



263188

263188

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

PATENTE DE INVENCION

en

ESPAÑA

por VEINTE años

a nombre de BERT LIGHT, de nacionalidad británica, residente en  
4 Bath Street, City Road, Londres, Inglaterra, por:

“ MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE MEDIOS PARA INCORPORAR EN UN CUELLO DE VESTIR UN AGENTE REFORZANTE ”

---

Este invento se refiere a cuellos de vestir y más particularmente a medios para incorporar en cuellos de vestir un agente reforzante destinado a evitar la tendencia de la punta de un cuello a enroscarse hacia fuera del cuerpo del usuario.

5 En la producción en masa de cuellos de camisa una proporción considerable del tiempo empleado en hacer un solo cuello está dedicada a la incorporación de un agente reforzante para impedir el enroscamiento hacia fuera de la punta del cuello en relación al cuerpo del usuario. En, por ejemplo, una forma de  
10 cuello, los agentes reforzantes para cada una de las puntas



263188

del cuello son incorporados dentro del cuello sobre la superficie interna de la parte de "capa" de una tela dorsal del cuello. A este fin, una sección adicional de entretela es cosida a la superficie interna de la parte de capa de la tela dorsal en la proximidad de cada punta de la misma, definiendo la línea de puntadas una bolsa dentro de la cual hay dispuesto un agente reforzante en forma de una tira flexible. Si se desea, la sección adicional de entretela es asegurada adicionalmente, por ejemplo por puntadas, en torno a la periferia de la misma, a la tela dorsal del cuello. Se apreciará que esta forma de construcción implica la colocación manual del agente reforzante antes de la formación de la bolsa para el mismo o, alternativamente, el marcado de la tela dorsal y de la sección adicional de entretela de tal modo que pueda ser formada la bolsa antes de la introducción en la bolsa del agente reforzante. La operación de cosido junto con el trabajo implicado en la colocación del agente reforzante aumentan innecesariamente el tiempo total necesario para producir el cuello y es, por lo tanto, un objeto del presente invento, reducir el tiempo total necesario para producir un cuello de vestir proporcionando medios mejorados para incorporar un agente reforzante dentro del cuello.

El presente invento incluye medios para incorporar en un cuello de vestir un agente reforzante en forma de una tira flexible para evitar la tendencia de una punta del cuello a enroscarse hacia fuera del cuerpo del usuario, que comprenden una sección de tejido formada de una manera complementaria a (y destinada de este modo a encajar dentro de) la parte de capa del cuello, estando formada la sección de tejido con hendiduras o aberturas espaciadas destinadas a permitir el entrelazado de una tira flexible con relación a la sección de tejido para colocar, deseable-

263188



mente, la tira cuando la sección es encajada dentro de la parte de "capa" del cuello.

El invento incluye tambien medios para incorporar en un cuello de vestir un agente reforzante en forma de una tira flexible para evitar la tendencia de una punta del cuello a enroscarse hacia fuera del cuerpo del usuario, que comprenden una sección de tejido formada de una manera complementaria a una parte extrema de la parte de capa de una entretela del cuello, la cual parte extrema está destinada a encajar dentro de la banda del cuello, estando formada la sección de tejido con hendiduras o aberturas espaciadas destinadas a permitir el entrelazado de una tira flexible con relación a la sección de tejido para colocar, deseablemente, la tira cuando la sección de tejido es asegurada por adhesivo a la parte extrema correspondiente de la capa de entretela del cuello.

Para adherir la sección de tejido a la capa de entretela, la sección de tejido puede ser provista sobre un lado de la misma de un revestimiento de material, por ejemplo, politeno, que sea fusible bajo calor y presión para proporcionar adherencia entre la sección de tejido y la capa de entretela. Alternativamente, la sección de tejido puede incluir hilos de material, por ejemplo de acetato de celulosa, que funden bajo calor y presión, o cuando son tratadas con un disolvente adecuado, y de este modo aseguran la sección de tejido a la capa de entretela.

Se apreciará que la provisión de hendiduras en la sección de tejido simplifica la construcción del cuello, predeterminando la colocación eventual de la tira reforzante dentro del cuello. La necesidad de formar una bolsa cosida para retener la tira reforzante es así evitada, con el consiguiente



233188

ahorro de tiempo en lo que se refiere al periodo total necesario para producir el cuello. Para que el contorno de la tira reforzante no sea visible a través de la capa frontal del cuello, la sección de tejido está preferiblemente asegurada a la cara de la  
5 capa de entretela contigua a la capa dorsal del cuello.

