

2 57012



PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "Un procedimiento para la confección de artículos texti-
les tales como cuellos" - - - - -

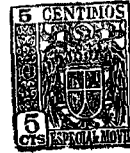
a favor de SOCIETE RHODIACETA, de nacionalidad francesa,
domiciliada en 21, rue Jean Goujon, PARIS (Francia).

- - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

Los cuellos de las camisas están constituidos ordinaria-
mente por dos gruesos de tejido idéntico de que está cortado
el conjunto de la camisa entre los cuales gruesos está inter-
puesto un triple grueso de refuerzo que dá al conjunto el
5 atiesamiento requerido. Estos diferentes espesores de te-
jido, cortados bajo plantilla, son acoplados de plano y des-
pués el cuello es fijado a la camisa, generalmente por inter-
mediación de una tirilla. En el cuello así terminado, doblado
del modo habitual, es fácil de entender que la curvatura im-
10 puesta a las diferentes capas de tejido ejerce una coacción
más marcada en la capa superior que en el refuerzo y la ca-
pa inferior de suerte que estos últimos tienen tendencia a
encorvarse.

En el caso de camisas de algodón, la operación de plancha-
do, indispensable después de cada lavado, permite neutralizar



tales coacciones y dar al cuello un aspecto correcto. Esto no es posible en el caso de camisas confeccionadas con tejidos fabricados con fibras sintéticas y a base de poliamidas, poliesteres y otros, tanto más que es casi siempre inútil planchar después de lavado dada la resistencia a los falsos pliegues de estos tejidos sintéticos. Era pues necesario encontrar un medio que permitiese suprimir el efecto de la curvatura de las diferentes capas de tejido en el cuello terminado. Se ha pensado en dar a la capa superior una altura mayor que la de las otras dos. Sin embargo, se han presentado dificultades para el acoplamiento del cuello así preparado a la tirilla correspondiente, pues, a consecuencia de la altura desigual de las diferentes capas de tejido constituyentes del cuello, resultaba extremadamente difícil repartir el embebido de una manera uniforme en el curso de la operación.

La presente invención en la cual han colaborado D. Jean Chezaud y D. Jean Miriot, tiene por objeto un procedimiento para la fabricación de artículos textiles, tales como los cuellos de tejidos sintéticos, caracterizado por el hecho de repartir y fijar definitivamente durante el propio curso de las operaciones de confección, el embebido necesario para el plegado del cuello, por solidarización de las diferentes capas de tejido a lo largo o en la proximidad del borde que ha de ser acoplado posteriormente a la tirilla de la camisa.

Esta solidarización puede ser realizada por diferentes métodos:

Un primer método consiste en efectuar una costura a poca distancia del borde del cuello, manteniendo este, durante tal operación, en una posición replegada sencillamente idéntica a la posición final que ha de ocupar en la camisa terminada.



Esta condición es realizable ya sea manualmente, lo cual presenta no obstante el inconveniente de poner en juego el factor personal y conducir, en consecuencia, a resultados irregulares, ya sea por medio de una especie de guía u otro medio mecánico fijado a la máquina de coser, capaz de mantener el cuello en la posición deseada.

Un segundo método hace intervenir una soldadura en caliente, continua, realizada a lo largo del borde del cuello mantenido en posición replegada lo cual provoca la solidarización de las diferentes capas de tejido.

Es preferible utilizar un tercer método en el cual los diferentes espesores del cuello son solidarizados en caliente por puntos situados a poca distancia del borde del cuello mantenido igualmente en posición replegada.

Con este fin puede utilizarse un dispositivo, que forma parte integrante e inseparable del procedimiento que constituye la invención, caracterizado por el hecho de presentar esencialmente un plano provisto de un tope graduable, una pinza rotativa, que puede ser fijada en diferentes posiciones, en la cual viene a apoyarse una plantilla del cuello, una serie de dedos provistos de resorte situados frente a dicha pinza y que entran en contacto con ella y, finalmente, una serie de puntas, que constituyen una especie de peine cuya forma corresponde al perfil del cuello, peine que es solidario de un dispositivo calentador tal como una resistencia eléctrica.

