositada el 17 de Marzo de 1959, y que se declaran como nuevas y de propia invención las reivindicaciones siguientes:

5. caciones siguientes:
 - 1.- Perfeccionamientos en, y relativos a, la fabricación de cuellos de camisa y similares, cuyo cuellos son del tipo vuelto de capas múltiples para camisas y similares prendas de vestir, caracterizados porque a lo menos una, y preferiblemente cada una,
 10. de las capas del lado exterior está formada por una pieza de tejido conformada y dimensionada para proveer una primera porción cubridora de la superficie de encima del requerido cuello, una segunda porción cubriendo la superficie de la banda del citado cuello, y una tercera porción en forma de una tira estrecha que
 15. se extiende longitudinalmente, dispuesta entre los márgenes de la línea de dobléz de las porciones primera y segunda e integralmente unida a ellas, y porque esta pieza de tejido (o cada una de tales piezas de tejido) es recogida mediante el dobléz del tejido a lo largo de la línea central longitudinal de dicha tercera
 20. porción e invertido el dobléz a lo largo del margen de la línea de dobléz de la referida segunda porción, con lo cual se traen a superposición los márgenes de la línea de dobléz de las porciones primera y segunda.
 - 2.- Perfeccionamientos, según la reivindicación 1, caracterizados porque la fabricación de dichos cuellos comprende las fases de superponer a lo menos dos piezas de tejido conformada y dimensionada cada una para proveer una primera porción cubriendo la superficie del exterior del requerido cuello, una segunda

256561

16



porción cubriendo la superficie de la banda del citado cuello, y una tercera porción en forma de una tira estrecha que se extiende longitudinalmente dispuesta entre los márgenes de la línea de dobléz de las porciones primera y segunda e integralmen-

5. unida a ellas, asegurando juntos los superpuestos tejidos mediante una costura que corre extendiéndose alrededor de, a lo menos, una mayor parte de la periferia del exterior del citado cuello, volviendo el conjunto de suerte que cualquier pieza de tejido incluida en el conjunto quede incluida entre las dos referidas piezas de tejido, haciendo un recogido en cada una de dichas dos piezas de tejido mediante dobléz del tejido a lo largo de la línea central longitudinal de la mencionada tercera porción e invirtiendo el dobléz a lo largo del margen de la línea de dobléz de la expresada segunda porción, con lo cual
10. se traen a superposición los márgenes de la línea de dobléz de las porciones primera y segunda, asegurando las piezas de tejido en tal situación recogida y completando la fabricación del cuello.

- 3.- Perfeccionamientos, según la reivindicación 2, caracterizados porque el recogido de dichas dos piezas se efectúa doblando primeramente las porciones segundas de aquellas piezas hacia fuera sobre las respectivas primeras porciones alrededor de líneas de charnela que se extienden a lo largo de las líneas centrales longitudinales de la citada tercera porción, aplicando entonces a lo largo de los superpuestos márgenes de las terceras porciones una costura en línea de dobléz que pasa a través de todas las capas superpuestas de tejido e invirtiendo luego el dobléz de las segundas porciones de las referidas piezas alrededor de la costura de la línea de dobléz a
20. modo de charnelas
- 25.
- 30.

256561

161



4.- Perfeccionamientos, según la reivindicación 3, caracterizados porque el recorrido de la costura de la línea de doblez está mecánicamente determinado por trincado del conjunto del cuello en un soporte en una posición determinada por medios dispuestos para proveer un apoyo al contactar la periferia del conjuntado cuello, y guiando mecánicamente el soporte a lo largo de un predeterminado camino pasando por la aguja de una máquina de coser para aplicar la costura de línea de doblez.

5.

5.- Perfeccionamientos, según las reivindicaciones 3 o 4, caracterizados porque después de que el conjunto ha sido vuelto las superpuestas piezas de tejido son aseguradas juntas por una costura en línea central que se extiende a lo largo de las líneas centrales longitudinales de las citadas terceras porciones, siendo después de ello dobladas las segundas porciones sobre las primeras porciones alrededor de la costura de la línea central a modo de charnela.

10.

15.

6.- Perfeccionamientos, según la reivindicación 5, caracterizados porque el recorrido de la costura de la línea central está mecánicamente determinado por trincar el conjuntado cuello sobre un soporte en una posición determinada por la posición de medios que contactan la periferia del cuello conjuntado, y guiando mecánicamente el soporte a lo largo de un camino determinado que pasa por la aguja de una máquina de coser para aplicar la costura de la línea central.

20.

7.- Perfeccionamientos, según una cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizados porque la fijación de las piezas de tejido en condición recogida se efectúa mediante aplicación de una línea de costura paralelamente dispuesta y adyacente a la línea de doblez del cuello en el lado de la banda de cuello del mismo y pasante a través de todas las capas de

25.

