

798469

13 130



M E M O R I A        D E S C R I P T I V A  
de una Patente de Invención a nombre de:  
HOFFMAN MASCHINEN G.m.b.H., de nacionali-  
dad alemana, domiciliada en Köln-Milheim,  
Ackerstr. 94 ( ALEMANIA ); por "PRENSA  
PLANCHADORA PARA PLANCHAR LAS PARTES DE  
LOS HOMBROS Y DE LAS MANGAS DE PRENDAS  
DE VESTIR EXTERIORES Y SIMILARES".

= = = = =

El invento se refiere a una prensa planchadora para planchar las partes de los hombros y de las mangas de prendas de vestir exteriores, tales como chaquetas, abrigos y trajes, en la cual pueden colaborar una plancha inferior, configurada conforme a la parte del hombro, y por lo menos una plancha superior que se puede apretar contra aquella.

5.

Para planchar las partes de los hombros, las transiciones de las mangas y las costuras de las sisas o entredós de las mangas sin originar deformaciones, se necesitan diferentes manipulaciones y también el empleo de diferentes dispositivos de planchado. Debido a los diferentes anchos de hombros de las

10.



- prendas de vestir se desea para el planchado de los hombros una superficie de apoyo pequeña. Con esto resulta que en la mayoría de los casos el apoyo no está de acuerdo con la forma de la prenda. Además esta no se puede trabajar colgada, lo que
5. hace necesarios ciertos trabajos de repaso en sitios ya planchados, como la espalda y la parte delantera. El planchado de la costura del entredós de la manga (doblar la manga o enderezar la manga) se efectúa de tal forma que la costura mediante la cual la manga está fijada en la prenda, se dobla por medio de la
10. plancha. Al objeto de evitar fruncidos en la costura y desigualdades en las partes que lindan con la costura, como la parte delantera, la espalda y la manga, es conveniente una máquina con una superficie de apoyo un poco más larga. El proceso de trabajo que se necesita en las máquinas actuales es todavía relativamente complicado. Las partes colindantes con la costura del entredós de la manga no se pueden trabajar en la forma que en un principio se les ha asignado. Hay que volver la prenda de vestir con el forro hacia arriba, de modo que esta fase del planchado
15. la tiene que hacer el planchador al tacto, puesto que la posición de la manga no está a la vista. Por esto hay que remirar casi cada golpe de plancha, para ver si tal vez se están formando pliegues, lo que requiere que cada vez se dé la vuelta a la prenda de vestir, ocasionando así la correspondiente pérdida de tiempo.
- 20.
25. Además se hace muchas veces indispensable que al planchar las mangas éstas así como las partes colindantes con la costura del entredós de la manga, como la espalda, la parte delan-

316469

13



- tera, la parte lateral, deben ser repasadas desde fuera. Esto en lo esencial se hace únicamente para que los sitios que por el proceso antecedente de enderezar la manga han perdido su forma se pongan de nuevo en orden, En los dos procesos de trabajos
5. arriba descritos la prenda de vestir muchas veces yace sobre la mesa y no puede ser trabajada colgada, lo que puede tener por consecuencia una nueva deformación de sitios ya planchados. Aún cuando el planchado de las transiciones de los hombros y de las mangas se realiza con una máquina especial para el planchado de
10. hombreras, resultan muchas veces todavía inconvenientes, por ejemplo porque los hombros con transición de manga de las llamadas de farol no se pueden tratar de acuerdo con su forma, lo que tiene como consecuencia el empleo de otra máquina de manejo correspondientemente complicado.
15. El invento tiene el objeto de crear una prensa planchadora para planchar hombros y mangas, mediante la cual con una sola máquina se puede efectuar un planchado correcto del hombro, de la transición de la manga, de la costura de la sisa o del entredós de la manga así como de la misma manga de prendas de vestir exteriores.
20. El invento se caracteriza porque en una prensa planchadora del tipo arriba indicado la plancha inferior está provista de una plancha de moldeo del hombro desplazable y que se puede apretar contra aquella. Al efecto, la plancha de moldeo del hombro puede tener forma inflable en su superficie frontal exterior.
25. Una estructuración de esta clase de la prensa para el planchado de hombros hace posible un apoyo de acuerdo con la forma de la prenda pudiéndose someter esta siempre colgada al proceso de trabajo. Se consigue una simplificación del trabajo, porque



