

= 2 ENE



284101

P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

a favor de BAS Y CUGUERO, S.A., entidad española, domiciliada en Barcelona, calle Aragón, 140 por "PROCEDIMIENTO PARA LA CONFECCION DE PASADORES PARA LA CINTURA DE PRENDAS DE VESTIR".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la confección de pasadores para la cintura de las prendas de vestir, tales como pantalones, faldas y similares, en los que se aplican normalmente las usuales tirillas propias para paso y fijación de los cinturones o bandas que mantienen la prenda ajustada al cuerpo.

5. Hasta la fecha, estas tirillas o pasadores se han venido confeccionando partiendo de cintas de tela
10. dobladas y cosidas a la anchura adecuada y después apli-



284101

5. cadas y unidas por cosido de sus extremos sobre la cintura. Este sistema primitivo presenta varios inconvenientes de tipo práctico, entre los que cabe citar la poca consistencia de los cosidos, el regrueso que forma el pasador sobre el plano de la prenda, una resistencia débil que se traduce en una retención precaria del cinturón o análogo, gran consumo de tiempo en la aplicación de tales pasadores, desigualdades en la distribución de dichas piezas sobre la cintura y demás defectos que no han sido salvados hasta la fecha.

10. Con el procedimiento de la demanda se alcanza una confección libre de las desventajas de constitución apuntadas, implicando tal procedimiento una serie de operaciones que permiten obtener pasadores de gran resistencia, enrasados normalmente con el plano de la cintura y distribuidos de modo regular, a todo lo cual hay que añadir una presentación moderna que responde a las actuales normas en el ramo confeccionista.

15. Esencialmente, para llevar a la práctica el precitado procedimiento se parte de una tira o banda de tela igual a la de la correspondiente prenda cuya cintura ha de constituir. En dicha tira se señalan cuatro líneas transversales y paralelas, las dos interiores próximas entre sí para dar lugar de este modo a tres zonas, una más estrecha central y dos laterales más anchas.

20. Se efectúa a continuación un doblado medio de estas regiones más amplias haciendo coincidir las líneas que las limitan para obtener sendos bucles de tela, que



284101

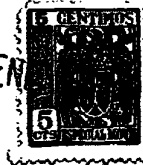
quedan separados exactamente por la faja estrecha que ocupa el centro. Una vez formados estos bucles, se unan mediante una costura que coincide prácticamente con cada uno de dichos pares de líneas yuxtapuestas.

5. A continuación se efectúa el corte longitudinal de los referidos bucles con lo cual queda una pieza central de tela de sección en "U" más o menos abierta, a ambos lados de cuyas ramas aparecen las aletas resultantes del propio corte de estos bucles. Estas aletas se abastan sobre el tejido básico y se cosen por sus extremidades al mismo, en tanto que las ramas de la "U" medio se cosen la una sobre la otra, lo que da por resultado un tubo aplanado.
- 10.

15. Sobre la cara de la tela fundamental ocupada por todos estos elementos doblados se adosa una porción de tejido de refuerzo que es cosida con las aletas laterales solapadas, por un punto próximo a aquel por el que éstas se unen a la región tubular central.

20. A continuación, el conjunto se cose a la parte alta correspondiente de la prenda, para ocupar la cintura de la misma y el borde superior de la tira de tela preparada se dobla sobre si mismo y sobre él se extiende un forro interno, que se cose en los puntos adecuados.

25. La última operación comporta el cortar el cosido que existe entre la tirilla tubular central y las aletas abatidas contiguas, con lo cual, elevándose del nivel del tejido, queda constituido el pasador, que, cuando es planchado vuelve a enrasarse con el plano de la zona



284101

circundante. Dado que las aletas contiguas son solidarias del refuerzo interno, no queda intersticio alguno a ambos lados de la tirilla-pasador. La presentación de ésta resulta más elegante que la de las usuales piezas superpuestas.

5.

Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de ejecución del procedimiento de confección explicado.