30.

256561

16 MS



tejido superpuestas.

5. 8.- Perfeccionamientos, según una cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizados porque antes de completar la fabricación del cuello, los doblados bordes de las piezas de tejido en las líneas centrales longitudinales de las referidas terceras porciones son recortados.

10. 9.- Perfeccionamientos, según una cualquiera de las reivindicaciones 2 a 8, caracterizados porque se incluye en el conjunto una pieza de tejido de forro similar en forma y dimensiones a las de dichas dos piezas de tejido, siendo doblada esta pieza de forro, recogida y fijada de la misma manera que las dos mencionadas piezas de tejido.

15. 10.- Perfeccionamientos, según una cualquiera de las reivindicaciones 2 a 8, caracterizados porque se incluye en el conjunto una pieza de tejido de forro formada y dimensionada para cubrir el exterior y la banda del requerido cuello, cuya pieza de forro permanece sin recoger entre las citadas dos piezas de tejido.

20. 11.- Perfeccionamientos, según una cualquiera de las reivindicaciones 2 a 8, caracterizados porque se incluyen en el conjunto dos piezas separadas de tejido de forro respectivamente conformadas y dimensionadas para cubrir el exterior y la banda del requerido cuello, estando los bordes de las dos piezas de tejido de forro inicialmente espaciadas aparte y siendo traídas a relación solapante mediante recogido de las dos citadas piezas de tejido.

25. 12.- Perfeccionamientos en, y relativos a, la fabricación de cuellos de camisa y similares.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de quince hojas foliadas y mecanografiadas por una sola

256561

16 MAR



para y de dos láminas de dibujos.

Madrid, a 16 de Marzo de 1960

TRUBENISED COMPANY (REGISTERED TRUST)

p. a.

TRUBENISED COMPANY (REGISTERED TRUST)