- durante el proceso del planchado de la manga se puede ejercer siempre un control desde fuera. Además resulta una esencial economía de tiempo, debido a la eliminación de tiempos de maniobras innecesarias, puesto que la prenda para planchar los hombros y las mangas y para amoldar las mangas necesita colgarse solamente una vez para el hombro de cada lado. Además se hace posible también un planchado correcto con la prenda colgada también de las partes colindantes, como la espalda, los lados y la parte delantera etc., al tiempo que se amoldan las mangas. Al efecto, la costura del entredós de la manga entra entre la plancha de moldeo inferior y la plancha de moldeo del hombro y por la presión de las mismas así como luego por el vapor y la succión alrededor se aplasta hasta la altura conveniente. Además de la economía de tiempo resulta una economía de otras máquinas de tipo distinto con la ventaja de una menor ocupación de sitio y local.
- 5.
- 10.
- 15.

Además de la posibilidad de presión de la plancha de moldeo del hombro, de acuerdo con otra característica del invento la plancha de moldeo superior está provista de piezas de moldeo regulables. De este modo es posible tratar correctamente mangas de farol con la misma prensa planchadora.

20.

La plancha de moldeo de hombros ajustable puede estar fijada en una corredera que atraviesa la plancha de moldeo inferior del hombro, sobre cuya corredera puede actuar un varillaje previsto en el lado posterior de la plancha de moldeo del hombro.

25.

La plancha para la configuración del hombro conviene que esté provista de una propia acometida y salida de vapor así como de un conducto de aire a presión y de un dispositivo de vaporización. Resulta práctico que la plancha para la configuración del hombro se pueda fijar en su posición encogida y extendida. Además la plancha



inferior del hombro puede estar dotada de un apoyo ajustable para la manga.

El invento se explica en forma más detallada con ayuda del ejemplo de realización representado en el dibujo, como sigue:

- 5. Figura 1 representa en forma esquemática y en vista frontal una prensa para planchar hombros con dos planchas superiores,
- Figura 2, es una vista lateral del bastidor que lleva la plancha inferior de la prensa para planchar de acuerdo con la
- 10. Figura 1,
- Figura 3, representa parcialmente seccionada la estructura de la plancha inferior del hombro con la pieza de moldeo ajustable para el hombro y el dispositivo de vaporización, en escala aumentada,
- 15. Figura 4, muestra una vista de la plancha superior regulable,
- Figura 5, representa una sección siguiendo la línea V - V de la
- Figura 2.

El ejemplo de realización representado muestra una prensa para planchar hombros con una plancha inferior configurada en consonancia con la parte del hombro y con dos planchas superiores que se pueden apretar contra aquella, no estando dibujado el bastidor de accionamiento para la segunda plancha superior, que es análogo a aquel de la primera plancha.

- 16.
- 20. A un soporte 3 con una plancha inferior 4 corresponden a ambos lados de este bastidor las partes 1 (estando representada solamente la izquierda) con un tablero común 2 que

316469

13 AGO



está unido en forma fija con las partes 1 del bastidor y sobre el cual descansa el soporte 3. En las partes 1 del bastidor están articuladas las planchas superiores 5 y 6 por medio de las palancas 7 y 8. El accionamiento de cada parte superior se efectúa por medio de un varillaje 9, 10, 11 que está bajo el efecto de un resorte 22 regulable por medio de la manija de ajuste 29. En el extremo libre de la varilla 11 se encuentra un pedal 15, estando alojadas las partes 10 y 11 del varillaje dentro del revestimiento 21. Las planchas superiores 5 y 6 están provistas de una conducción (no dibujada) para la entrada y la salida del vapor. La vaporización desde arriba se efectúa por medio de la palanca de válvula 33.

