



298939

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I Ó N

a favor de Doña Lucía CORTÉS FARRÁN, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Avda. Generalísimo Franco, 606, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE BAÑADORES".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

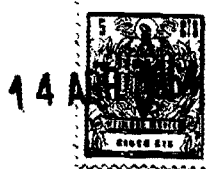
Este invento se refiere a un procedimiento para la fabricación de bañadores, y, más particularmente a un método para hacer un panel frontal para una prenda de género de punto, para señora, tal como un traje de baño o una prenda interior.

5.

Un objeto de este invento es hacer un panel frontal de una sola pieza para traje de baño, provisto de protuberancias tridimensionales para copas de seno. Cada una de tales protuberancias se hace empleando un gancho men-
guador interno y otro externo para enganchar el tejido u-

10.

298939



- utilizando los ganchos menguadores durante el tricotaje de la mitad inferior de las zonas de las copas de seno y luego usando los ganchos menguadores de manera inversa en la mitad superior de las zonas de las copas de seno, de tal modo que se produzcan protuberancias tridimensionales y suavemente redondeadas, absolutamente exentas de costuras.
5. Para producir un panel frontal para un traje de baño como se describe en dicha patente, era necesario entonces hacer el panel en dos partes separadas, que después se unían mediante una costura vertical central.
- 10.

- Para más plena comprensión del invento, cabe referirse a la descripción de él que sigue y al dibujo, en el cual: La figura 1 es una vista en perspectiva de un traje de baño de género de punto que incorpora el invento; la figura 2 es una vista esquemática de una porción del panel frontal, mostrando la disposición de las columnas foremadas por la operación del tricotaje y la figura 3 es una vista fragmentaria, en alzado, de una barra de agujas con ganchos menguadores sostenidos sobre ella.
- 15.

- Como ejemplo de una prenda de género de punto, para señora, ajustada a las formas, en la figura 1 del dibujo se ilustra un traje de baño -10-. Esta prenda está proyectada para ser constituida por un panel frontal -12- y un panel posterior -14-, los cuales se tejen ambos en un telar rectilíneo y luego se unen mediante costuras laterales -16-.
- 20.
- 25.

El panel frontal -12- se hace con protuberancias tridimensionales -20- y -22-, formadas sin ninguna costura

298939



- por medio de operaciones de tricotaje. Con tal fin, la formación de un panel frontal se inicia, como de ordinario, en su extremo inferior. El panel se teje a punto liso hasta un lugar, por ejemplo el -24-, que se halla varias pasadas por
5. debajo de las zonas de las copas de seno. En llegando a -24- se acciona la máquina para que divida la tela de modo que a partir de ese punto se formen dos bandas separadas -30- y -32-. Esto se realiza desviando las mallas situadas sobre la mitad de las agujas activas hacia fuera, en una dirección, desviando
10. las mallas situadas sobre la otra mitad de las agujas activas hacia fuera, en la otra dirección, y colocando dos guiahilos alimentadores en lugar del que se ha usado hasta este punto. A partir de aquí y hasta llegar a la zona de copa de seno de cada banda, todas las mallas situadas sobre las agujas
15. activas son desviadas hacia fuera en un espacio de aguja, después de tejer cada pasada. Con tal fin se han dispuesto cuatro ganchos menguadores -34-, -36-, -38- y -40-. Estos ganchos tienen longitud suficiente para abarcar las agujas -42- necesarias para tejer la porción inferior del panel -12- y están
20. provistos de punzones de menguar -44-, que se hallan todos encima de agujas -42- consecutivas cuando los ganchos son juntados como aparece en la figura 3. Dichos ganchos son desviados o desplazados por medio de varillas -46- que actúan en respuesta a levas, según es bien sabido en la práctica. Cuando
25. dividen la tela en el punto -24-, los ganchos -34- y -36- se mueven como una unidad en el espacio de aguja hacia la izquierda, según se ve en la figura 3, al mismo tiempo que los ganchos -38- y -40- se mueven como una unidad en el espacio

