

P - 20.873

28.299

265787



265787

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud
de

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

formulada el 16 de Marzo de 1961, con el núm. 265.787

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de MAURICE LEONARD SLATER, de nacionalidad británica,
residente en 404, Wimbledon Park Road, Wimbledon, Londres, In-
glaterra, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA CONFECCION DE CUELLOS PARA CAMISAS"

Este invento se refiere a cuellos vueltos para uso per-
sonal y tiene por objeto lograr de una manera constructiva
perfeccionada el efecto de una línea de doblado netamente de-
finida que se extiende a lo largo del dobléz del cuello en la
5 mayor parte de la longitud del mismo, pero que termina poco
antes de cada punta de dicho cuello y una curvatura compara-
tivamente amplia o vuelta de las restantes partes de las pun-
tas, en lugar del dobléz relativamente marcado.

Según el invento, el cuello vuelto para uso personal in-

265787



cluye un forro que se extiende sin interrupción a lo largo de la tirilla y partes vueltas del cuello, una tira rígida primaria de entretela interpuesta entre dicho forro y el material de que está hecha la tapa y que está ligada por un tratamiento de fusión a dicho forro y a dicho trozo del material de la tapa, estando limitada dicha tira de entretela rígida a la parte de la tirilla del cuello y estando conformada y dispuesta de modo que en una zona central principal a lo largo del cuello, un borde superior de dicha entretela rígida, defina una línea de dobléz para volver la parte reversible del cuello, incluyendo también el cuello piezas secundarias de entretela rígida (o una sola pieza equivalente) incorporadas a la parte vuelta del mismo y extendidas a lo largo de ésta y que, en las zonas de puntas del cuello, tienen partes que se extienden a través de la parte de tirilla de dicho cuello para dar, en dichas partes, una curvatura comparativamente amplia o efecto de vuelta en donde la parte reversible pasa gradualmente a ser tirilla.

Las piezas secundarias rígidas están, de preferencia, ligadas por un tratamiento por fusión al forro, lo que puede ser hecho como operación inicial antes de reunir las partes mencionadas y, en un aspecto, el invento proporciona un método de fabricación que incluye esta operación inicial.

Una realización conveniente del invento va a ser descrita ahora con ayuda de los dibujos que se acompañan en los cuales:

la figura 1 es una vista de frente del forro con las piezas rígidas secundarias ligadas a una superficie del mismo.

la figura 2 es una vista de frente de la tira rígida primaria.

265787



la figura 3 es una sección mostrando el forro, la tira rígida primaria y la tapa, montadas juntas en el curso de la fabricación del cuello.

5 la figura 4 es una vista de frente del conjunto representado en la figura 3 mirando en la dirección de la flecha de esta figura, apareciendo roto el material de la tapa en la figura 4 para dejar ver la tira rígida primaria.

10 la figura 5 es una vista correspondiente a la figura 3 y mostrando una tira por debajo de la tapa fijada a los componentes del conjunto antes mencionado.

la figura 6 es una vista correspondiendo a la figura 3 mostrando la fase final de acabado del cuello y fijación del mismo a la camisa.

15 la figura 7 es una vista parcial mostrando una ballenilla rígida removible que puede ser colocada en la parte interior de la parte reversible del cuello.

20 la figura 8 es una vista parcial del forro mostrando una ballenilla rígida incorporada permanentemente al mismo, como alternativa del dispositivo representado en la figura 7, y

la figura 9 es una vista parcial terminal de una pieza situada debajo de la tapa con una ballenilla rígida dispuesta para ser incorporada de otra manera permanentemente al cuello.

25 En el cuello representado, el forro 1 ha sido ligado al mismo por un tratamiento por fusión de dos piezas de material flexible indicadas por el número de referencia 2. Estas piezas son denominadas aquí piezas rígidas secundarias y la ligazón de las mismas al elemento 1 puede ser realizada de modo conveniente como primera operación de la fabricación del cuello.
30 Estas piezas secundarias están colocadas con sus bordes exter-



265787

nos próximos a los respectivos extremos del elemento 1 y están conformadas y dimensionadas de manera que las partes 2a de dichas piezas se extiendan a lo largo de la parte vuelta de dicho elemento 1, pero terminando poco antes del punto medio del largo del cuello. Las partes 2b de estas piezas rígidas que se extienden lateralmente, cruzan la línea de doblez prevista del elemento 1 y se extienden todo a lo largo de la parte de tirilla de dicho elemento, teniendo los bordes 2c una amplia curvatura de modo que las partes 2b vayan disminuyendo al extenderse, cruzando dicha parte de tirilla.

