



24 SEP

281023

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

por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TRAJES DE BAÑO", a
favor de D. DOMINGO REIG CASAMIQUELA, de nacionalidad espa-
ñola, domiciliado en TARRASA (Barcelona), D. Ullés, nº 80.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimien-
to de fabricación de trajes de baño.

5. En la actualidad, los trajes de baño se fabrican
a partir de una pieza de tejido continua y de un mismo an-
cho, que se corta en las formas predeterminadas y se une por
líneas de cosido para constituir las prendas.

Dicha forma de fabricación es cara y lenta, pues las
prendas fabricadas tienen mucha manipulación, al existir
las operaciones lentas de cortado y de cosido.

10. Además, durante la operación de cortado, se producen

- 2. 281023

24



- grandes mermas de material, pues las piezas cortadas que constituirán la prenda, deben cortarse con una misma orientación del tejido para que éste tenga su elasticidad en el sentido del ancho de la prenda, por lo que muchas veces deben desecarse trozos bastante importantes de tejido.
- 5.
- Para evitar estos inconvenientes se ha estudiado, para la constitución de trajes de baño para caballero, una forma de fabricación continua, utilizando para ello como máquina tejedora un telar cotton o similar, de modo que los trajes de baño se constituyan abiertos como una tira continua, de distintas anchuras en la tira, perfilando con ello el traje, el cual es separable de la tira, al ser esta unida por zonas mediante pasadas de separación, y terminándose seguidamente el traje por cosido de sus laterales.
- 10.
- Esencialmente consiste el procedimiento en constituir sobre un telar cotton o similar, una tira de igual ancho para formar la parte posterior del traje, la cual, en un momento dado, correspondiente a la zona de la entrepierna, es sometida al trabajo de una máquina de menguar, constituyendo unos aumentos en forma creciente hasta llegar a la altura de cierre de los orificios del paso de las piernas, prosiguiendo seguidamente el tejido en un ancho casi uniforme, con un ligero trabajo de menguado de bordes para dar forma a la prenda a constituir una vez cerrada por cosido, constituyéndose seguidamente una pasada de separación e iniciándose a continuación una nueva prenda.
- 15.
- 20.
- 25.
- Al propio tiempo que se efectúa este trabajo de tejido a partir de la entrepierna, se retienen los lazos de los puntos de una pasada, de forma que seguidamente se efectúa a partir de estos puntos un segundo tejido de refuerzo para la parte interna del traje, zona anterior, que se inicia
- 30.

281 023 24



en esta zona de entrepierna y termina a la altura de la cintura, donde se cose al propio dobladillo en el que se incluye el elástico propio del traje.

5. En dicho último trabajo de formación del refuerzo se ha previsto asimismo la formación de los menguados adecuados para los cambios de ancho adecuados de la pieza.

10. Seguidamente se procede a la separación de los trajes unitarios de la tira constituida, y los mismos se terminan en operaciones de cosido de bordes, y cerrado de los laterales por cosido, procediéndose a continuación a un anormado de la prenda, en cuyo anormado, a un grado de presión y temperatura adecuados se produce en la parte anterior inferior del traje una concavidad apta para su utilización a modo de suspensor.

15. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización, que dieran 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 comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

20.

-4- 281023



N O T A

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

5. 1. Procedimiento de fabricación de trajes de baño, para caballero, y fabricados esencialmente en telares de punto de barra recta, caracterizado esencialmente por el hecho de constituirse sobre el telar una banda continua, a modo de zonas, separadas entre sí por pasadas de separación, comprendiendo en cada zona perfilado un traje de baño abierto por los laterales el cual debe su conformación o silueta a un trabajo de menguado en los bordes laterales, en pequeña magnitud para los laterales, apta para la conformación del lateral, y en gran magnitud creciente para la zona de entrepierna, y formación de los pasos para las piernas, prosiguiéndose el trabajo de formación de la parte posterior con todo el ancho máximo de la tira o banda, pero efectuándose además en la parte anterior interna del traje un refuerzo de tejido constituido por una tira de tejido superpuesto, del mismo material y características, formado sobre una pasada de inicio, en la entrepierna, en la cual se han retenido los lazos de las pasadas, para la iniciación de esta tira superpuesta, que una vez separados los trajes por zonas, se unen al dobladillo de la costura por cosido, y terminándose el traje seguidamente por cosido normal de los laterales.
- 10.
- 15.
- 20.
25. 2. Procedimiento, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de someter el traje terminado a una ope-

281023

24



ración de conformación o anormado a presión y temperatura, en la cual se produce en la parte anterior inferior del traje una concavidad propia para su utilización como suspensor.

5.

3. Procedimiento de fabricación de trajes de baño.

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 24 de Septiembre de 1962

10.

DOMINGO REIG CASAMIQUELA.

P. a.

JAI ME ISEPN MIRALLES

P. P.