El invento incluye además una entretela prefabricada para un cuello de vestir, que comprende un elemento alargado de tejido formado para que corresponda sustancialmente a la parte de "capa" del cuello, dos secciones de tejido dispuestas en la pro-  
10 ximidad de respectivos extremos opuestos del elemento de tejido y formadas cada una con hendiduras o aberturas, y agentes reforzantes en forma de tiras flexibles respectivamente entrelazada en las secciones de tejido, estando las secciones de tejido uni-  
15 das por adhesivo al elemento de tejido alargado y estando las aberturas formadas de tal modo en las secciones de tejido que situen, deseablemente, los agentes reforzantes con relación al elemento de tejido.

El invento incluye además un cuello de vestir, que comprende una parte de tirilla de cuello y una parte de "capa" des-  
20 tinada a ser vuelta con relación a la parte de tirilla de cuello, incorporando la parte de "capa" una entretela prefabricada que comprende un elemento alargado de tejido formado para corres-  
25 pponder sustancialmente a la parte de "capa" del cuello, dos secciones de tejido dispuestas en la proximidad de respectivos extremos opuestos del elemento de tejido y formada cada una con ranuras o aberturas, y agentes reforzantes en forma de tiras flexibles entrelazados respectivamente en las secciones de tejido, estando las secciones de tejido unidas adhesivamente al elemen-  
30 to alargado de tejido y estando formadas las aberturas de tal modo en la sección de tejido que, deseablemente, situen los agen-

263188



tes reforzantes con relación al elemento de tejido.

El invento será ahora descrito, a modo de ejemplo, con referencia a los dibujos adjuntos, algo diagramáticos, en los que:-

5 La Figura 1 ilustra en vista en planta una forma de sección de tejido que comprende medios, según el invento, para incorporar en un cuello de vestir un agente reforzante en forma de una tira flexible;

La Figura 2 ilustra en vista en planta una forma de tira flexible para su uso con la sección de tejido de la Figura 1.

10 Las Figuras 3 y 4 son vistas en planta que muestran modos alternativos de montar la tira de la Figura 2 en la sección de tejido de la Figura 1.

La Figura 5 ilustra una forma alternativa, de sección de tejido, a la mostrada en la Figura 1.

15 Las Figuras 6 y 7 son vistas en planta de formas adicionales de tira flexible para su uso con las secciones de tejido mostradas en las Figuras 1 y 2.

La Figura 8 es una vista de una entretela prefabricada para un cuello de una pieza y que incorpora el invento.

20 La Figura 9 ilustra en vista en planta la entretela prefabricada de la Figura 8, dispuesta sobre telas superpuestas, frontal y dorsal, del cuello.

La Figura 10 ilustra el cuello de la Figura 9 después de darle la vuelta y del cosido marginal final del mismo; y

25 La Figura 11 es una vista en planta desde atrás, en sección, fragmentaria que ilustra un detalle del cuello acabado de la Figura 10.

En los dibujos las mismas partes han recibido los mismos números de referencia.

30 Haciendo primero referencia a las Figuras 1 a 3 y 8 a 11

263188



de los dibujos, los medios para incorporar en un cuello de vestir un agente reforzante destinado a detener la tendencia de una punta del cuello a enroscarse hacia fuera del cuerpo del usuario comprenden, una sección 1, previamente encogida, de tejido de entretela provista, en una cara de la misma frente a la mostrada en los dibujos, de un revestimiento de politeno y definida por los bordes paralelos laterales 3 y 5, un borde inferior 7 y partes marginales superiores mutuamente inclinadas 9 y 11.

Formadas en la sección de tejido 1 hay dos ranuras o aberturas paralelas 13 mutuamente espaciadas. Montado en la sección de tejido 1, por medio de las ranuras 13, hay un agente reforzante, en forma de una tira flexible 15 que está hecha de material plástico laminar, preferentemente de la clase vendida comercialmente bajo la Marca Registrada "MYLAR". La tira 15 está formada con partes extremas afiladas 17 y 19 que se extienden desde una parte central 21 entre la cual y la parte 17 están formados los hombros 23 mientras que entre la parte central 21 y la parte extrema 19 están formados los hombros 25. Como se ve en la Figura 3, la tira 15 está entrelazada con relación a la sección de tejido 1 de modo que las partes extremas 17 y 19 están dispuestas en el lado de la sección de tejido 1 frente al revestimiento de politeno, mientras que la parte central 21 de la tira está dispuesta junto al lado revestido de politeno de la sección de tejido 1. Como será evidente, las longitudes de las ranuras 13 son tales que permiten que las partes 17 y 19 de la tira sobresalgan completamente a través de aquellas, de modo que los hombros 23 y 25 se aplican con las extremidades de las ranuras 13 y detienen el movimiento longitudinal de la tira reforzante con relación a la sección de tejido 1.