Para dar rigidez a la parte de la tirilla del cuello, se dispone una tira rígida primaria 3 como se vé en la figura 2, teniendo esta tira una naturaleza adecuada para que se una a superficies a ambos lados de dicha tira mediante la aplicación de un tratamiento por fusión. Como se representa en la figura 3, esta tira está intercalada entre el forro 1 y una pieza de material de tapa o vista señalada con la referencia 4, que es la que forma la cara exterior del cuello. El elemento 1 está dispuesto de modo que las piezas rígidas secundarias de que está provisto, están en la superficie opuesta a la que se enfrenta con el material de la tapa 4. Las partes 1, 3 y 4 están cosidas juntas para mantenerlas en posiciones relativas correctas, preparadas para la fijación de la tira 3 a las partes 1 y 4. El tratamiento por fusión es llevado a cabo entonces para unir la tira 3 en toda su superficie a las partes 1 y 4 o bien este tratamiento por fusión puede ser llevado a cabo una vez que todas las partes del cuello hayan sido montadas juntas. La operación siguiente consiste en fijar una pieza de revés 5 a los bordes libres de las partes 1 y 4 (figura 5) mediante una línea de pespunte 6 que tam-

265787



5 bién sirve para mantener juntos dichos bordes libres de las partes 1 y 4. Finalmente, el margen opuesto de la pieza de revés 5, es sujetado al margen adyacente del conjunto 1, 3 y 4 mediante una línea de pespunte 7 (figura 6) que también sirve para sujetar el cuello terminado al material 8 de la camisa.

10 La figura 4 representa la relación entre la tira rígida primaria 3 y las tiras rígidas secundarias 2 y se apreciará que las partes 2b de las piezas 2 solapan las partes terminales de la tira 1. La línea interrumpida x - x de la figura 4, representa la línea de doblez del cuello terminado y se apreciará que en una zona central del largo del cuello, el borde superior 3a de la tira 3 define la línea de doblez para volver la parte reversible del cuello en la dirección indicada por la flecha y la línea interrumpida de la figura 6. De esta
15 manera, la línea de doblez queda bien definida en la parte de atrás del cuello, mientras que en las regiones de las puntas del cuello (es decir, en el frente del mismo) el doblez recibe una curvatura más amplia para dar un efecto abombado debido a que las partes 2b de las piezas rígidas 2 se cruzan por encima de la línea de doblez. Para dar mayor flexibilidad a este aspecto de abombamiento, las partes terminales de la tira 3 van en disminución como se ve por la forma curva del borde superior 3a de dicha tira 3 para conseguir que dicho borde
20 3a se distancie de la línea de doblez cuando las puntas del cuello son aproximadas.

30 En las puntas del cuello pueden colocarse ballenillas rígidas removibles que son insertadas en bolsas cosidas al material del revés 3, estando estas ballenillas rígidas enjareta-
tadas en posiciones para aumentar la rigidez de la parte vuel-

265787



ta del cuello. En la figura 7 se representa una de tales ballenillas rígidas insertada en una jareta 9 practicada en el material de revés 5 del cuello, pudiendo ser sacada dicha ballenilla de la jareta 9.

5 En lugar de emplear una ballenilla removible como se ve en la figura 7, puede incorporarse permanentemente una ballenilla al forro al fabricar éste, habiendo una de estas ballenillas en cada punta de dicho forro para dar la deseada rigidez adicional a las regiones terminales de la parte vuelta del

10 cuello terminado. Estas ballenillas pueden estar hechas de cualquier sustancia adecuada que tenga una flexibilidad limitada y sea susceptible de conservar el grado requerido de rigidez para resistir el lavado del cuello. En la figura 8 está representada una porción terminal de un elemento de forro equipado de

15 esta manera, indicando la referencia 10 la ballenilla que es colocada sobre la pieza rígida 2 ya fundida con el elemento de forro 1, estando esta ballenilla mantenida permanentemente en su lugar, colocando sobre ella un parche 11 de una naturaleza capaz de ser soldada a la pieza 2 por un tratamiento por

20 fusión. La ligazón de este parche a la pieza 2, se lleva a cabo como operación final de la preparación del elemento de forro 1, una vez que las diversas partes están montadas como ya se ha expuesto anteriormente. En la figura 8, el parche 11 se representa roto en parte para dejar ver la ballenilla 10.