FIG.1

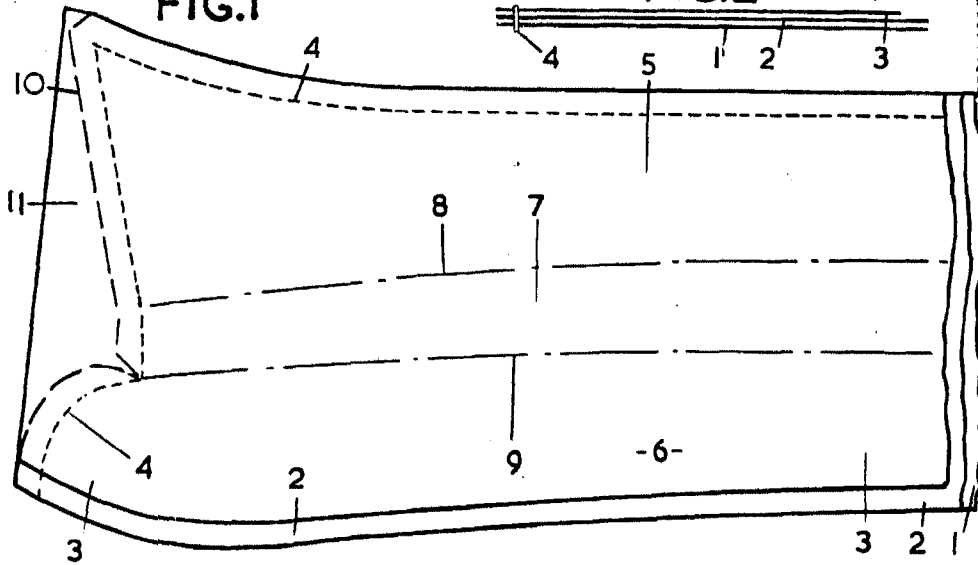


FIG.2



-6-

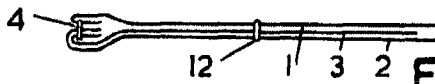


FIG.4

FIG.3

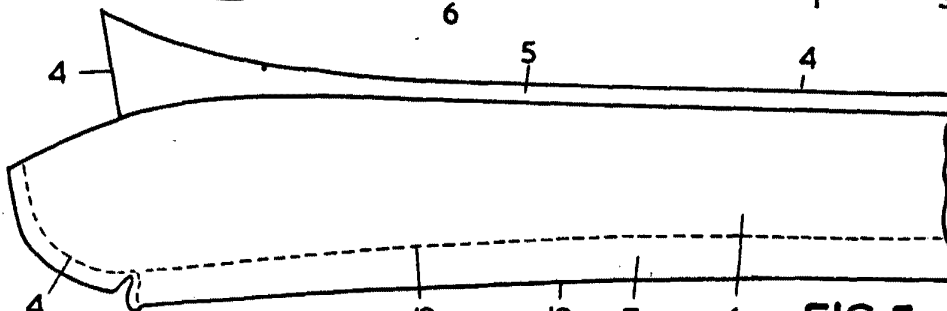
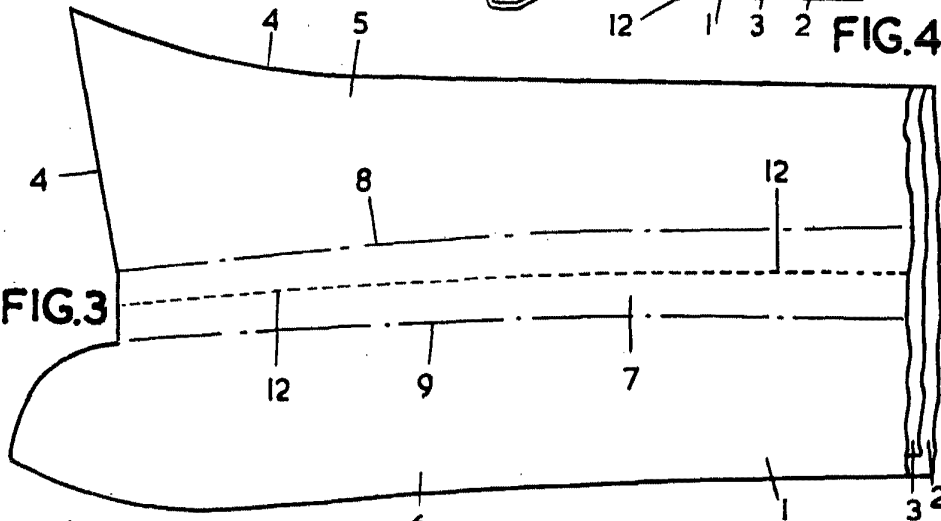