El conjunto de la Figura 3 está montado en un extremo

263188



derecho de una entretela 41 de cuello. Un conjunto adicional, que comprende la imagen simétrica del conjunto de la Figura 3, está montado en un extremo izquierdo de la entretela 41 del cuello.

5           La entretela 41 del cuello comprende elementos alargados solapantes de tejido textil 43 y 45, estando formado el elemento 43 en correspondencia sustancial con una parte 47 de tirilla del cuello, mientras que el elemento 45 está formado en correspondencia sustancial con una parte de "capa" 49 del cuello. Los  
10 elementos 43 y 45 están dispuestos con un borde inferior 53 del elemento 45 de entretela de la capa solapando un borde superior 55 del elemento 43 de la entretela de la tirilla y los elementos 43 y 45 están asegurados entre sí por una línea 57 de puntadas que se extiende longitudinalmente en la zona de solapado.  
15 Se verá que desde extremos opuestos del borde superior 55 del elemento 43 de la entretela de la tirilla, se extienden partes marginales 59 mientras que entre el borde inferior 53 y los bordes laterales 60 del elemento 45 de la entretela de la "capa" se extienden partes marginales 61 que están similarmente inclinadas a las partes marginales asociadas 59 y proporcionan con  
20 ello medios de hacer coincidir exactamente los elementos de entretela 43 y 45 antes del aseguramiento mutuo de los mismos por la línea de puntadas 57.

Montados en la sección 45 de la entretela de la "capa"  
25 hay miembros de tejido 71, cada uno de los cuales tiene bordes laterales paralelos 73 y 75 y bordes superior e inferior 77 y 79. Cada uno de los miembros 71 está revestido, en la cara del mismo contigua al elemento de la entretela 45, de politeno y están asegurados temporalmente por soldadura por puntos en las  
30 esquinas de los mismos al elemento 45, efectuandose la solda-

263188



dura por puntos utilizando un cuerpo calentado para apretar una pequeña zona de los miembros 71, en cada esquina de los mismos, en contacto con el elemento de entretela 45.

Los miembros 71 como se verá en los dibujos, están asegurados temporalmente en posición con los bordes 75 dispuestos paralelamente y espaciados aproximadamente 6 mm desde los bordes correspondientes 60 de la sección de entretela 45.

El conjunto mostrado en la Figura 3 y el conjunto similar "izquierdo" son entonces colocados sobre los miembros de tejido 71 con los bordes de los mismos alineados con los bordes 75 del miembro 71 y los bordes 11 alineados con partes marginales inclinadas 81 que conectan los bordes laterales 60 del elemento 45 a un borde superior 83 del mismo. En esta posición, las secciones de tejido 1 son soldadas por puntos, en tres o cuatro posiciones adecuadas, a los miembros respectivos 71 del mismo modo que el miembro 71 fué soldado por puntos al elemento 45 de entretela de la "capa".

La entretela 41 es entonces colocada sobre telas superpuestas, frontal y dorsal, 87 del cuello y cosida a las mismas por una línea de puntadas 89 que define el límite externo del cuello acabado. El cuello es entonces recortado para facilitar la vuelta del mismo, cortando las zonas hacia fuera de las líneas de trazos 91 y 93. Después del recortado, el cuello es vuelto en la manera conocida para colocar las telas 87 en lados opuestos de la entretela 41. El cuello recibe entonces unas puntadas superiores decorativas 95 y se verá que las puntadas 95 perforan las tiras 15 asegurando adicionalmente de este modo las últimas contra movimiento longitudinal.

Como se ve en la Figura 11, el material sobrante, externo a la línea de puntadas 89, está plegado como resultado de la



263188

vuelta del cuello sobre los bordes correspondientes de las secciones de tejido 1. Este material sobrante sirve para reforzar las puntas del cuello. Se verá, también, que las puntadas superiores 95 aseguran adicionalmente las secciones de tejido 1 y los miembros de tejido 71 a la sección de entretela 45 de la "capa" de modo que no puede tener lugar el movimiento de las secciones 1 y de miembro 71, en caso de deterioro de la fusión.

Después de la vuelta y cosido superior del cuello, el último es colocado plano en una prensa de fusión en la que es efectuada la unión por fusión, por calor y presión, de las secciones 1 a la sección 73 de los miembros 71 al elemento de entretela 45 de la "capa" y de la superficie del elemento de entretela 45 de la tirilla del cuello a la tela frontal del cuello, con lo que el cuello está dispuesto para su unión al cuerpo de una camisa.