25 Una ballenilla como anteriormente queda definida, puede ser incorporada permanentemente al cuello de una manera alternativa, aprisionándola en una jareta sobre el material del revés del cuello en el curso de la fabricación del cuello. La manera de conseguir esto, va a ser descrita ahora con referencia a la figura 9 que representa una parte terminal de la pie-

30

265787



za de material de revés 5. Antes de montar esta pieza de material de revés con las otras partes, se dispone sobre aquella superficie de dicha pieza 5 que quedará oculta en el cuello terminado, una ballenilla 12 colocada como se representa y después un parche 13 de tela de modo que este parche tape la ballenilla 12. El parche 13 es fijado después a la pieza 5 mediante una línea de respunte 14 dispuesta próxima a los costados y extremo interior de la ballenilla 12. Al coser la pieza 5 a las otras partes del conjunto principal, las puntadas hechas a este fin cerca del perímetro del cuello, forman un obstáculo para impedir que la ballenilla 12 se salga de la jareta formada por la línea de respunte 14, quedando así la ballenilla permanentemente encerrada en el cuello terminado.

15 Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Gran Bretaña el 30 de Junio de 1960, bajo el núm. 22926/60, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

N O T A

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

25 1º. - Mejoras introducidas en la confección de cuellos rebatibles para uso personal, que incluyen un elemento de forro que se extiende de modo continuo a través de la tirilla y partes rebatibles del cuello, una tira de refuerzo primaria

265787



interpuesta entre dicho elemento de forro y una pieza de material de tapa, estando confinada dicha tira de refuerzo primaria a la parte de la tirilla del cuello y estando formada y dispuesta de manera que en una zona central principal en la longitud del cuello, un borde superior de dicha tira de refuerzo defina una línea de dobléz para rebatir la parte rebatible del cuello, incluyendo también el cuello piezas de refuerzo secundarias (o una sola pieza equivalente) incorporada en y extendiéndose a lo largo de su parte rebatible y que, en las zonas de los extremos del cuello, tienen partes que se extienden a través dentro de la parte de la tirilla de dicho cuello, para dar, en dichas zonas, una curvatura o efecto de rodamiento relativamente generoso, donde la parte rebatible se une con la parte de la tirilla.

2º. - Mejoras según el punto 1º, según las cuales dichas piezas de refuerzo secundarias están unidas por un tratamiento de fusión con el elemento de forro.

3º. - Mejoras según el punto 2º, según las cuales dichas piezas de refuerzo secundarias son llevadas sobre la cara del elemento de forro que no es la cara a la cual está unida la tira primaria de refuerzo.

4º. - Mejoras según los puntos 2º o 3º, según las cuales aquellas partes de las piezas de refuerzo secundarias que se extienden dentro de la parte de tirilla del cuello recubren la tira de refuerzo primaria.

5º. - Mejoras según cualquiera de los puntos anteriores, según las cuales la tira de refuerzo primaria se estrecha hacia sus extremos por curvatura de su borde superior.

6º. - Mejoras según cualquiera de los puntos anteriores, según las cuales el elemento de forro está dispuesto entre di-



265787

cha pieza de material de tapa y una segunda pieza de material de tapa que constituye un revés del cuello vuelto.

5 7^a. - Mejoras según cualquiera de los puntos anteriores, según las cuales el elemento de forro lleva incorporadas en él, en las zonas de sus extremos "ballenas" para reforzar la parte vuelta del cuello, estando dichas "ballenas" aseguradas permanentemente a dicho elemento de forro colocando sobre cada extremo de ellas un parche de material capaz de sujeción por fusión y realizando luego dicho tratamiento de fusión.

10 8^a. - Un método de formar un cuello rebatible para uso personal, que implica el empleo de un elemento de forro que tiene una profundidad que se aproxima a las profundidades combinadas de la tirilla y de las partes vueltas del cuello, incluyendo dicho método las operaciones de unir a dicho elemento de forro, por tratamiento de fusión, piezas de refuerzo secundarias dispuestas con partes que se extienden a lo largo de y confinadas a la parte vuelta de dicho elemento de forro, y con partes que se extienden dentro de la parte de la tirilla de dicho elemento de forro, en las zonas de los extremos del
15 cuello, interponer entre la parte de la tirilla de dicho elemento de forro y una pieza de material de tapa, una tira de refuerzo primaria confinada a la tirilla del cuello y dispuesta de manera que en una zona central en la longitud del cuello, el borde superior de dicha tira primaria de refuerzo definirá
20 una línea de dobléz, siendo dicha tira de refuerzo primaria de una naturaleza capaz de unir las superficies que hay a cada lado de ella por un tratamiento de fusión, unir por costura las partes de este conjunto en su relación situada necesaria y someter dicha tira primaria de refuerzo al tratamiento
25 de fusión necesario para unirla a dicho elemento de forro y
30



265787

a dicho material de tapa.

5 9º. - Un método de formar un cuello según el punto 8º, que incluye coser a dicho elemento de forro y a dicha pieza de tapa de dicho conjunto, en la zona del borde exterior de la parte vuelta del cuello, una segunda pieza de tapa que ha de constituir el revés del cuello vuelto.