10.

En dicho dibujo la figura 1 muestra en desarrollo la tira de tela básica constitutiva de la cintura de la prenda; la figura 2 corresponde a la fase de la formación de los doblados o bucles; la figura 3 permite apreciar el momento del seccionado de estos bucles de tejido; la figura 4 indica la fase de abatido de las aletas laterales y de cosido de la región central; la figura 5 es una vista en perspectiva de la figura anterior; la figura 6 representa el momento de la aplicación del refuerzo interno; la figura 7 es una vista en perspectiva de la figura precedente; la figura 8 corresponde a la operación de doblar el borde superior de la cintura; la figura 9 muestra la aplicación del forro; la figura 10 es una sección complementaria de la figura anterior; la figura 11 deja ver el exterior de la tirilla-pasador; y la figura 12 muestra un cinturón que atraviesa dicho pasador y que es retenido por él sobre la prenda correspondiente.

15.

20.

25.

Para llevar a la práctica este procedimiento se



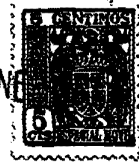
284101

- parte de una tira o banda de tela -1-, de dimensiones adecuadas a las que tenga que poseer la cintura de la prenda (pantalón, falda o similar). Sobre esta tira -1- se señalan cuatro líneas auxiliares, transversales a la pieza -1- y paralelas entre sí, de las cuales las -2- se hallan separadas en una distancia igual al ancho que deberá tener el pasador listo, en tanto que las -3- se encuentran más separadas de las primeras. La distribución de estas líneas es regular, o sea que las zonas -A- son iguales. La central se indica con -B- en los dibujos. (Véase figura 1).
- 5.
- 10.

- Una vez preparada del modo explicado la tira -1-, se pasa a doblar por su mitad las franjas -A- para dar lugar a sendos bucles de tela -4-, que se fijan por su nacimiento por medio de los respectivos cosidos longitudinales -5-. (figura 2).
- 15.

- A continuación se precede el seccionado o corte longitudinal de los referidos bucles -4- (figura 3), lo cual da lugar a las aletas -6- y a una pieza central de sección en "U" -7-, derivada de la franja media -B-.
- 20.

- Se completa la anterior operación con el abatido (por medio de planchado) de las aletas -6- sobre la pieza básica -1-, en tanto que la zona central se dobla y fija con ayuda de un pespunte longitudinal -8-, que convierte al elemento -B-7- en un tubo aplanado de tejido, tal como se aprecia en la figura 4. Las aletas -6- se unen a la tela -1- por cosido de los extremos de las mismas por la línea -9- (figura 5).
- 25.



284101

De la fase anterior se pasa a la de la aplicación sobre las partes dobladas explicadas de un tejido de refuerzo -10-, que se fija únicamente sobre las aletas -6- mediante los cosidos longitudinales -11-, situados muy próximos a los -5-, como se indica en las figuras -6- y -7-.

5. Prosiguiendo las operaciones, se llega al momento de coser el conjunto a la parte alta de la prenda -12-, lo que se efectúa por uno de los bordes de la tira de cintura -1-. El borde opuesto o alto de esta última se dobla sobre sí mismo (figura 8) y luego se le aplica el forro -13-, que se cose en los puntos precisos -14-. (Véase figura 9).

10. La última operación a realizar consiste en cortar el cosido -5-, con lo cual queda completamente libre la tirilla centra -B-, o sea el pasador (figura 10 y 11) el cual, retenido por sus extremidades (unión en el borde doblado superior y cosido a la tela -12-), puede levantarse fácilmente para paso del cinturón o análogo -15- (figura 12).

15. Se aprecia que esta tirilla-pasador -B- se halla inicialmente enrasada con el nivel de la cintura debido al grueso de las aletas -6-, volviendo a tal posición cuando se plancha la prenda sin el cinturón -15-. Por otra parte, a ambos lados de esta tirilla -B- no queda intersticio o abertura alguna debido a la existencia del cosido -11- entre las aletas -6- y el refuerzo interno -10-.