En lugar de asegurar temporalmente los miembros 71 al elemento de entretela 45 de la "capa" y las secciones de tejido 1 a los miembros 71, la parte de "capa" de la entretela puede ser prefabricada fundiendo primero los miembros 71 al elemento de entretela 45 de la "capa" y fundiendo subsiguientemente las secciones de tejido 1 a los miembros 71. Después de prefabricar el elemento de "capa" de la entretela de esta manera el elemento 43 de la tirilla del cuello es asegurado a aquella por la línea de puntadas 57 o por fusión. La unión de la entretela así formada a las telas del cuello, el recortado, vuelta y cosido superior del cuello se llevan entonces a cabo en la manera anteriormente descrita después de lo cual el cuello es colocado de nuevo en la prensa de fusión de modo que la parte de la tirilla del cuello de la entretela puede ser fundida a la tela frontal del cuello.



263188

Se verá que la posición de las ranuras 13 en las secciones de tejido 1 es tal que se sitúan las tiras 15 en un ángulo deseado de aproximadamente 30° a los bordes laterales de la "capa" del cuello.

5 El invento proporciona así medios de construir reforzadores en la parte de "capa" de un cuello sin la necesidad de formar, por puntadas, una bolsa para alojar el reforzador en la entretela del cuello.

10 Además, debido a que hay dos capas de entretela entre las tiras 15 y la tela frontal del cuello, el contorno de las tiras no aparece a través de la tela frontal. La fusión de las secciones 1 a los miembros 71 de la entretela proporciona, en el cuello acabado, una fijación muy firme para las tiras 15.

15 Como se muestra en la Figura 4 la tira 15 puede estar entrelazada con relación a la sección de tejido 1 de una manera alternativa a la ilustrada en la Figura 3, a saber disponiendo las partes extremas 17 y 19 de la tira sobre el lado revestido de politeno de la sección 1 y la parte 21 de la tira central en el lado de la sección 1 frente al revestimiento de politeno. El  
20 conjunto de la Figura 4 puede ser incorporado en el cuello del mismo modo que ha sido descrito en relación con el conjunto de la Figura 3.

La Figura 5 muestra una sección de tejido 101 de la misma forma que la que se muestra en la Figura 1, pero en vez de dos  
25 ranuras 13 hay provistos dos pares de ranuras 13a, estando las ranuras de cada par espaciadas aproximadamente 3 mm. Los pares de ranuras 13a previenen el entrelazado de las tiras 15 en la sección 101 de modo que la tira está dispuesta, aparte de las partes de la tira entre cada par de ranuras 13a, en el lado revestido de politeno del tejido, o en el lado frente al lado del  
30



263188

mismo revestido de politeno.

Las Figuras 6 y 7 muestran formas alternativas de tira reforzante que puede ser entrelazada con relación a las secciones de tejido 1 ó 101. Se verá que si la tira de la Figura 6 es  
5 empleada, tiene normalmente que confiarse en la fusión y cosido superior 95 como medios para detener el movimiento longitudinal de la tira. Sin embargo, a fin de fijar la tira mostrada en la Figura 6 contra el movimiento longitudinal de la misma, las ranuras 13 ó 13a pueden colocarse de nuevo para que se apliquen  
10 contra los bordes, superior inclinado e inferior curvado, de la tira.

La tira 15 de la Figura 7 está formada con las entalladuras 103 en los bordes laterales de la misma y la anchura de la tira entre las entalladuras es ligeramente menor que la longitud  
15 de las ranuras 13a. Así, cuando la tira es entrelazada en la sección de tejido 101, la banda de tejido entre cada par de ranuras se aplica contra los fondos de las entalladuras 103 y el movimiento longitudinal de la tira es de este modo impedido.

Será evidente a los expertos en la técnica que los conjuntos que comprenden la tira de las Figuras 6 o 7, entrelazada  
20 en las secciones de tejido 1 ó 101 pueden ser incorporados en un cuello en la manera descrita en relación con el conjunto de la Figura 3.

Se comprenderá que las secciones de tejido 1 ó 101, prevén la colocación previa de la tira reforzante y la introducción  
25 de la tira reforzante en un cuello sin necesidad de las operaciones de cosido normalmente necesarias para efectuar la colocación de la tira. Debido a ésto, el tiempo total de producción de un cuello es reducido. También puesto que el entrelazado de  
30 la tira flexible 15 con relación a las secciones de tejido 1 ó



263188

101 puede ser efectuado por el uso de mano de obra inexperta, la producción de cuellos se hace más barata sin perjuicios de la precisión de la misma.

5 Las secciones de tejido 1 ó 101 y los miembros 71 pueden, en lugar de estar revestidos en un lado de los mismos con polite-  
no, incluir hebras de material, por ejemplo acetato de celulosa, que se funden bajo el calor y presión, o cuando son tratadas con disolvente adecuado, y de este modo aseguran la sección de teji-  
do al elemento de entretela 45 de la "capa". Será además eviden-  
10 te que mientras la sección de tejido 1 ó 101 está siendo fundi-  
da a la entretela, la tira 15, si está formada a partir de mate-  
rial plástico fusible, puede ser unida por fusión al miembro 71 y a la sección de tejido 1 ó 101 y ser de este modo fijada per-  
manentemente en posición dentro del cuello.

