



12 JUN. 1962

278523

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

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS PROCESOS DE FABRICACION DE CUELLOS PARA CAMISERIA", a favor de D. JUAN FUJOL OLIVER, de nacionalidad española, domiciliado en BARCELONA, calle Calabria, nº 160:6º.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en los procesos de fabricación de cuellos para camisería.

5. Es conocido el obtener un armado del cuello de la camisa mediante la incorporación en la entretela de láminas de refuerzo de tipo termosoldable, de forma que los cuellos presenten siempre una configuración correcta tersa e indeformable sin necesidad de planchado, a pesar de sufrir la prenda operaciones de lavado y secado.

10. Actualmente entran en consideración disponer en la pa-

20 JUN



278523

- la del cuello una entrela de tipo normal, la cual lleva incorporada a sus extremos unas zonas, que cogen, aproximadamente cada una, una tercera parte de la entretela, de una lámina del tipo termosoldable, constituida por un soporte laminar de
5. tela, que lleva depositada en una de sus caras una capa de resina termostable, tal como poliamida sintética de alto peso molecular. De esta forma el armado del cuello tiene una rigidez suficiente para darle un aspecto terso, a pesar de los tratamientos que el mismo sufra en operaciones de lavado o secado.
10. Esta forma de realización aunque perfecta en cuanto a la tersura del cuello, mientras la camisa no esta en uso, presenta el inconveniente que al utilizar la camisa, se pueden levantar ligeramente las puntas del cuello, por los movimientos propios efectuados por el usuario, debido a lo cual es preciso
15. colocar a la camisa las ballenas de tipo usual.
- Debido a esta necesidad en todos los cuellos de camisa se utilizan unas bolsitas adecuadas para la introducción de la ballena. Este hecho representa un nuevo inconveniente, pues al ser la ballena de un material muy rígido roza con la parte
20. delantera de la camisa produciendo con el tiempo un desgaste muy acusado y ulterior rotura.
- Para evitar todos estos inconvenientes se ha estudiado el proceso de fabricación para llegar a obtener unas mejoras mediante las cuales se logra un mejor acabado, mayor duración,
25. y al propio tiempo unas condiciones inmejorables de tersura en la camisa confeccionada, a pesar de las ulteriores operaciones de lavado y secado a que es sometida.
- Las mejoras consisten en preparar una entretela de tipo normal, sobre los extremos de la cual se disponen unos refuerzos
30. de tela de soporte impregnadas con un material termosoldable, cu-



1952

278523

5. yos refuerzo cubren aproximadamente una tercera parte de los extremos de la entretela, y en las dos puntas de este material de soporte se superponen unos parches de tela de soporte, también impregnada, pero que llevan una ballena, que queda sujeta por unos ojales practicados en el parche, de forma que se halla en posición adecuada para su trabajo, seguidamente este conjunto superpuesto se somete a presión y calor para que se efectúe la adecuada soldadura de las distintas partes entre sí, de forma que la ballena queda fijada y ocluida dentro del conjunto constituido. Esta ballena además se ha utilizado de un tipo semirígido y lo suficiente flexible para no sufrir doblados o roturas durante las operaciones de lavado.

10. El conjunto así formado de entretela, queda luego en disposición de utilizarse dentro del proceso normal de confección de camisa, incluyéndose dentro de las normales palas de cuello, y uniéndose inamoviblemente a las mismas por cosido o similar.

15. En una variante de realización, y a fin de lograr los mismos resultados de una forma más simple y también eficiente se puede colocar la ballena entre la entretela y el tejido de soporte del material termosoldable. De esta forma al aplicar calor y presión queda la ballena retenida y encajada entre las dos telas, de modo que el conjunto de entretela así constituido es ya aplicable a la pala del cuello de camisa dentro del proceso normal de confección.

20. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño con los materiales más adecuados por quedar todo ello compren-
- 25.
- 30.

278523



didc en el espíritu de las reivindicaciones.

= . =

5.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declaran de novedad y propia invención las siguientes reivindicaciones:

10. 1. Perfeccionamientos en los procesos de fabricación de cuellos para camisería, a aplicar en camisas que no son sometidas a planchados ulteriores, y muy concretamente a la confección de los cuellos de las mismas, cuando en la pala se incluye una entretela de tipo termosoldable, caracterizados esencialmente por el hecho de disponer sobre la entretela cortada del cuello, un soporte a base de tejido basto, en cada uno de los extremos de la entretela, ocupando aproximadamente cada uno un tercio de la totalidad de esta, cuyo soporte, por su cara enfrentada a la entretela, comprende una impregnación
15. de resina termosoldable por presión y calor, y sobre estos soportes y en las puntas de los mismos unos parches de las mismas características, a base de tejido, basto y una cara enfrentada al anterior soporte, impregnada de resina termosoldable, en cuyos parches, se han previsto unos ojales por los
20. que sobresalen los extremos de una ballena, dispuesta entre soporte y parcha, la cual es de características flexibles para permitir su lavado, sometiendo seguidamente el conjunto formado a una operación de integración y pegado mediante presión y calor de acuerdo con las características de la resina
25. utilizada, formándose una entretela de parte posterior de cuello
- 30.

278523



flexible, laterales más resistentes y puntas casi completamente duras, pero con suficiente flexibilidad para permitir el lavado sin provocar dobleces o roturas, siendo esta entretela apta para incluirse en la pala del cuello en un proceso normal de cosido o similar.

5.

2. Perfeccionamientos, en conformidad con lo definido en la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que en una variante de realización se dispone sobre la entretela cortada del cuello y a cada extremo una ballena de material flexible y encima un soporte a base de tejido basto que ocupa

10.

aproximadamente un tercio de la totalidad de la entretela, cuyo soporte, por su cara enfrentada a la entretela, comprende una impregnación de resina termosoldable por presión y calor, de forma que al someter el conjunto a estas condiciones quedan

15.

las ballenas encerradas e inmovibles dentro del conjunto constituido.

3. Perfeccionamientos en los procesos de fabricación de cuellos para camisería.

20.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 20 de Junio de 1962.

JUAN PUJOL OLIVER.

25.

p. a.

RICARDO BORDEHOVA LLORENS

p.p.

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the typed name "RICARDO BORDEHOVA LLORENS". The signature is fluid and somewhat abstract, with long, sweeping strokes.