La plancha inferior 4 ostenta una plancha de configuración del hombro 4c unida con ella. Además está prevista una plancha de moldeo del hombro que está formada por las piezas 4a y 4b. La pieza 4a está unida en forma fija con la plancha inferior 4, mientras la propia plancha de moldeo del hombro 4b está dispuesta en forma regulable. A este efecto la plancha 4b puede estar apoyada por una corredera 34 que atraviesa la plancha de moldeo del hombro 4c y se puede desplazar en sentido longitudinal en los apoyos de deslizamiento 35. La corredera 34 está estructurada en forma hueca y a través de ella pasan la conducción de entrada 36 del vapor y la conducción de retorno 37 del agua de condensación.

Además están previstas también una conducción de entrada del aire a presión 38 así como un dispositivo de vaporización 13. La plancha de moldeo del hombro 4b está limitada en su lado frontal por una chapa perforada 39, sobre la cual se puede encontrar un cojín 40 o se puede aplicar una funda por medio de pegamento. Para el accionamiento de la plancha de moldeo del hombro 4b



desplazable sirve un varillaje que consta de un cilindro neumático 12 y de una horquilla 18 estructurada como palanca acodada y que se apoya en forma girable en el saliente 14 en 14a. La horquilla ataca en 18a en forma articulada la corredera 34. El cilindro neumático 12 está unido con el portacilindro 12a en 12b en forma articulada. Una sujeción de la horquilla 18 y con esto de la posición de la plancha de moldeo del hombro 4b se puede efectuar por medio del tornillo de ajuste 18b.

La plancha inferior 4 con la pieza de moldeo del hombro 4c está provista de una conducción de acceso de vapor 24 y 36 y de una conducción de descarga del agua de condensación 23 y 37. La regulación del dispositivo de vaporización 13, de la pieza del hombro 4b se efectúa por medio del varillaje 17a, 27 y 27a, a través de la válvula 27b y 27c y del pedal 17. Para la regulación del aire a presión para el cilindro neumático sirve la válvula 16c. Además existen dos conducciones 41 que conducen a una fuente de presión negativa y en las cuales están intercaladas las válvulas 30. Los pedales 15, 16, 17 se encuentran colgados del travesaño 1a, que une entre si las partes 1 del bastidor. En el soporte 3 está fijado un tablero ajustable 32 por medio de la sujeción 32a.

Las planchas de moldeo superiores 5 y 6 que están provistas de las placas de calefacción 5a y 6a están dotadas de una pieza de moldeo 19 que está apoyada en forma desplazable en relación con las planchas 5 y 6 y que se puede afianzar en su posición por medio de una manija estrellada 20. Las piezas de moldeo 19 colaboran con las planchas desplazables 4b para el moldeo del hombro. Estas piezas sirven principalmente para el planchado correcto de las mangas, preferentemente de las mangas de farol.



- En la posición de descanso las planchas superiores 5 y 6 están ampliamente abiertas y la plancha de moldeo del hombro 4b está extendida, en por ejemplo 40 - 50 mm. El planchado de la parte trasera y delantera del hombro de una prenda de vestir exterior se puede efectuar colocando la manga en la prensa. Al mismo tiempo descansa la otra manga sobre el tablero ajustable 32 para garantizar un apoyo correcto de la prenda. Accionando el pedal centro-izquierdo 16 hasta la muesca 1ª, preferentemente en dos escalones, se hace avanzar la plancha de moldeo del hombro 4b encima de las partes
5. 16, b, c, 12 y 18 de la máquina y se bloquea por medio del trinquete 31. A través de la válvula de vacío 30 se puede succionar (2ª escalón). Para las distintas fases del trabajo se efectúa el número correspondiente de golpes de plancha. Entre las dos fases arriba indicadas se puede disparar también accionando el pedal
10. centro-derecho 17 la vaporización desde la plancha de moldeo del hombro 4b ( 1ª muesca) y la adición de aire a presión accionando la válvula manual 26 para inflar la manga.