La figura 1 del dibujo adjunto representa, esquemáticamente, el dispositivo establecido según la invención. En él el plano 1 sirve para la presentación correcta del cuello en el aparato para lo cual está provisto de una reglilla 2



que sirve de guía y de tope móvil siguiendo la dirección del lado menor del plano en los sentidos indicados por la doble flecha a-a'. Esta reglilla permite graduar la posición del cuello según la altura y el contorno del mismo emplazando el

5 bordo junto al cual debe efectuarse la soldadura contra dicha reglilla; 3 y 3' representan las dos mandíbulas de la pinza cuya apertura es ejecutada por un pedal (no representado en el dibujo). Entre tales mandíbulas se introduce el borde opuesto del cuello. La pinza es giratoria alrededor de un

10 eje x x' y su rotación es gobernada por medio de un manubrio (no representado). La rotación de la pinza según un ángulo de 150 a 160 grados permite llevar el cuello a una posición replegada correspondiente a su posición de uso. Durante el curso de esta rotación las diferentes capas de tejido del

15 cuello son mantenidas aplicadas una contra otra por medio de la plantilla 4 y de toda la serie de dedos 5. Estos dedos, provistos de resortes, están articulados con independencia unos de otros alrededor del eje y y' y permiten aplicar correctamente las diferentes capas de tejido unas contra las otras.

20 Estas capas pueden emplearse en número variable, según las partes del cuello a que corresponden a causa de la presencia de costuras, refuerzos suplementarios, puntas del cuello y otras.

25 Cuando el cuello está debidamente situado, se acciona por medio de un segundo pedal, no representado, el peine 6 cuya forma corresponde, como se ha dicho, al perfil del cuello y que es calentado a temperatura superior al punto de fusión o de reblandecimiento del tejido constituyente del cuello.

Este peine gira alrededor del eje z-z' y se pone en contacto con el cuello en la zona que queda libre entre la plantilla y los dedos en la que ejecuta una serie de puntos de soldadura. Una vez efectuada esta operación se provoca el.



remontado del peine y la apertura de la pinza lo cual libera al cuello que puede entonces ser unido a su tirilla sin necesidad de tomar precauciones especiales.

La serie de figuras 2 a 9 permite comprender mejor como funcionan las diferentes partes del dispositivo durante el curso de la soldadura de un cuello. En todas estas figuras las cifras que presentan tienen la misma significación que en la figura 1 señalando además la 7 el cuello en curso de tratamiento.

10 En la figura 2 se ha provocado la apertura de la pinza de modo que queda en disposición de recibir el cuello 7.

En la figura 3 el cuello 7 se ha situado como se ha dicho antes y se han cerrado sobre él las mandíbulas de la pinza 3,3'.

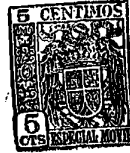
15 En la figura 4 la pinza ha empezado a realizar un movimiento arrastrando al cuello 7 cuyos diferentes espesores están aplicados unos contra los otros por medio de la plantilla 4.

20 En la figura 6 la pinza se halla en posición así como el cuello que la misma ha arrastrado que es mantenido en posición por la plantilla 6 y los dedos 5.

En la figura 7 el peine ha descendido y perforado el cuello 7 provocando la soldadura por puntos de los diferentes espesores.

25 En la figura 8 el peine ha recobrado su posición primitiva y la pinza ha efectuado una ligera rotación que la ha llevado a 180 grados en relación a su posición inicial.

En la figura 9 se ha provocado la apertura de la pinza y se ha liberado el cuello. El aparato queda apto para recibir un nuevo cuello (posición de la figura 2 en un nuevo ciclo).



La sucesión de esquemas representados en las figuras 2 a 9 demuestra pues una rotación completa de la pinza correspondiente a un ciclo de operaciones e iniciación del ciclo siguiente.

5 Aún cuando el dispositivo y su funcionamiento que acaban de ser descritos en detalle constituyen un modo de realización preferido de la inserción, ha de hacerse notar que los mismos no limitan la posibilidad de variación, debiendo quedar perfectamente establecido que la invención abarca
10 ca todas las variantes que permitan la aplicación del procedimiento.

N O T A

15 Por la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la propiedad y la explotación exclusiva de:

1.- Un procedimiento para la confección de artículos textiles tales como cuellos, constituidos con tejidos sintéticos, caracterizado por el hecho de repartir y fijar definitivamente, en el propio curso de las operaciones de confección el embebido necesario para el plegado del cuello, por
20 solidarización de las diferentes capas de tejido a lo largo del borde o en las inmediaciones del borde que debe ser acoplado ulteriormente a la tirilla de fijación del cuello.

25 2.- Un procedimiento para la confección de artículos textiles tales como cuellos, tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho de efectuar la solidarización por cosido a poca distancia del borde del cuello mientras se mantiene al cuello en una posición replegada sensiblemente idéntica a su posición final en el artículo terminado.

3.- Un procedimiento para la confección de artículos tex-



tiles tales como cuellos, tal como el especificado en 1 y 2, caracterizado por el hecho de mantener el cuello en la posición indicada por medio de un dispositivo de guía fijado a la máquina de coser.

