

300400



1964

300400

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

Por diez años,

Para todo el territorio español, por "PROCEDIMIENTO PARA LA MANUFACTURA DE LENCERIA", cuyo privilegio se solicita a favor de MANUFACTURAS VILADOMIU, S.A., entidad nacional, residente en BARCELONA, calle Valencia 289-291.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

El objeto de la presente solicitud de Patente de Introducción se refiere, tal como indica su enunciado, a un nuevo procedimiento para la manufactura de lencería el cual modifica sustancialmente cuanto a este respecto se conoce en la actualidad dando como resultado práctico industrial la obtención de unas nuevas piezas de lencería en especial sábanas y otras similares.

La necesidad de manufacturar unas piezas de len-

300400



cería de fácil acoplamiento a los colchones ha impulsado a los solicitantes a adoptar un nuevo procedimiento de manufactura sencillo y rápido a la vez que satisface plenamente las necesidades que han aparecido en el momento de la utilización práctica de las piezas de lencería actualmente conocidas, lográndose una rapidez de colocación, que representa un mejoramiento en su empleo.

Este nuevo procedimiento es ya conocido y se explota en el extranjero, pero no en nuestro país, por lo que la entidad solicitante habida cuenta de la mejora que representa su introducción en nuestra industria textil desea obtener la exclusiva de su fabricación y explotación en España acogiéndose para ello a los beneficios que proporciona la vigente Legislación española sobre Propiedad Industrial.

Los procedimientos que se utilizan actualmente para conseguir similar finalidad se basan en distintas confecciones que están constituidas mediante unos cortes adecuados ya sean curvados o longitudinales en diferentes partes del lienzo continuándose con la adición de piezas complementarias y posterior fijación de dichas piezas lo cual representa una elaboración lenta y delicada por lo que dichos procedimientos resultan laboriosos en exceso.

El objeto que motiva el presente expediente viene a obviar notoriamente estas dificultades al no basarse en ninguna confección complicada sino que a través de un sencillo procedimiento se logran los mismos efectos con una rapidez de fabricación asombrosa y el consiguiente

300400



ahorro de tiempo, así como de mano de obra lo que permite su presentación en el comercio a un precio mucho más económico con lo que se consigue una mayor utilización de los manufacturados por parte del usuario.

5 Se caracteriza el procedimiento por iniciarse con la operación de efectuar un cierto número de cortes longitudinales y de escasa extensión, de los cuales unos están determinados según un eje paralelo al lado de mayor longitud del lienzo y otros sobre un nuevo eje, siendo
10 éste paralelo al lado menor, efectuándose esta misma operación en las cuatro zonas de los extremos del lienzo, por lo que a continuación sólo se hará referencia a la explicación del procedimiento en una de las zonas, entendiéndose que en las restantes se efectúa de forma
15 igual.

 La operación prosigue mediante un recubrimiento de refuerzo en los bordes que han resultado de los cortes efectuados en la fase anterior mediante unos puntos de festón; se prosigue uniendo las perforaciones que están
20 dispuestas en una dirección paralela al lado mayor del lienzo con otras de las dispuestas paralelamente al lado contiguo, mediante un elemento elástico que penetra en las mismas, constituyéndose de este modo una primera
25 doblez según la bisectriz del ángulo que presenta el lienzo en el vértice correspondiente a la zona en la que se efectúa dicho procedimiento continuando después con una segunda dobléz según un eje perpendicular al plano del lienzo al unir las restantes perforaciones, paralelas al lado menor con las anteriormente unidas mediante

300400



el elemento elástico, antes mencionado.

5 Con ello se logra que el mismo lienzo que actualmen-
te es cortado en fragmentos determinados y después se
le refuerza adosándole piezas complementarias para que
adopte la configuración apropiada para acoplarlo al col-
chón, pueda conseguirse la misma finalidad con el proce-
dimiento antes explicado con el consiguiente ahorro de
género.