FIG.5

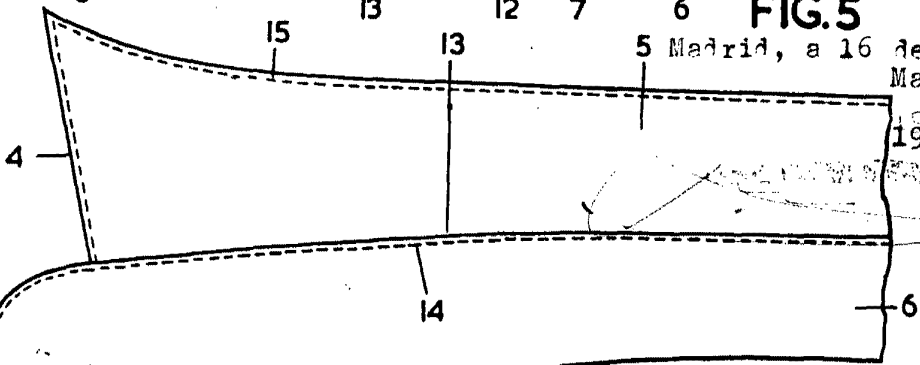


FIG.7

Madrid, a 16 de
Marzo
de
1960

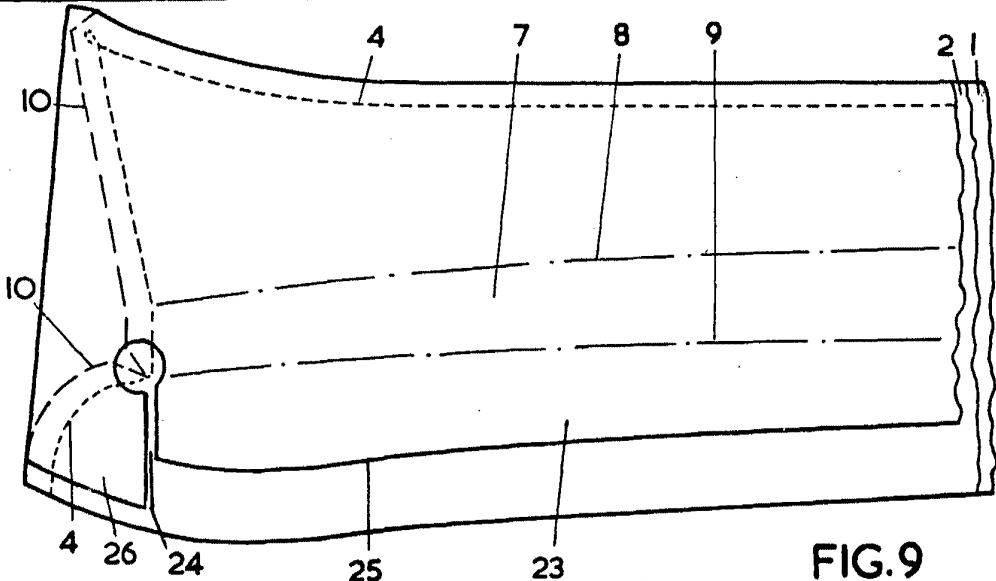


FIG. 9

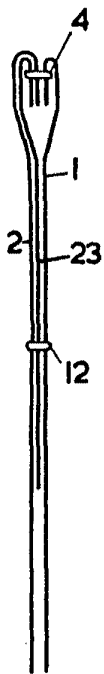


FIG. 10

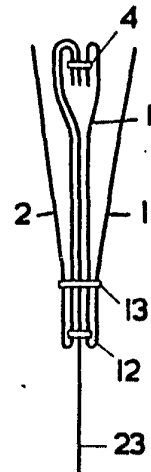


FIG. 11

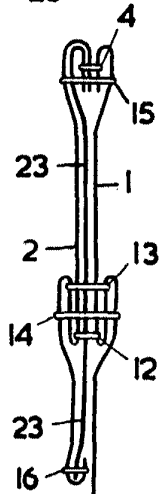


FIG. 12

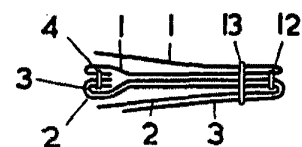


FIG. 6

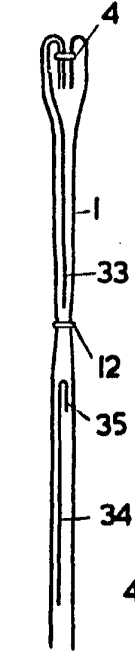


FIG. 14

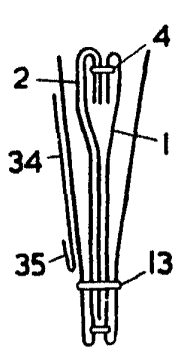


FIG. 15

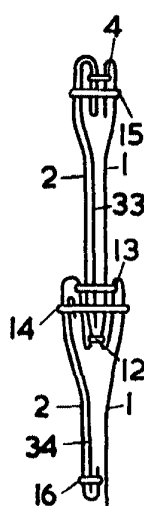


FIG. 16

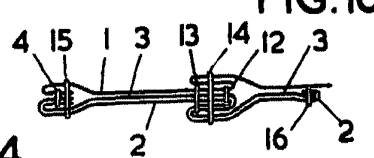


FIG. 8

Madrid, a 16 de Marzo 1960

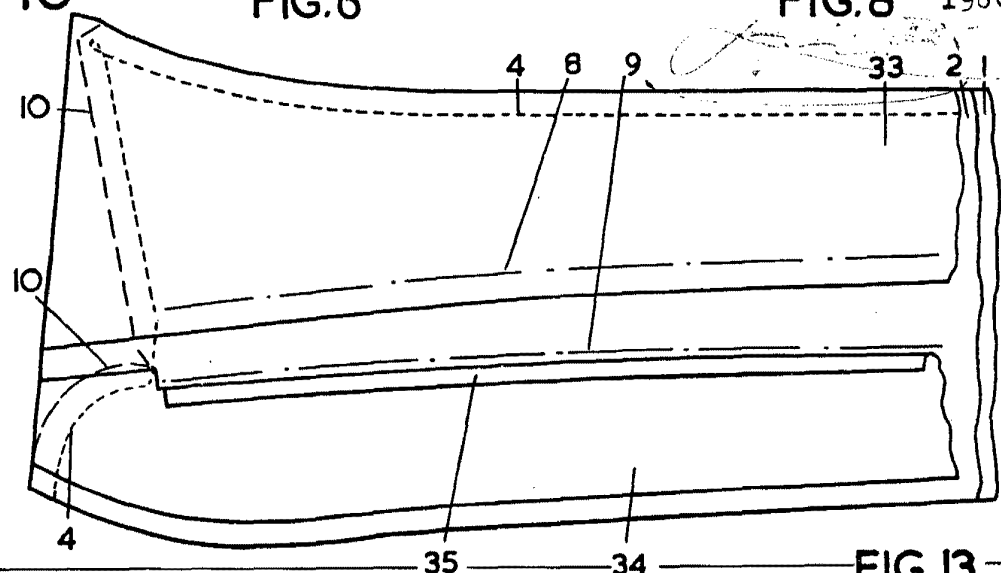


FIG. 13

Recala variable