15 En formas de construcciones de cuello más baratas que las descritas anteriormente, las ranuras 13 o 13a pueden estar forma-  
das en el elemento de entretela 45 de la "capa", el cual elemen-  
to puede entonces ser provisto, en la superficie del mismo con-  
tigua a la tela del cuello, de una capa de material fusible. Con  
20 esta construcción, las tiras reforzantes serian entrelazadas  
en el elemento de entretela de la "capa" y durante la fase fi-  
nal de fusión, el elemento de entretela de la "capa" seria ase-  
gurado a la tela posterior del cuello.

La presente solicitud que corresponde a la presentada en  
25 Gran Bretaña el 22 de Diciembre de 1.959 con el número 43507/59  
se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto  
sobre Propiedad Industrial.

12



263188

N O T A

5

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Solicitud de Patente de Invención en España por VEINTE años son los siguientes:

1<sup>a</sup>.- Mejoras introducidas en la fabricación de medios  
10 para incorporar en un cuello de vestir un agente reforzante en forma de una tira flexible para detener la tendencia de la punta de un cuello a enroscarse hacia fuera del cuerpo del usuario según las cuales dichos medios comprenden una sección de tela formada de una manera complementaria y destinada de este modo a  
15 encajar dentro de la parte de "capa" del cuello, estando la sección de tejido formada con ranuras o aberturas espaciadas destinadas a permitir el entrelazado de una tira flexible con relación a la sección de tejido para situar, deseablemente, la tira cuando la sección de tejido es encajada dentro de la parte  
20 de "capa" del cuello.

2<sup>a</sup>.- Mejoras introducidas en la fabricación de medios para incorporar en un cuello de vestir un agente reforzante en forma de una tira flexible para detener la tendencia de una punta del cuello a enroscarse hacia fuera del cuerpo del usuario,  
25 según las cuales dichos medios comprenden una sección de tejido formada de una manera complementaria a una parte extrema de la parte de "capa" de una entretela del cuello, la cual parte extrema está destinada a encajar dentro de la "capa" del collar, estando la sección de tejido formada con ranuras o aberturas  
30 espaciadas destinadas a permitir el entrelazado de una tira



263188

flexible con relación a la sección de tejido para situar, deseablemente, la tira cuando la sección de tejido es asegurada adhesivamente a la parte extrema correspondiente de la capa de entretela del cuello.

5           3ª.- Mejoras según se reivindican en el punto 2, caracterizadas porque las longitudes de las ranuras son tales que detienen el movimiento lateral de una tira reforzante cuando la última es entrelazada en la sección de tejido.

10           4ª.- Mejoras según se reivindica en el punto 2 o punto 3, caracterizadas porque la tira flexible es entrelazada en la sección de tejido.

5ª.- Mejoras según se reivindican en el punto 4, caracterizadas porque partes de la tira, de anchura reducida, son respectivamente dispuestas para que se apliquen en las ranuras.

15           6ª.- Mejoras según se reivindica en el punto 4, caracterizadas porque la tira está formada con una parte central de una anchura mayor que las longitudes de las ranuras y con partes extremas cuyas respectivas anchuras contiguas a la parte central son sustancialmente iguales a las longitudes de las ranuras, por  
20 lo que se detiene el movimiento longitudinal de la tira con relación a la sección de tejido.

7ª.- Mejoras según se reivindican en el punto 6, caracterizadas porque las partes extremas de la tira se agudizan, cada una, en una dirección lejos de la parte central de la tira.

25           8ª.- Mejoras según se reivindican en el punto 5, caracterizadas porque la tira está formada con una parte curvada en un extremo de la misma y una parte afilada en la extremidad opuesta de la misma.

30           9ª.- Mejoras según se reivindican en el punto 5, caracterizadas porque la sección de tejido está formada con dos pares



263188

5 espaciados de ranuras y la tira reforzante esté formada en bor-  
des opuestos de la misma con entalladuras espaciadas en la dis-  
tancia entre los pares de ranuras en la sección de tejido, por  
lo que la tira es entrelazada en la sección de tejido de modo  
que la parte de la sección de tejido entre cada par de ranuras  
se aplica contra la parte de la tira entre entalladuras opues-  
tas.

10 10ª.- Mejoras según se reivindican en el punto 9, carac-  
terizadas porque las longitudes de las ranuras de cada par de  
ranuras es sustancialmente igual a la distancia entre las res-  
pectivas partes inferiores de entalladuras opuestas.