298939



- de aguja hacia la derecha, realizándose estos movimientos precisamente después que las mallas de hilo han sido tomadas de las agujas por los punzones de menguar -44-. Luego se depositan las mallas sobre las agujas adyacentes siguientes,
5. dejando desnudas las dos agujas centrales. Dos alimentadores suministran entonces hilo a las agujas que han recibido mallas, pero no a las agujas centrales desnudas. Se teje luego otra pasada y se produce otro cambio hacia fuera de todas las mallas, la mitad en una dirección y la otra mitad en la
10. otra dirección. Se teje otra pasada después de suministrar hilo a las agujas únicamente que llevan mallas. Esta secuencia se repite hasta llegar a la zona de copa de seno de cada una de las bandas -30- y -32-. A partir de ahí los ganchos -34- y -36- actúan separadamente para ensanchar la banda -30-
15. y luego menguarla. Al mismo tiempo, los ganchos -38- y -40- actúan de manera semejante para ensanchar y luego menguar la banda -32-. Por ejemplo, al tejer la banda -30-, en gancho interno -36- contribuye a crear nuevas columnas a lo largo de la línea de transferencia-50- haciendo cambiar mallas hacia
20. dentro (hacia la derecha) y volviéndolas después a su posición anterior una vez tejida la pasada siguiente. El ensanchamiento de la banda-30- se realiza también por medio del gancho externo -34- a lo largo de la línea de transferencia-52-. Este gancho se mueve progresivamente hacia fuera en el espacio de aguja cada vez, al cambiar mallas. En la mitad superior de la zona de copa de seno, el gancho -34- se mueve
25. progresivamente hacia dentro (hacia la derecha) al cambiar

288939

14



5. mallas para cargar mallas a lo largo de la línea de transferencia -54-, mientras el gancho -36- cambia mallas hacia fuera para terminar columnas sucesivas por cargado de mallas a lo largo de la línea de transferencia -56-, volviendo a su posición original después de cada movimiento de cambio de malla.

10. De la misma manera, los ganchos -38- y -40- cambian mallas para ensanchar la banda -32- a lo largo de las líneas de transferencia -58- y -60-, respectivamente. En la mitad superior de la zona de copa de seno, la banda -32- mengua por obra de los ganchos -38- y -40- a lo largo de las líneas de transferencia -62- y -64-, respectivamente.

15. Una vez terminado el tejimiento de las bandas -30- y -32-, se unen, mediante cosido u otros medios, los orillos internos -66- y -68- de las bandas, tan arriba del punto -24- como se desee, formando una costura central -70-. Luego se acaba el panel frontal -12- como se desee y se le une a un panel posterior -14- mediante cosido o equivalente, afin de completar la prenda.

20. Si se prefiere, las protuberancias para copa de seno -20- y -22- pueden hacerse usando los ganchos menguadores internos únicamente para tejer la mitad superior de las protuberancias para copa de senos y no usándolos en la mitad inferior; pero de ordinario, cuando se usa ese método para formar las protuberancias para copa de seno, no es preciso dividir la tela en dos bandas, tal como se ha expuesto aquí, para obtener un panel cuyas zonas bidimensionales son lisas y carecen de arrugas.

25.



288939

Serán independientes del objeto de la presente invención los detalles y características puestas en práctica, así como los medios y aparatos utilizados para ello, por quedar todo comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

5.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

10. 1. Procedimiento para la fabricación de bañadores, caracterizado esencialmente por el hecho de tricotar en máquina rectilínea una pluralidad de hileras de mallas de acuerdo con una construcción de punto liso, formando una pieza correspondiente a la parte delantera del cuerpo, hasta la zona en que se ha de formar las bolsas para los senos, a partir de cuyo momento la operación de tricotado es realizada de manera que la pieza es dividida longitudinalmente por su parte central en dos mitades, a partir de cuyo momento cada una de estas mitades sufre un proceso de transferencia de mallas, primero hacia agujas de la fontura más externas y luego otra vez hacia agujas más internas, de manera que se producen aumentados y menguados que dan lugar a la formación, en cada una de dichas mitades, de una bolsa correspondiente, después de lo cual se reanuda el tricotaje liso hasta terminar la pieza, y se unen los bordes adyacentes de dichas mitades, entre las bolsas formadas.