20. Las ventajas que este procedimiento supone con

284101

- 2 EN



relación a los sistemas corrientes son varias, en particular por lo que atañe a la resistencia del pasador y a su perfecta presentación

5. Serán independientes del objeto de la invención las características de las telas utilizadas, dispositivos mecánicos para efectuar las distintas operaciones explicadas y demás detalles de orden secundario que no afecten a su esencialidad.

N O T A

10. Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

15. 1. Procedimiento para la confección de pasadores para la cintura de las prendas de vestir, que consiste esencialmente en partir de una tira o banda textil de dimensiones adecuadas para actuar posteriormente de cintura del pantalón, falda o similar, señalándose en dicha tira cuatro líneas de doblado transversales con respecto a la pieza básica y paralelas entre sí, que dan lugar a tres franjas, de las cuales la central será la destinada a convertirse en la tirilla pasador, formándose sobre las aludidas líneas dos bucles que se unen por sus puntos de nacimiento con sendos cosidos longitudinales y pasándose a continuación a cortar dichos bucles por su parte media, lo que origina cuatro aletas que son rebatidas, las exter-

284101

2 EN



5. nas sobre la tela básica de la cintura y se cosen a esta última, mientras que las dos internas son unidas entre sí mediante un cosido longitudinal que convierte a la aludida parte central en un tubo aplanado, aplicándose a la región interna del conjunto, un tejido de refuerzo que se une a las referidas aletas externas por cosido sobre las mismas, cosiendo finalmente el conjunto por uno de los bordes mayores a la parte superior de la correspondiente prenda, mientras que por su otro borde o alto se dobla sobre sí mismo y se le adosa ocupando
10. la cara interna de la propia cintura y fijándolo por cosido que abarca al citado doblado, el oportuno forro, dándose fin al proceso con el descosido de los respunteados que unen la tira tubular media con los bordes de las aletas contiguas, lo que da por resultado la liberación de
15. aquella tirilla, que puede elevarse del nivel de la cintura formando el pasador.

2. Procedimiento para la confección de pasadores para la cintura de las prendas de vestir, según la reivindicación 1, que se caracteriza porque las dos aletas externas formadas en el corte de los bucles son cosidas a la tela básica mediante costuras adyacentes a los bordes longitudinales de la misma, y las aletas internas unidas por respunteado entre sí, sin afectar a la rama opuesta de la pieza tubular aplanada de que forman parte.
- 20.
- 25.

3. Procedimiento para la confección de pasadores para la cintura de las prendas de vestir, según la reivin-

284101

- 2 ENE



dicación 1, que se caracteriza porque la pieza de refuerzo que se coloca sobre las aletas rebatidas, es fijada asimismo, por respunteados longitudinales adyacentes a los bordes de la cintura.

5.

4. Procedimiento para la confección de pasadores para la cintura de las prendas de vestir.

La presente memoria descriptiva consta de nueve hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 2 de enero de 1963

BAS Y CUGUERO, S.A.

P.a.

BAS Y CUGUERO, S. A.