Los golpes de plancha se dan bajando la plancha superior 5 ó 6 según se quiere a mano hasta apoyarla sobre el lado del

20. hombro deseado. El accionamiento de los dos pedales 15 a la izquierda y a la derecha hacen posible el apriete deseado de las planchas superiores, pudiéndose añadir al mismo tiempo el vapor desde arriba mediante el accionamiento de la manija de mando 33. Igualmente se puede regular la aspiración en forma análoga.

25. Con la plancha inferior fija en forma de medio busto colaboran en la prensa para planchar hombros varias planchas de presión al mismo tiempo o en forma sucesiva, de modo que la parte del hombro y también la transición de la manga en la parte delantera



y en la parte del hombro y además la parte superior de la manga se pueden planchar totalmente en un solo proceso de trabajo. Las planchas de moldeo 4a, 4b se deben configurar ventajosamente con un leve abovedado en las superficies que se enfrentan entre sí, dotándolas de perforaciones y de una funda, por ejemplo de fieltro.

5. La plancha inferior estructurada de acuerdo con el invento, se puede emplear también sola, quiere decir sin plancha o planchas superiores, por ejemplo para el planchado de la costura del entredós de la manga o de otras partes del hombro de la prenda de vestir.

N O T A



15. Se reivindica como nuevo y de propia invención.-

1.- Prensa planchadora para planchar las partes de los hombros y de las mangas de prendas de vestir exteriores y similares, caracterizada porque la plancha inferior está provista de una plancha de moldeo del hombro ajustable para modificar la superficie de apoyo.

20. 2.-Prensa planchadora, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada porque la plancha de moldeo del hombro está provista en su superficie frontal de un acolchado o de una funda inflable.

25. 3.- Prensa planchadora, de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizada porque la plancha de moldeo del hombro está fijada en una corredera que atraviesa la plancha de moldeo de la parte posterior del hombro, cuya corredera se puede ajustar en