5 4.- Un procedimiento para la confección de artículos textiles tales como cuellos, caracterizado por el hecho de efectuar una soldadura en caliente continua a lo largo del borde del cuello mientras se mantiene este en posición replegada.

10 5.- Un procedimiento para la confección de artículos textiles tales como cuellos, caracterizado por el hecho de efectuar la soldadura en caliente por puntos situados a poca distancia del borde del cuello, mientras se mantiene el cuello en posición replegada.

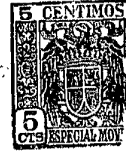
15 6.- Un procedimiento para la confección de artículos textiles tales como cuellos, caracterizado por el hecho de utilizar para poner en ejecución el mismo un dispositivo constituido esencialmente por un plano provisto de un tope de posición graduable, una pinza rotativa que puede ser fijada en diferentes posiciones y sobre la cual se apoya una plantilla
20 que se ajusta al perfil del cuello, una serie de dedos provistos de resortes situados frente a la pinza y que entran en contacto con ella y, finalmente, una serie de puntas que constituyen una especie de peine cuya forma corresponda al perfil y que esté solidarizado con un dispositivo calentador tal como
25 una resistencia eléctrica.

7.- "Un procedimiento para la confección de artículos textiles tales como cuellos".

Consta.

- 8 -

257012



Consta la presente memoria de ocho hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 22 de Marzo de 1960.

P. p. de SOCIETE RHODIACETA,



FIG. 1

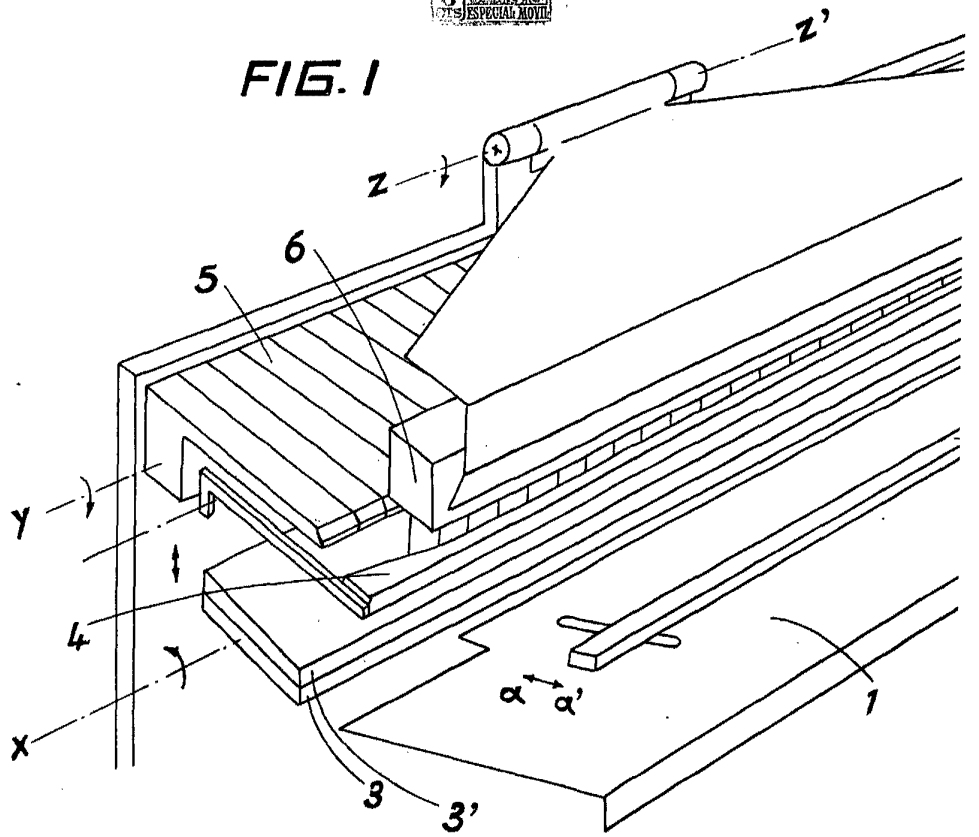


FIG. 6

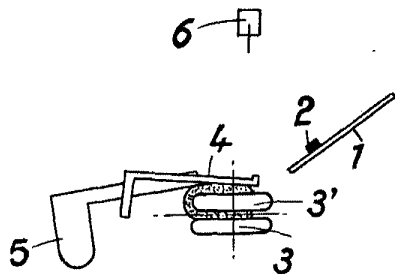
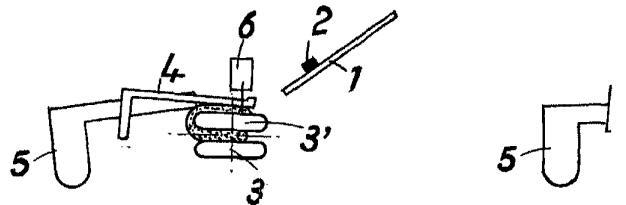