Tres hojas /
hoja n.º 1

2841012 ENE



Fig. 1

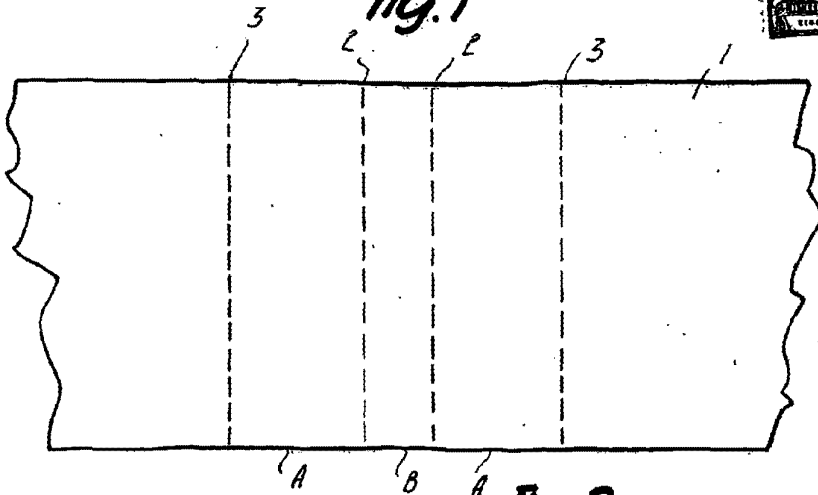


Fig. 2

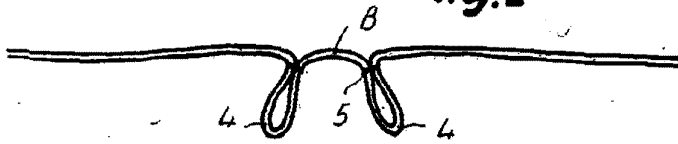


Fig. 3

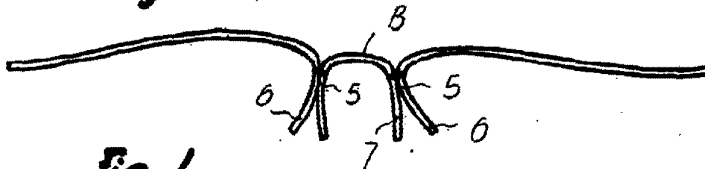
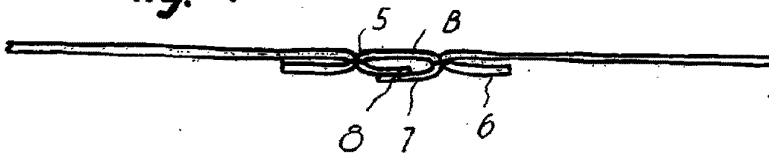


Fig. 4



Barcelona, 2 Enero 1963
Bas y Cugueró, S. A.
p.a.

7756

BAS Y CUGUERO, S. A.