15 11ª.- Mejoras introducidas en la fabricación de entrete-  
las prefabricadas para un cuello de vestir, según las cuales  
dichas entretelas comprenden un elemento alargado de tejido for-  
mado para corresponder sustancialmente a la parte de "capa" del  
cuello, dos secciones de tejido dispuestas en la proximidad de  
extremos respectivos opuestos del elemento de tejido y formado  
cada uno con ranuras o aberturas, y agentes reforzantes en forma  
de tiras flexibles entrelazadas respectivamente en las secciones  
20 de tejido, estando las secciones de tejido unidas adhesivamente  
al elemento alargado de tejido y estando las aperturas formadas  
de tal modo en la sección de tejido que situen, deseablemente,  
los agentes reforzantes con relación al elemento de tejido.

25 12ª.- Mejoras introducidas en la fabricación de cuellos  
de vestir, según las cuales dichos cuellos comprenden una parte  
de tirilla de cuello y una parte de "capa", incorporando la  
parte de "capa" una entretela prefabricada que comprende un  
elemento alargado de tejido formado para corresponder sustan-  
cialmente a la parte de "capa" del cuello, dos secciones de  
30 tejido dispuestas en la proximidad de extremos opuestos respec-



263188

tivos del elemento de tejido y formada cada una con ranuras o aberturas, y agentes reforzantes en forma de tiras flexibles entrelazadas respectivamente en las secciones de tejido, estando las secciones de tejido unidas por adhesivo al elemento alargado de tejido y estando las aberturas formadas de tal modo en la sección de tejido que situen, deseablemente, los agentes reforzantes con relación al elemento de tejido.

13<sup>a</sup>.- Mejoras según se reivindican en el punto 12, caracterizadas porque el cosido periférico superior del cuello sirve para asegurar bordes de las dos secciones de tejido a la entrete-  
tela y a las telas frontal y dorsal del cuello.

14<sup>a</sup>.- Mejoras según se reivindican en el punto 12 o punto 13, caracterizadas porque el cosido periférico superior del cuello sirve para asegurar los agentes reforzantes a la entrete-  
tela y a las telas frontal y dorsal del cuello.

15<sup>a</sup>.- Mejoras introducidas en la fabricación de medios para incorporar en un cuello de vestir un agente reforzante.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y para los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de dieciseis hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 13 DIC. 1960  
P. A.

intr./me

Fig. 1. Fig. 2. Fig. 3. Fig. 4. Fig.

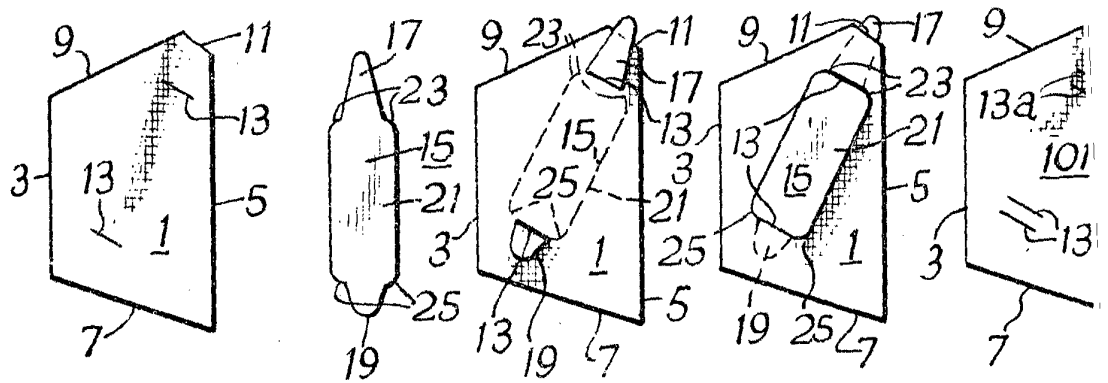
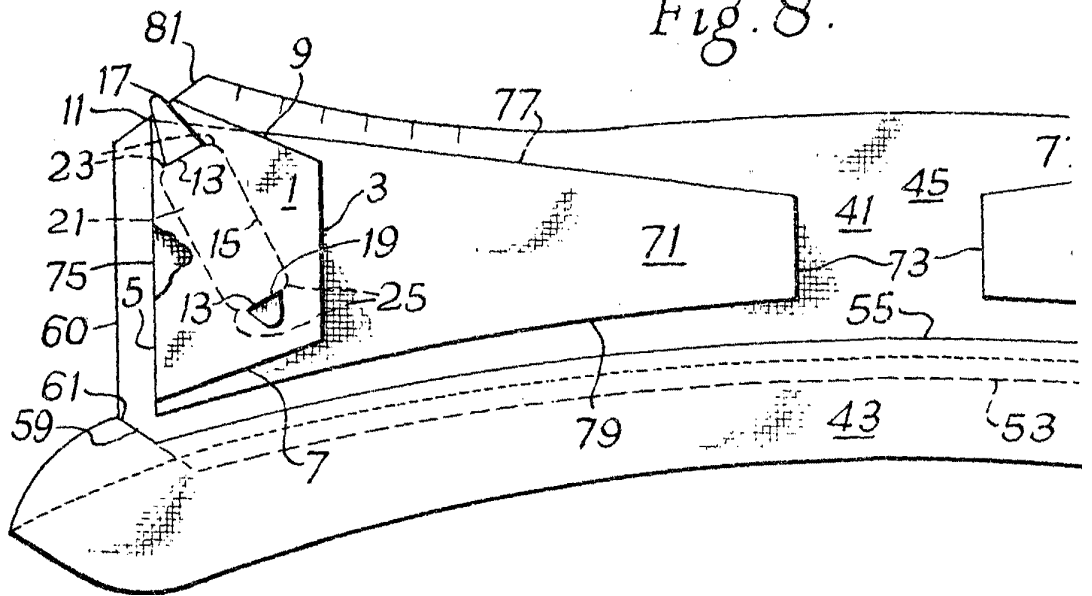