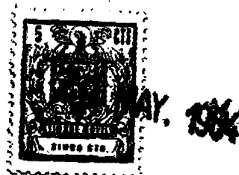
10 Otra de las ventajas del objeto que motiva el pre-
sente expediente es que mediante una distribución más
o menos distanciada de las perforaciones antes detalla-
das, el lienzo resultante es adaptable a cualquier me-
dida del colchón, lográndose que no esté sometido a ten-
siones que lo pudieran desgarrar, mientras que los actua-
15 les procedimientos de manufactura vienen establecidos
según medidas concretas con la consiguiente desventaja.

El medio elástico que sirve de unión entre las dis-
tintas perforaciones puede ser reemplazado por cualquier
otro sistema, ya sean botones, corchetes u otros elemen-
20 tos similares.

En el adjunto plano se ha representado una realiza-
ción práctica del procedimiento de manufactura de acuer-
do con los principios enunciados dándose a continuación
una descripción en que se hace referencia a los dibujos
25 adjuntos, la cual se da únicamente a título de ejemplo,
como demostración de que la invención es realizable y,
por lo tanto, sin carácter limitativo alguno.

La figura 1 representa una vista del lienzo en la
primera fase del procedimiento.

300400



La figura 2 representa un detalle de una de las zonas del lienzo, en una vista inferior.

La figura 3 representa la tercera fase del procedimiento, según una vista en perspectiva.

5 La figura 4 representa una vista frontal de la tercera fase.

La figura 5 un detalle de una de las zonas terminadas.

Las figuras 6, 7 y 8 representan unas vistas superiores de la fase tercera, cuarta y quinta.

10 La figura 9 representa una vista en perspectiva del elemento elástico.

Las figuras 10 y 11 representan una vista superior y una inferior en perspectiva respectivamente de la tercera fase.

15 El procedimiento para la manufactura de lencería viene caracterizado por iniciarse el mismo mediante la operación de efectuar un cierto número de cortes longitudinales y de escasa extensión 11, dispuestos según unos ejes paralelos al lado 13 del lienzo 14
20 y otros cortes 15 y 30 dispuestos según unos ejes paralelos a su vez al lado 17.

Al efectuarse el procedimiento igualmente en las cuatro zonas del lienzo 18-19-20 y 21 a continuación sólo se hará referencia a la explicación del mismo en
25 la zona 18 del extremo del lienzo 14.

Se prosigue la operación mediante un recubrimiento de refuerzo en los bordes 22 que han resultado de los cortes 11 y 15-30 efectuados en la fase anterior mediante unos puntos de festón. Se continúa penetrando

300400



5 en las perforaciones 11 un elemento elástico 23 y uniendo las perforaciones 11 con las 15 constituyendo una doblez 24 según la bisectriz del ángulo que forma el lienzo 14 en el vértice 26 y continuando con una segunda doblez 25 según un eje perpendicular al plano del lienzo 14 al unir las perforaciones 30 con el conjunto de las 11 y 15 mediante el elemento elástico 23.

10 Se hace constar, a los efectos oportunos, que en el objeto que constituye la actual Patente de Introducción podrán introducirse todas aquellas variaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar siempre y cuando con las variantes que se introduzcan no cambien, alteren o modifiquen la esencialidad de la misma, a cuyo fin se declaran no divulgadas, practicadas ni puestas en ejecución en España las siguientes reivindicaciones que constituyen la

15 N O T A R E I V I N D I C A T O R I A .

20 1ª - "PROCEDIMIENTO PARA LA MANUFACTURA DE LENCERIA" caracterizado por iniciarse con la operación de efectuar un cierto número de cortes longitudinales y de escasa extensión, dispuestos unos según un eje paralelo al lado de mayor longitud del lienzo y otros, paralelamente al lado contiguo, todo ello en las cuatro zonas de los extremos del lienzo, continuando la operación mediante el recubrimiento de los bordes que han resultado de los cortes efectuados anteriormente con unos puntos de festón; se prosigue con la formación de una doblez según la dirección de la bisectriz del ángulo que tiene el vértice correspondiente al unir las perforaciones que están dis-

300400



puestas en una dirección paralela al lado mayor con otras de las que hay paralela al lado contiguo; continuando con un segundo dobléz según un eje perpendicular al plano del lienzo al unir las restantes perforaciones dispuestas paralelamente al lado menor con el conjunto antes formado de las primeras efectuando dichas uniones mediante un elemento elástico que se afoja en las respectivas perforaciones.

