



283 454

PATENTE DE INTRODUCCION

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España y
todos sus territorios y plazas de soberanía,
a favor de:

WALDES Y CIA. S.A.

entidad española, domiciliada en Barcelona,
calle Enna núm. 111, relativa a:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CINTAS
OJETERAS"

=====



17 DIC. 19

283454

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción se refiere, como se indica en su enunciado, a un procedimiento de fabricación de cintas ojeteras. - - - - -

- 5. Las cintas provistas de una o más alineaciones de ojeteras tienen particular aplicación en la confección de ciertas prendas de vestir dotadas de tirantes de sujeción, por lo cual estas cintas se obtienen en forma continua y automatizada, siendo posteriormente fraccionadas para obtener las porciones convenientes para cada caso. Por el presente procedimiento se trata de ofrecer unas mejoras de fabricación, con miras a alcanzar productos mas idóneos a la misión confiada, así como unas más favorables condiciones de obtención de aquellas cintas. - - - - -

- 10. En el desarrollo del nuevo procedimiento se ha tenido especial cuidado en todo cuanto se relacione a la resistencia, indeformabilidad, facilidad de aplicación y comodidad de uso de las cintas. - - - - -

- 15. El mencionado procedimiento, según se expone en la presente Patente, se caracteriza por el hecho de partirse de una cinta continua de tejido que, a medida de su desplazamiento longitudinal, es objeto de unos dobleces en el mismo sentido, formando varias capas superpuestas, tras lo cual se practican unas orificaciones en sucesión, en las que se colocan seguidamente unos ojeteras, mediante disposición automatizada, en cuyas condiciones la tira obtenida constituye el

283454



30. elemento soportante activo, la cual es asociada, en una nueva fase constructiva, a una cinta de superficies lisas aplicada por el lado reverso de la tira, siendo seguidamente dispuesta una cinta de enfundado que abarca al anterior conjunto excepto por la zona central de su lado anverso, correspondiente al lado anterior de los ojetes, cuya cinta es solidarizada por unos cosidos longitudinales, resultando una tira apta para su utilización previo seccionado de las porciones requeridas. - - - - -

40. La cinta objeto de orificaciones y de colocación de ojetes, es arrastrada por unos rodillos gobernados por un mecanismo tractor que determina intermitencias de avance y variaciones de velocidad, en orden a la práctica de aquellas operaciones, y del espaciado entre sucesivos ojetes y de las series de los mismos. - - - - -

45. Los ojetes son dispuestos en doble hilera, en mútua correspondencia lateral, entre las cuales se agrega una cinta de tejido fijada por medio de cosidos longitudinales, con dobladillos marginales, cuyos cosidos se efectúan simultáneamente mediante máquinas de doble aguja. - - - - -

50. Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una forma de realización de la presente Patente haciendo referencia a los planos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. En

55. los dibujos: - - - - -

2834547 DIC



Figura 1, es una vista esquemática que representa la fase de fabricación para obtener la tira soportante de los ojetes: - - - - -

60. Figura 2, es una vista esquemática que representa la fase de fabricación de la tira ojetera completa.

Figura 3, es una vista, en alzado, según una sección transversal, correspondiente a la acción de orificado de la soportante de los ojetes. - - - - -

65. Figura 4, es una vista análoga a la anterior, correspondiente a la acción de colocación de los ojetes.

Figura 5, es una vista en la que se representa una porción de tira ojetera con doble fila de ojetes.

70. Figura 6, es una vista en sección transversal, de una tira ojetera, según una línea VI-VI de la figura anterior. - - - - -

Figura 7, es una vista de una porción de tira ojetera de una sola fila de ojetes, en una de las cuales ha sido aplicado un gafete. - - - - -

75. Figura 8, es una vista, en sección longitudinal, de la tira ojetera de la figura anterior, por una línea VIII-VIII. - - - - -

80. Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre las mismas indican cada una de las partes y detalles de las tiras y cintas representadas, su descripción es como sigue a continuación. - - - - -

De una bobina 1 se extrae una cinta de tejido.

283454



2, que es seguidamente introducida en un dispositivo plegador 3 que realiza el rebatido de las zonas laterales de la cinta sobre la central, formando un triple grueso de la misma.