Fig. 8.

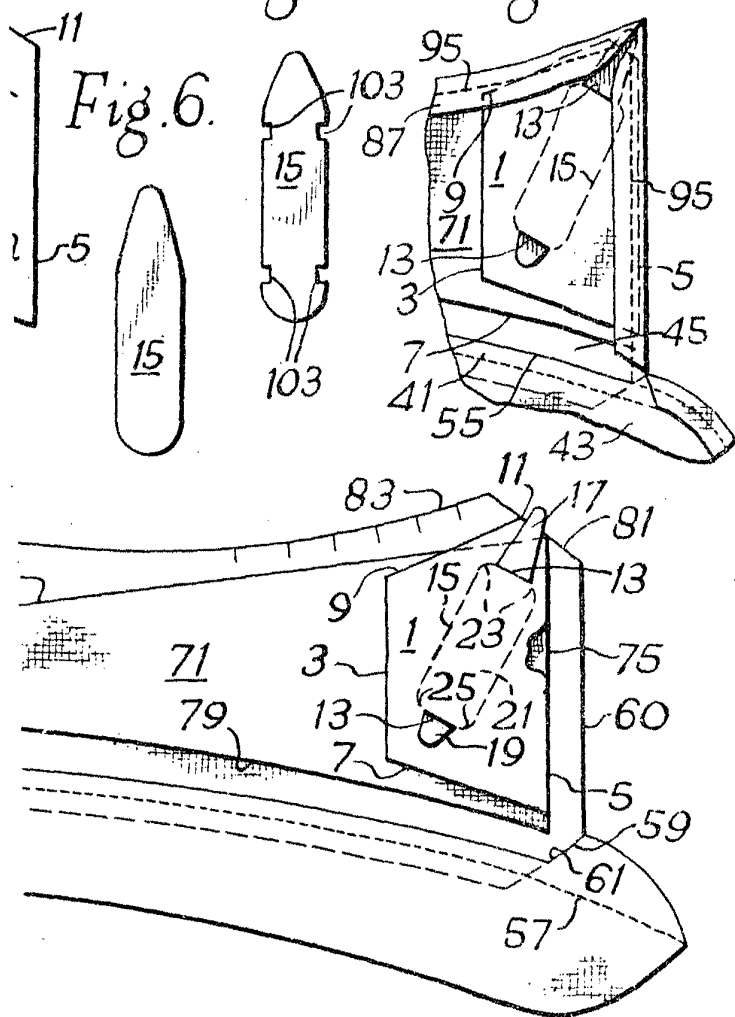




252,188

5.

Fig. 7. Fig. 11.