10º. - Mejoras introducidas en la confección de cuellos para camisas.

10 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

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

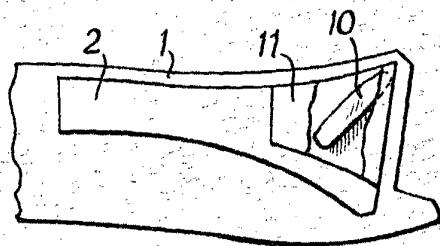
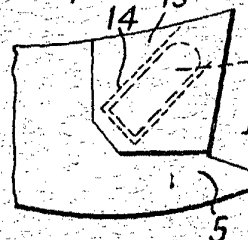
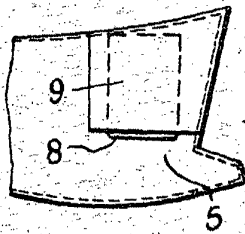
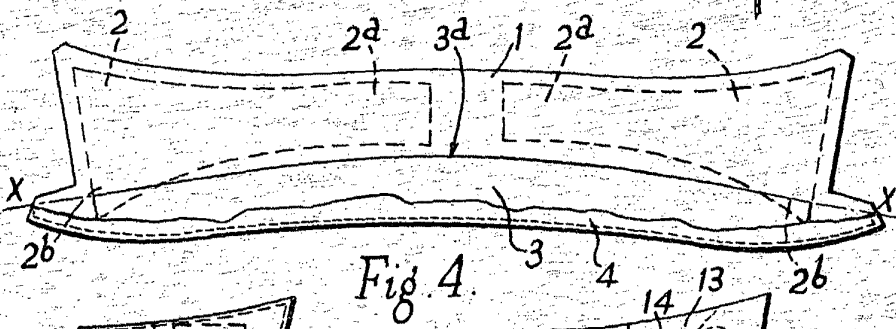
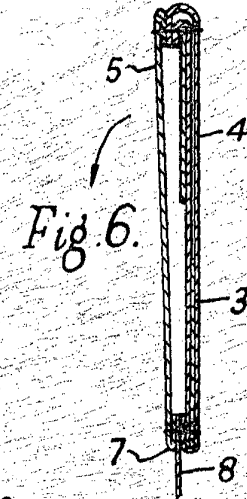
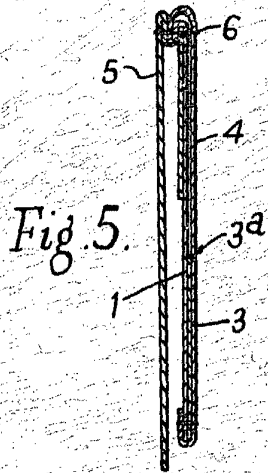
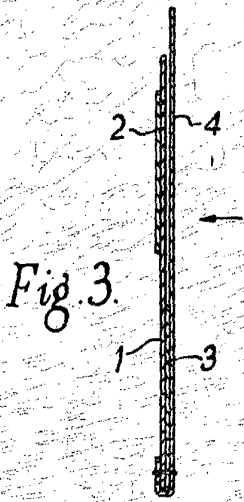
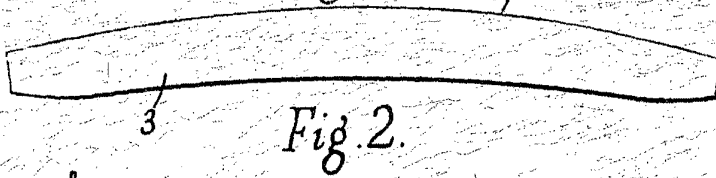
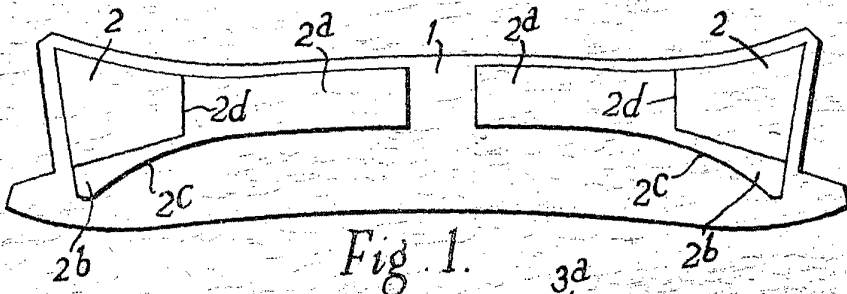
Madrid,

20 ABR 1961

P. A.

DG/ho

265787



W. L. Slater