85. Sobre la cinta de referencia se efectúan seguidamente unas orificaciones 4 mediante una máquina perforadora 5 de doble troquel 6. El suministro de ojetes 7, para esta última operación, se lleva a cabo desde un depósito 8 y a través de un conducto 9, de tal manera que aquellos son automáticamente dispuestos con la debida corrección para permitir su colocación mediante una máquina 10 con doble matriz 11. De esta manera se obtiene una tira base 12, que constituye la parte activa de la conseguida en la siguiente fase de acabado, pasando a ser recogida en una bobina 13. - - - - -

95. En la última fase de fabricación, se dispone una bobina 13, con la tira 12, una bobina 14 con una cinta 15 de superficies lisas, tal como de papel endurecido, plástico o similar, y una bobina 16 con una cinta de tejido 17. Estos tres artículos avanzan para entrar en superposición, con ayuda de unos rodillos guadores 18, penetrando en un dispositivo plegador 19 que envuelve las partes laterales de la cinta 17 para contornear a la tira 12, excepto en una zona central del anverso de la misma, con formación de dobladillos marginales 20. A continuación, la tira pasa por una máquina de coser 21, con doble aguja 22, que efectúa unos respuntes longitudinales 23 para solidarizar el conjunto de elementos que entran en la composición de la cinta 24, que es seguidamente dispuesta en una bobina 25 . - - - - -

100. Para el arrastre de la tira 12, en la primera fase de fabricación, se dispone de un juego de rodillos tractores 26 que van acoplados a un mecanismo regulador para la marcha

110.



283454

115. de la tira, cuyo objeto es el de causar las oportunas detenciones o variaciones de velocidad para obtener la separación, adecuada a cada caso, entre los ojetes 7 de una misma alineación, así como para obtener los espaciados entre series de tales ojetes, dado que los mismos forman series de 3, 4 o más, según sea conveniente. - - - - -

120. Para el avance de la tira 24, dentro de la segunda fase, se dispone de un juego de rodillos tractores 27. - - - - -

125. En un caso particular, tal como el supuesto, de una doble alineación de ojetes 7, es preferible la intercalación de una cinta 28 dispuesta entre ambas alineaciones, por la franja intermedia de la cara anversa de la tira 24, siendo fijada mediante unos pespuntos 29, La colocación de esta cinta tiene lugar simultáneamente con la formación de la propia tira, o bien en acción posterior. - - - - -

130. Cuando se trate de obtener una sola alineación de ojetes 7, se logra una tira 30, como se representa en la figura 7. - - - - -

135. Las condiciones aplicativas de estas tiras ojeteras se muestran en las figuras 7 y 8, en las que un gafete 31, unido a un tirante 32, es introducido por un ojete 7, con lo que se consigue el acoplamiento de esta última cinta con la cinta compuesta 30, sin necesidad de accesorios de tensado o de regulación de la longitud del tirante, dada la gama de variación de la misma que posibilita la tira ojetera en sus diversos orificios. Cuando esta tira ofrezca doble alineación de ojetes, el tirante 32 presentará doble gafete 31. - - - - -

140.

283454

17 DIC



Los gafetes 31, al penetrar por los ojeteras 7, alojando su punta entre el tejido 2, en su capa inferior de doblado, y la cinta de caras lisas 15, la cual, por esta su propia condición, facilita la intercalación del gafete, sin oponer resistencia por roce, y protegiendo del mismo a la cinta 2 que sirve de base del conjunto. - - - - -

145.

Por cuanto se ha expuesto se comprenderá que con las presentes disposiciones se alcanzan las ventajas aludidas en el comienzo de esta memoria y evidenciadas en el curso de la misma, permitiendo solventar los inconvenientes conocidos en las citas de referencia y en su obtención. - - - - -

150.

Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización del procedimiento según la presente Patente, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de elementos integrantes, materiales empleados en su construcción, forma de acoplamiento mutuo y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes. - - - - -

155.

160.

N O T A

165. Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

1. Procedimiento de fabricación de cintas ojeteras,



170. caracterizado por el hecho de partirse de una cinta continua de tejido que, a medida de su desplazamiento longitudinal, es objeto de unos dobleces en este mismo sentido para formar una superposición de capas al aplicar sobre la zona central las zonas laterales, tras lo cual se practican unas orificaciones en sucesión, en las que se colocan seguidamente

175. unos ojetes, mediante disposición automatizada para el suministro de los mismos, en cuyas condiciones es obtenida una tira base que constituye el elemento soportante activo del conjunto a fabricar, la cual es asociada, en una nueva fase del proceso constructivo, a una cinta de superficies

180. lisas, aplicada por el lado reverso de la tira, siendo seguidamente dispuesta una cinta de enfundado que abarca al anterior conjunto excepto por su zona central del lado anverso correspondiente al lado anterior de los ojetes, cuya cinta es solidarizada por unos cosidos longitudinales por

185. los dobladillos marginales de la misma, los cuales abarcan a cada uno de los elementos integrados en la cinta compuesta formada, la cual es bobinada en espera de su utilización, previo recortado en porciones aptas para cada caso. - - - -

190. 2. Procedimiento de fabricación de cintas ojeteras, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que la colocación de ojetes tiene lugar según una doble alineación, en mútua correspondencia, por la zona central de la tira base, para lo cual se utilizan máquinas perforadoras, ojeteadoras y de coser provistas de doble elemento

195. de intervención. - - - - -

3. Procedimiento de fabricación de cintas ojeteras, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que

283454

JZ



200. la cinta base, objeto de orificaciones y de colocación de ojetes, es arrastrada por unos rodillos tractores gobernados por un mecanismo que determina intermitencias de avance, en orden a la práctica de aquellas operaciones, y del espaciado entre sucesivos ojetes y de las series de los mismos dentro de cada alineación. - - - - -

205. 4. Procedimiento de fabricación de cintas ojeteras, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que en las tiras provistas de doble alineación de ojetes se agrega una cinta de tejido que comprende la franja intermedia entre las alineaciones, por la cara anversa de la tira, la cual es fijada por medio de cosidos longitudinales por los dobladillos marginales que forma. - - - - -

210.