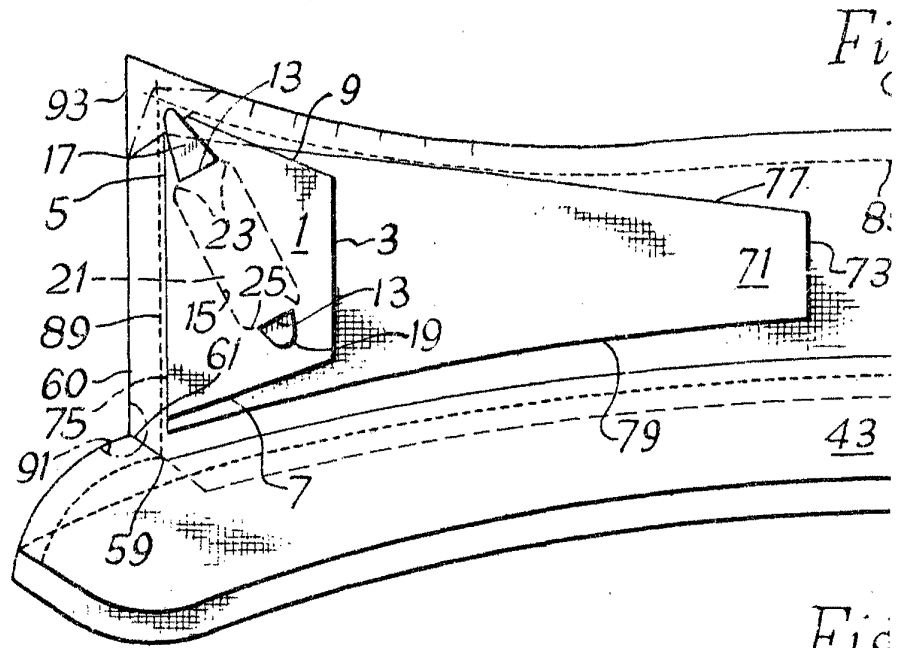


Fig. 1

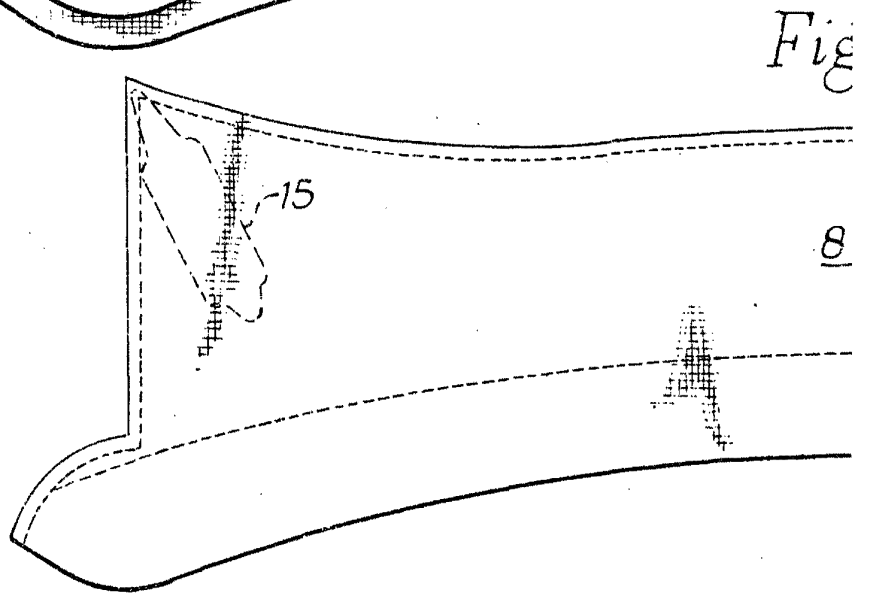
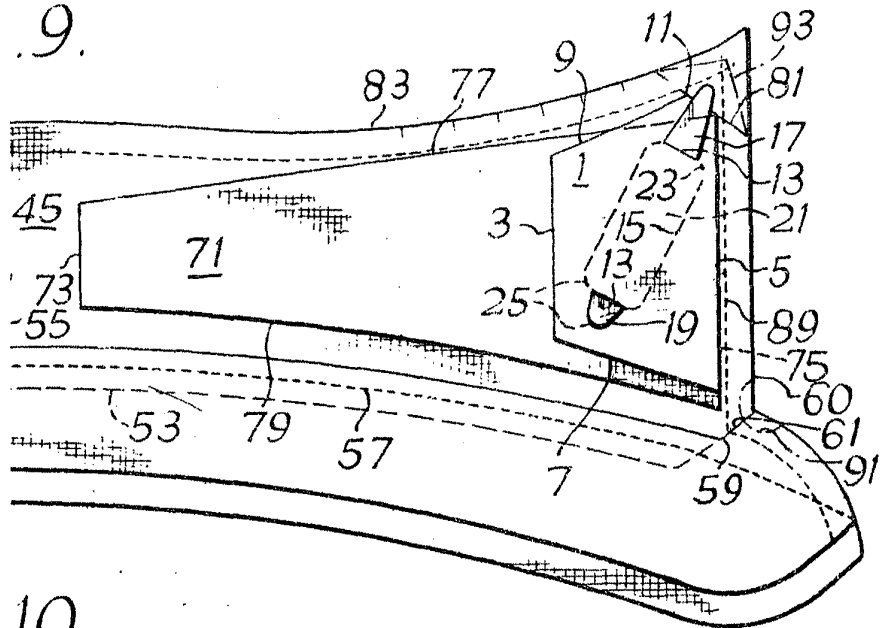


Fig. 2



2 3 3 1 2 2

9.



10.