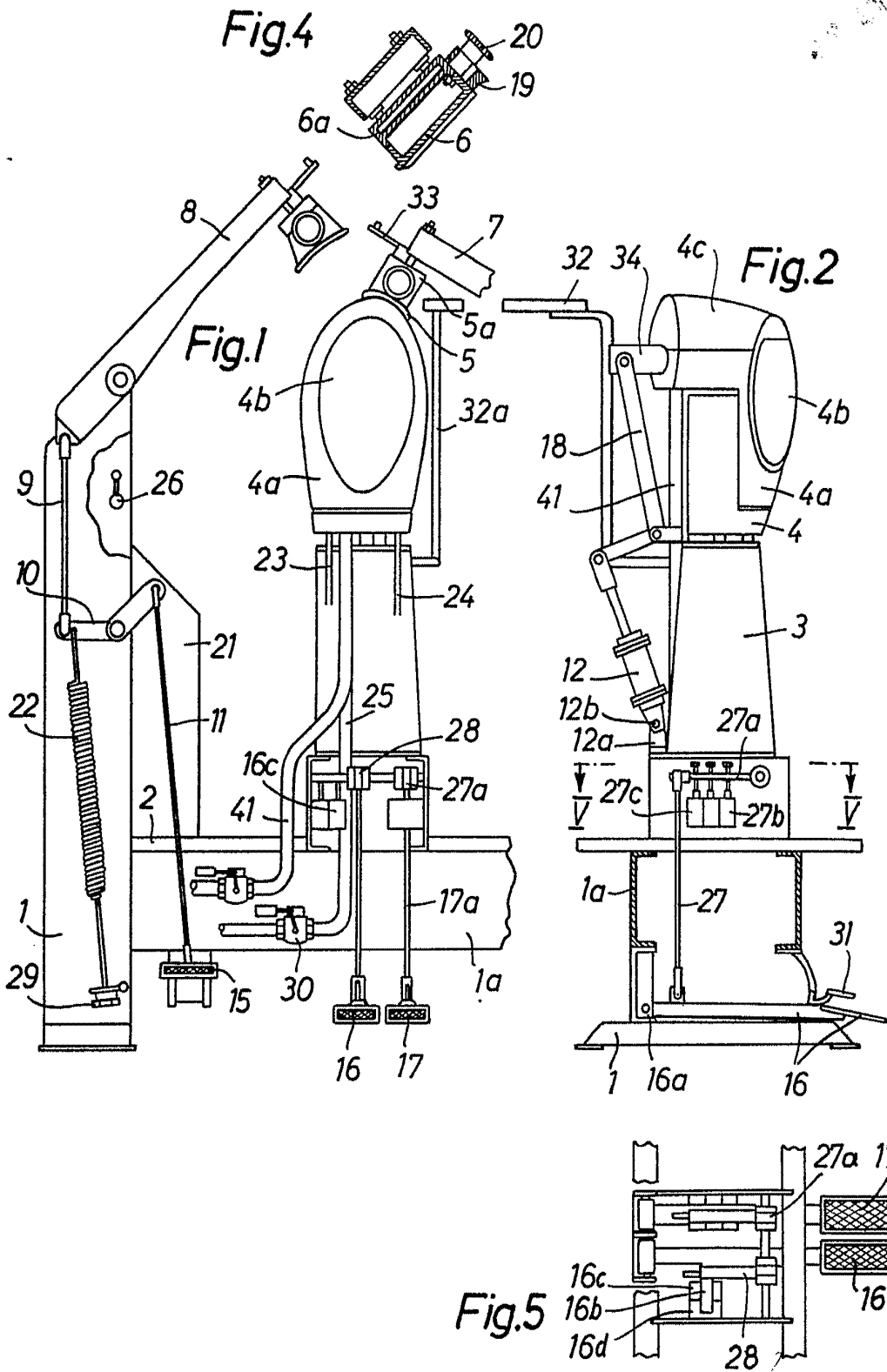


- el respaldo de la plancha inferior por medio de un varillaje accionado por medios neumáticos o similares, y porque la plancha de moldeo del hombro está equipada con una conducción propia para el aporte del vapor y para la eliminación del agua de condensación así como de una acometida de aire a presión y de un dispositivo de vaporización.
5. 4.- Prensa planchadora, de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizada porque la plancha de moldeo del hombro se puede fijar en su posición recogida y en su posición extendida.
10. 5.- Prensa planchadora de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 4, caracterizada porque la plancha superior está provista de una pieza ajustable de moldeo parcial.
15. 6.- Prensa planchadora de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 5, caracterizada porque la plancha inferior del hombro está provista de una percha ajustable para colocar la manga.
20. 7.- Prensa planchadora, de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 6, caracterizada porque las planchas de moldeo están configuradas con un leve abovedado en las superficies enfrentadas entre sí y porque están previstas perforaciones que atraviesan las paredes abovedadas.
25. 8.- "PRENSA PLANCHADORA PARA PLANCHAR LAS PARTES DE LOS HOMBROS Y DE LAS MANGAS DE PRENDAS DE VESTIR EXTERIORES Y SIMILARES".
- Tal como se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva que consta de diez hojas escritas a máquina por una sola cara y de sus correspondientes dibujos.

Madrid, 13 de Agosto 1965

CARLOS FELIX BARRALAS  
P. P.

316469



Escala variable

Madrid, 13 de Agosto de 1965

