

287 078

287078

16 ABR 1909



MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a una

PATENTE DE INTRODUCCION

por DIEZ años

para todo el territorio español

A favor de:

D. VALENTÍN REDONDO MARTÍNEZ

de nacionalidad española

Residente en:

MADRID, c/. Quintana, 23, 3ª. dcha.

Por:

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE CORBATAS"

-----:oOo:-----



287078

5. Las mejoras objeto de esta Patente afectan, como se expresa en el enunciado, a la fabricación de corbatas, y se orientan más en particular a la consecución de un producto de la máxima calidad, simplificado, no obstante con relación a cuanto en la materia es conocido.

10. Las corbatas fabricadas a la manera convencional forman su cuerpo tubular aplastado mediante una costura longitudinal, que se extiende por el centro de la cara posterior de la prenda. Una entretela constituye la armadura que dá cuerpo al conjunto. La estabilidad de la prenda requiere una costura continua, o, cuando menos, con escasas zonas de discontinuidad.

15. Mediante las mejoras que seguidamente se describen es posible eliminar la entretela, y cerrar la prenda según una línea de pequeñas puntadas francamente distanciadas entre sí.

20. Con ello se logra una evidente economía de material, y del complejo mano de obra-tiempo. Pero además, la estabilidad de la prenda queda grandamente mejorada, lo mismo que su aspecto.

El proceso de fabricación de corbatas incorporando las mejoras objeto de esta patente se integra de la manera siguiente:

25. Cortada la pieza, de la que se obtendrá la corbata, según un adecuado patrón, se dobla aquella longitudinalmente por su línea media; esto lleva a superponerse los bordes laterales de la misma pieza. Estos bordes son simétricamente doblados sobre sí mismos hacia el interior del tubo aplanado ( y todavía no cerrado ) que constituye la corbata. Los bordes longitudinales de esta última

30.

16 ABR



287078

quedan constituidos por el dobléz inicial a lo largo del primitivo eje de la pieza de partida, y por la abertura de bordes remetidos que se ha indicado en último lugar.

5. Esta abertura no se cierra, según estas mejoras ( en el sentido absoluto de la palabra, esto es, no se cierra formando un tubo aplastado ), sino que se asegura la unión de los dos bordes allí, superpuestos mediante puntadas adecuadamente resistentes, separadas entre sí, distancias apreciables.

10. La separación de tales zonas de costura está relacionada con la profundidad a que se ha producido el remetido de los bordes libres de la pieza, esto es, con la anchura de las bandas que, por uno y otro borde de la abertura lateral citada, han aido dobladas hacia el interior de la corbata. En efecto, como consecuencia de la formación del nudo u otras manipulaciones normales en semejantes prendas puede quedar abierta la costura discontinua lateral entre puntadas consecuti-
15. vas, permitiendo ver el interior de la corbata; si la vista no alcanza hasta el borde más interno de las indicadas vueltas o dobladillos dirigidos hacia adentro, el observador queda confundido por la existencia de otros pliegues, y el efecto es sumamente favorable.

20. Los bordes remetidos de la manera expresada sustituyen con ventaja la función de la entretela interior, ya que, entre otras circunstancias, forman mecánicamente parte integral de la pieza aplanada que constituye propiamente la corbata.

25. Además, en las corbatas fabricadas de acuerdo



287078

con los métodos anteriores la pieza interior o entretela llegaba con cierta facilidad a deshilacharse, como consecuencia de sus estructura textil, deformando y afeando la prenda.

5. Por otra parte, si una corbata, de acuerdo con la presente invención, está confeccionada en un tejido reversible, esta última cualidad se hace extensible a la prenda, bastando para ello soltar las escasas puntadas que la estabilizan, y, tras haber reproducido los mismos plegados pero en disposición inversa, volver a asegurar la estabilidad con una nueva sucesión de puntadas.

N O T A

15. En resumen; la PATENTE DE INTRODUCCION, que se solicita, recaerá sobre las particularidades de las siguientes:

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

20. 1.- MEJORAS EN LA FABRICACION DE CORBATAS, esencialmente caracterizadas porque la prenda acabada consta de una sola pieza, en la cual ha sido obtenida la forma por doblado, estabilizándose semejante forma mediante una línea de puntadas separadas, que se extienden por uno de los costados de la corbata.

25. 2.- MEJORAS EN LA FABRICACION DE CORBATAS, según reivindicación anterior, caracterizadas porque, a partir del corte adecuado, la prenda se obtiene doblando aquella pieza longitudinalmente por su línea media de manera que los bordes libres se superpongan, remetiando o doblando estos mismos bordes en una anchura apropiada  
30. hacia el interior de la corbata, de manera que los dos

16 ABR



287078

5. bordes de estos últimos dobleces queden superpuestos determinando un costado de la corbata, cuyo otro costado en el dobléz producido en primer lugar, uniéndose discontinuamente los bordes superpuestos mediante pequeñas zonas cosidas, cuya mútua separación guarda relación con la anchura de las partes remetidas.

10. 3.- "MEJORAS EN LA FABRICACION DE CORBATAS", sustancialmente como se describe y reivindica en la presente Memoria que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola de sus caras.

Madrid, 16 de Abril de 1.963.