FIG. 7



257012

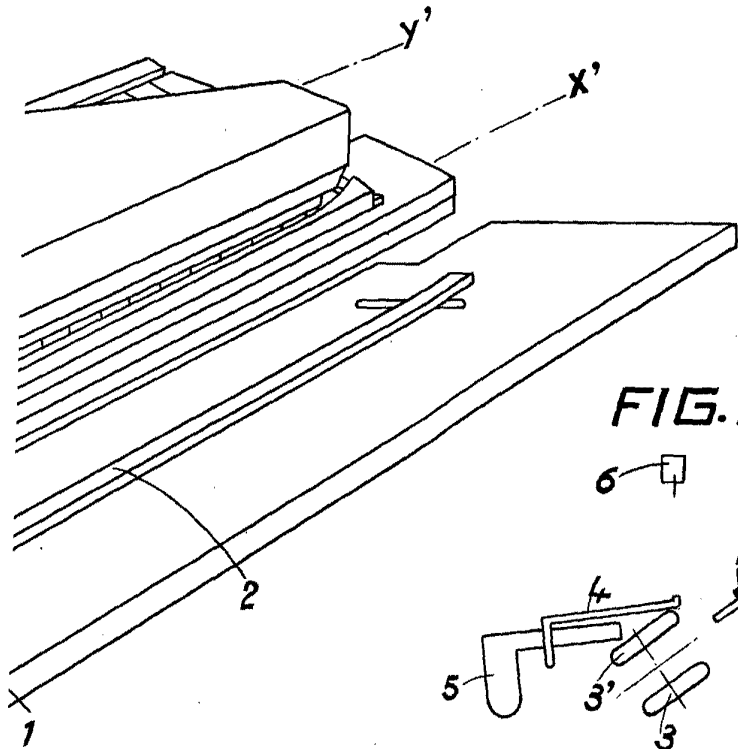


FIG. 2

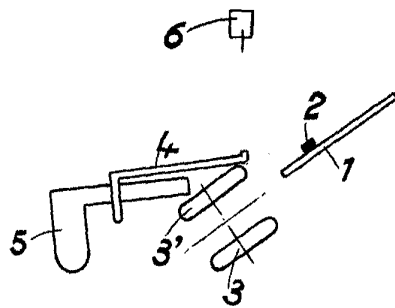


FIG. 3

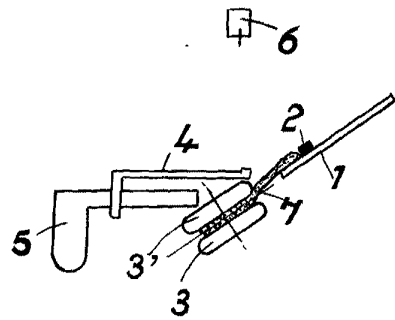


FIG. 4

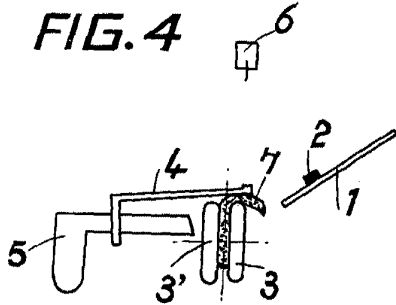


FIG. 5

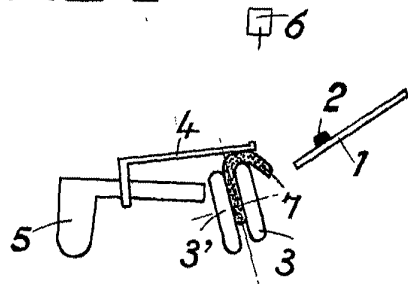


FIG. 6

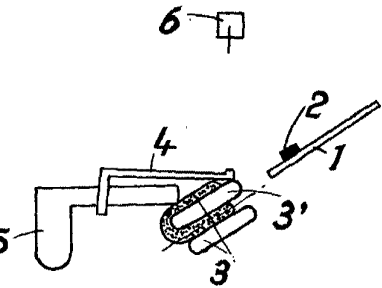


FIG. 7