2. Procedimiento para la fabricación de bañado-

298939

14



res, según la reivindicación 1, caracterizado esencialmente por el hecho de llevar a cabo, después de la formación de las bolsas para los senos otros menguados que dan lugar a la formación de las tirillas hombreras.

5. 3. Procedimiento para la fabricación de bañadores, según la reivindicación 1, más la etapa de unir entre sí los orillos internos de las bandas o mitades mencionadas.

4. Procedimiento para la fabricación de bañadores.

10. La presente memoria consta de siete hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 14 de abril de 1964

Lucía CORTÉS FARRÁN

p.a.

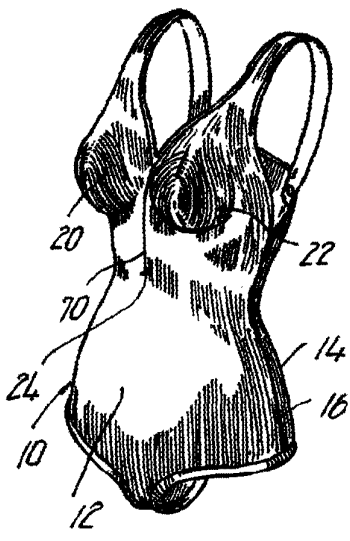
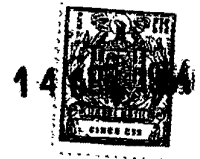


Fig. 1



298939

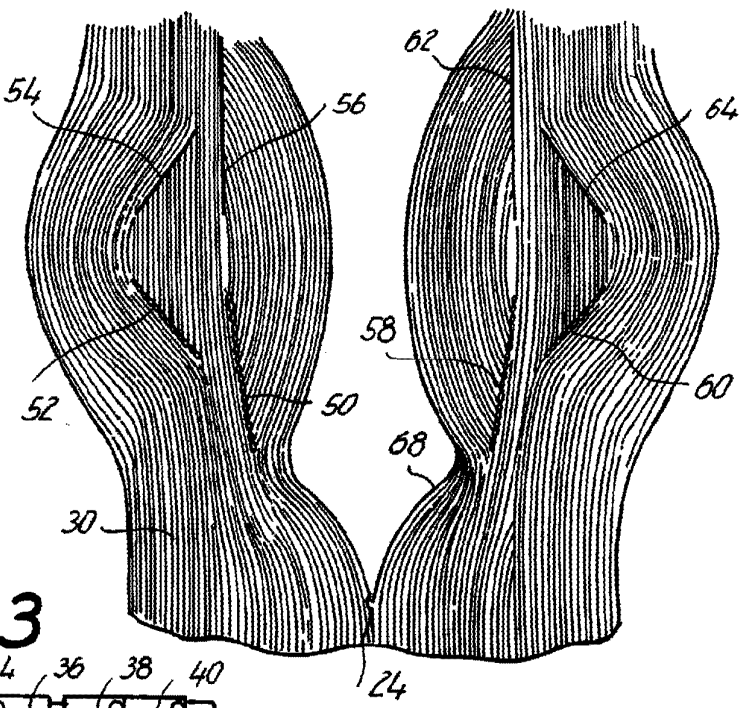


Fig. 2

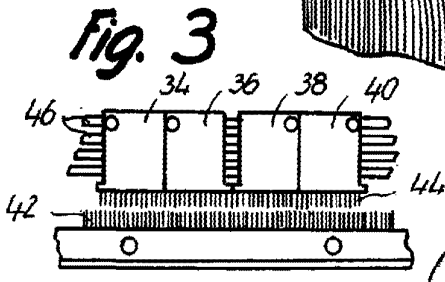


Fig. 3

Barcelona, 14 Abril 1964
Lucià Cortés Farfán
p.a.