5

2ª - Procedimiento, según la anterior reivindicación en el que se prevé que al lienzo en una primera fase se le adose lateralmente y a ambos lados una pieza reforzante, sobre la que se practicarán las perforaciones tal como ha sido detallado en la anterior reivindicación.

10

3ª - "PROCEDIMIENTO PARA LA MANUFACTURA DE LENCERIA".

Todo ello tal y conforme queda descrito y reivindicado en la memoria descriptiva que antecede y que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y dos planos que la ilustren.

15

MADRID, 29 de Mayo de 1964
MANUFACTURAS VILADOMIU, S.A.
P.A.,

J. J. MORGADES Y CENNER
P. P.

Vas. N.º del Carmen Morgades Manzanillas

300490

MANUFACTURAS VILADOMIU, S.A.

RHOJAS HOJA 1



29 MAY 1966

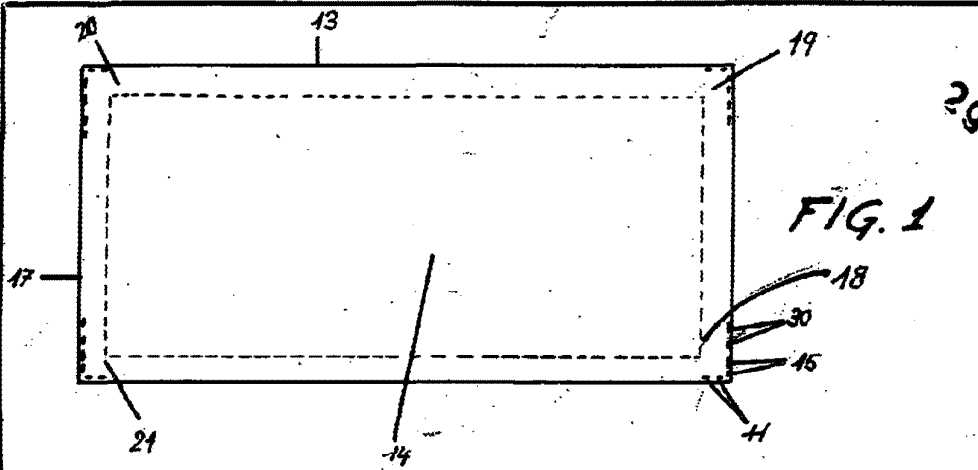


FIG. 1

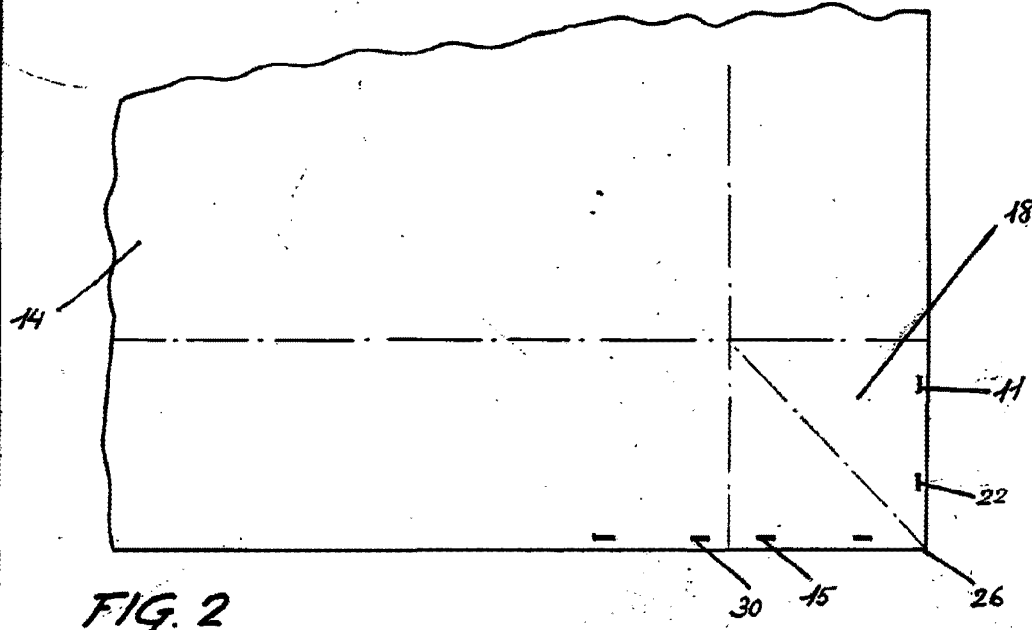


FIG. 2

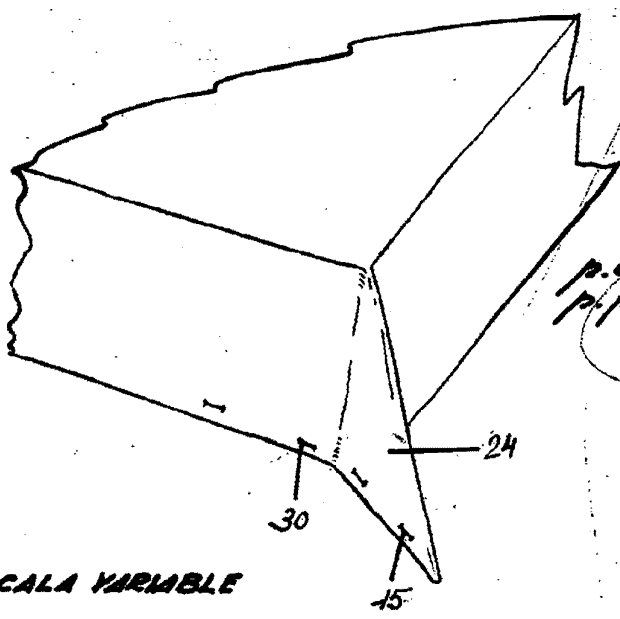


FIG. 3

MADRID 29 MAY 1966
p.a. J.J. Morfades Graaer
P.P.

ESCALA VARIABLE



FIG. 4

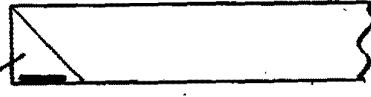


FIG. 5

FIG. 6

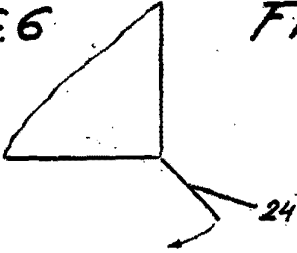


FIG. 7

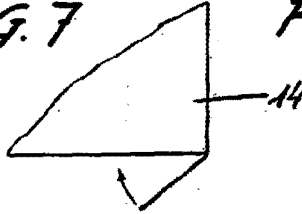


FIG. 8

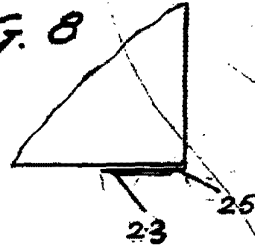


FIG. 9

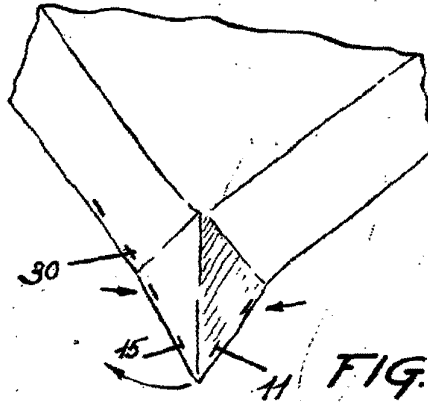
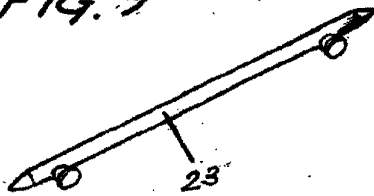


FIG. 10



FIG. 11

Madrid 29 MAY. 1964
p.a. J. J. Morgades Grazer
P.P.