Tres hojas
hoja n° 2

284101 = 28

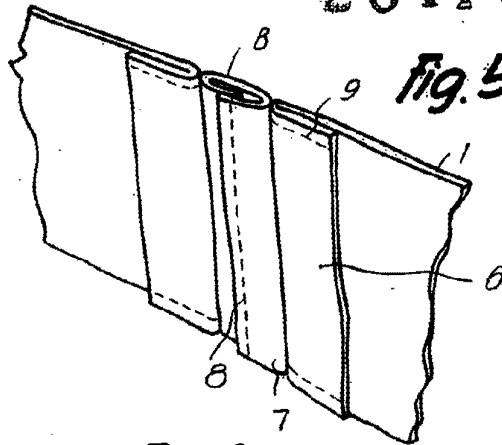


fig. 5

fig. 6

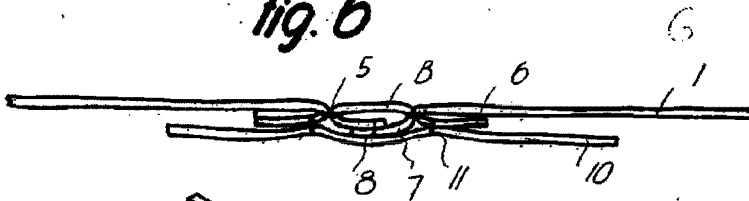


fig. 7

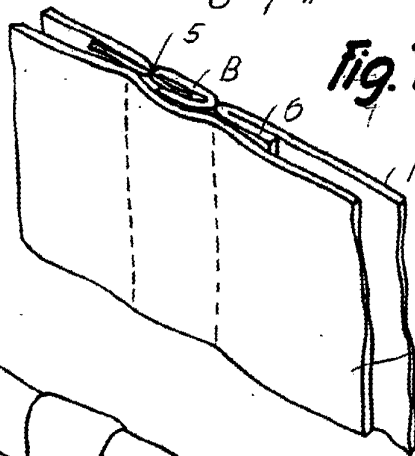
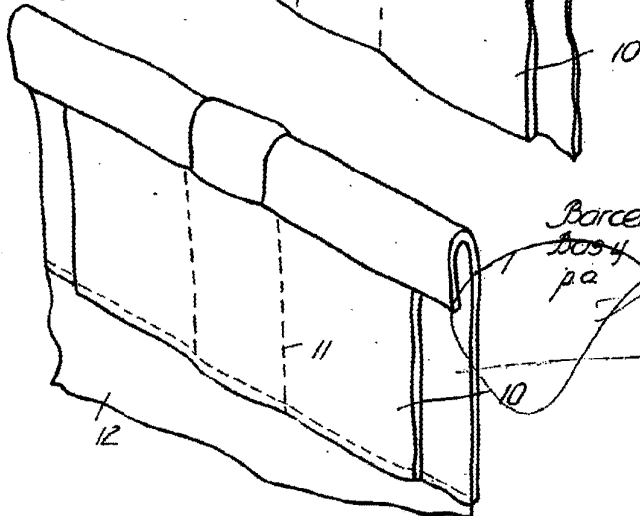


fig. 8



Barcelona, 2 Enero 1963
Bas y Cugueró, S. A.

pa

9544

-2



Fig. 9 284101

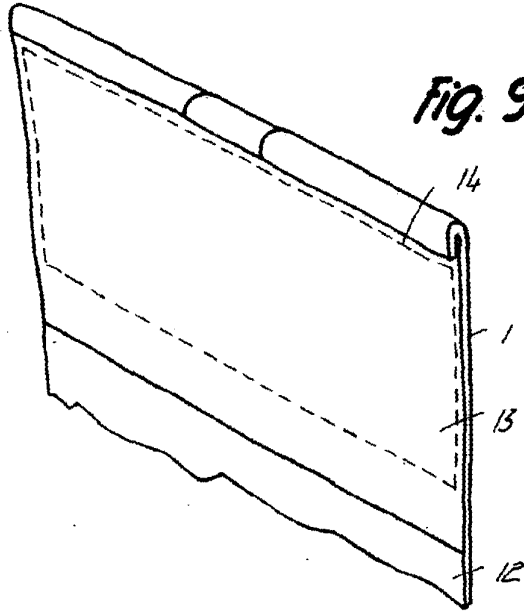


Fig. 10

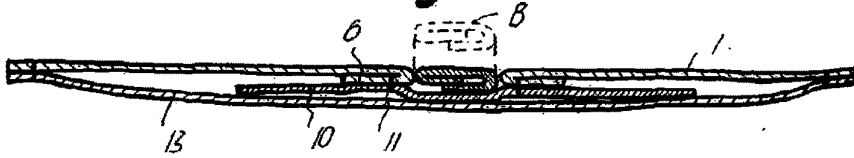


Fig. 11

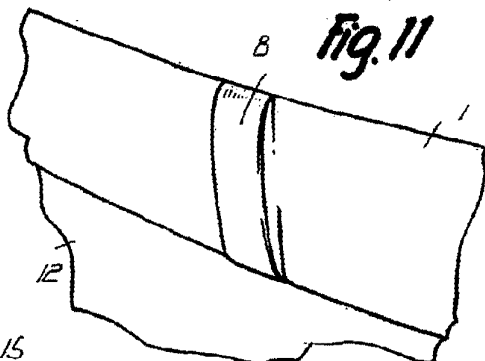
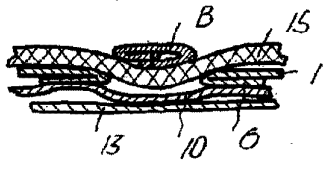


Fig. 12



Barcelona, 2 Enero 1963
Bas y Cuguero, S.A.
p.a.

7756