5. "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CINTAS OJETERAS". - - - - -

215. Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de nueve hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra.

JZ DIC. 1962

Curry

FIG. 1

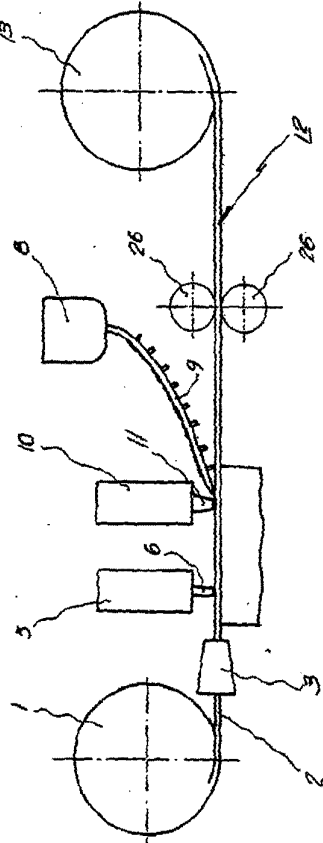


FIG. 2

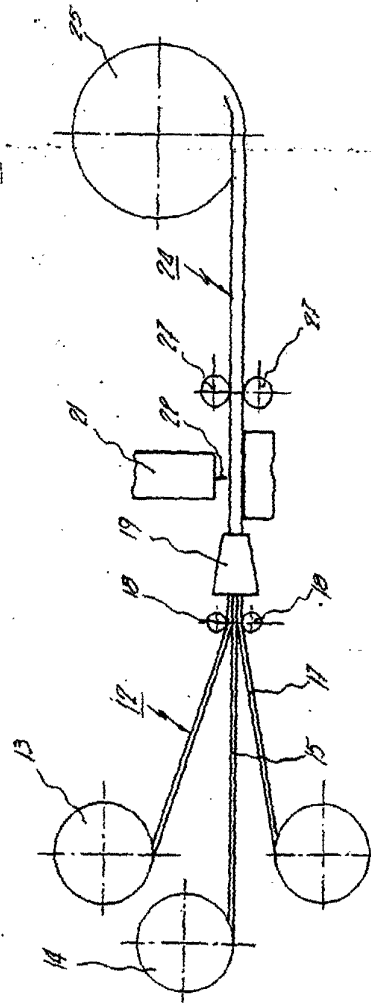


FIG. 3

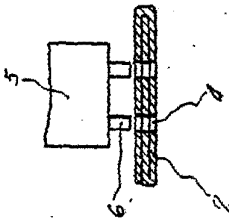


FIG. 4

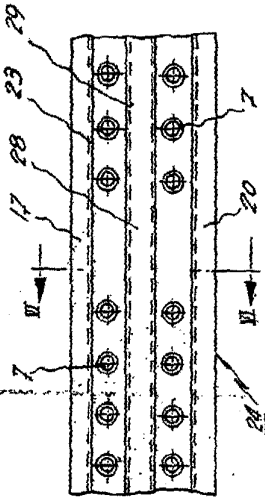


FIG. 5



FIG. 6

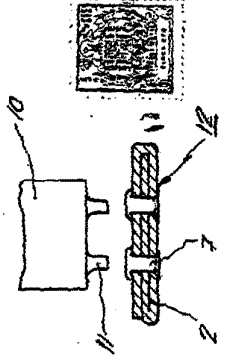


FIG. 7

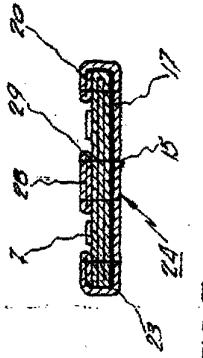


FIG. 8

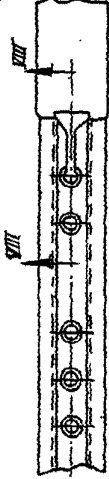
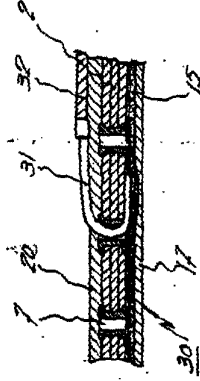


FIG. 9



283454

32 DIC. 1962

Leung