

324877



Telas de Fibras sin Tejer, S.A. T.E.F.I.T.E.S.A., de nacionalidad española, domiciliada en Sabadell (Provincia de Barcelona), calle Capmany nº 33, solicita registrar una Patente de Invención, por 20 años, para España y sus Provincias de Ultramar, que se refiere a: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PRE-TINAS-TRINCHA".

Inventor: D. Juan Cirera Grieria, en su calidad de Gerente de la Sociedad solicitante.-

- - - - -

El objeto de la presente solicitud de Patente de Invención lo constituye unas mejoras introducidas en la fabricación, en serie o a escala industrial, de las pretinas, cinturillas y trinchas para la confección de pantalones y eventualmente de faldas, que se caracterizan por una sucesión de operaciones que se suceden según una casi completa automatización, de cuyo conjunto resulta la obtención de unas pretinas-trinchas de constitución mixta, que presentan una única línea de cosido, que solidariza entre sí las distintas tiras y cintas de materiales diversos, que integran la cinturilla.

Esencialmente, los elementos que integran cada cinturilla son, un alma central, de género de fibras sin tejer, absolutamente inextensible y dotado de cierto grado de consistencia o rigidez, dos cintas, de tejido de punto, muy fino, pero de su-



15 perficie ligeramente rugosa y con propiedades antideslizantes, un vivo o refuerzo de cinta de nylon tratada con unas resinas, cortada al bias y otra cinta de nylon, asimismo al bias, muy flexible, a través de la cual se efectuará en el momento de la confección, el cosido de la cinturilla a la prenda.

20 La fabricación de estas pretinas-trincha se realiza según el modo de operar que seguidamente se describe:

 Todas las cintas o tiras de tejido se hallan convenientemente arrolladas en sendas bobinas, constituyendo unos rollos de tira plana continua. Estas cintas o tiras planas, a medida que van desarrollándose, pasan por una pieza conformadora constituida por una serie de elementos parecidos a embudos, que permiten el doblado de las cintas y al mismo tiempo intercalar el alma central de género sin tejer, en el interior del pliegue que forma una de las tiras de género antideslizante.

25 que van desarrollándose, pasan por una pieza conformadora constituida por una serie de elementos parecidos a embudos, que permiten el doblado de las cintas y al mismo tiempo intercalar el alma central de género sin tejer, en el interior del pliegue que forma una de las tiras de género antideslizante.

30 El plegado o doblado de cada una de las cintas es regular y uniforme longitudinalmente, pero irregular si se compara una tira con otra, ya que unas son dobladas longitudinalmente por su mitad, mientras que otras se doblan cerca de uno de sus bordes.

35 Una vez dobladas cada una de las cintas, son recogidas todas ellas en un mismo rodillo de recogida, en el que se produce la reunión de las cintas en las posiciones recíprocas adecuadas y estiradas, de modo que el conjunto forme una unidad apropiada para ser cosida a máquina, mediante un único pespunte que, pasando por el pie de la tira vivo de refuerzo, reuna todas las

40 cintas, quedando terminada la cinturilla, que es recogida en rollos, para que sea suministrada al mercado.

 En los dibujos adjuntos, que constituyen parte integrante de la presente memoria descriptiva, se ha representado, a título de ejemplo ilustrativo, pero no limitativo, una realización práctica de la pretina-trincha, cuyo procedimiento de fabricación

45



constituye el objeto de la presente solicitud de Patente de In-
vención.

Dichos dibujos muestran:

50 Fig. 1.- Vista esquemática de una porción de cinturilla.

Fig. 2.- Vista en perspectiva de la cintura de una prenda,
a la que se ha incorporado la pretina-trincha de referencia.

Refiriéndonos concretamente a dichos dibujos, pasamos a
describir, con mayor detalle, las características de fabricación
55 de la mencionada pretina.

El alma central de la pretina la constituye una tira o cin-
ta -1- de género de fibras sin tejer, que establece una entrete-
la totalmente inextensible, que en la operación de doblado, en
la máquina conformadora, queda insertada, por su mitad superior,
60 en el pliegue que forma una tira -2- de género de punto, de pro-
piedades antideslizantes, que en la misma operación de plegado
y conformado es doblada longitudinalmente por su mitad. Junto a
esta tira o dobladillo -2- de tejido rugoso y antideslizante, se
dispone otro dobladillo o tira -3- de menor anchura, asimismo de
65 tejido rugoso y antideslizante, doblado longitudinalmente por su
mitad y que ocupará la cara externa de la pretina. En la cara in-
terna de la pretina, aproximadamente por su zona central, cerca
del borde inferior del dobladillo rugoso -2- se ha dispuesto un
vivo de refuerzo -4-, asimismo doblado longitudinalmente, cons-
70 tituido por una tira de tejido de nylon tratado con resinas y
cortado al bies; sobre la mitad inferior de dicho vivo de refuer-
zo -4-, se aplica una cinta o tira -5- de tejido de nylon, do-
blada longitudinalmente cerca de su borde superior, que consti-
tuirá la parte interna vista de la pretina, cuya arista inferior
75 se cose a la cintura del pantalón. El cosido entre sí de las
distintas tiras o cintas que integran la cinturilla, se realiza
mediante un único pespunte que pasa por la zona central del vivo



80 o refuerzo -4- una vez doblado y disponiendo la cinta -5- que ha de constituir la parte interna vista de la trinchera en posición levantada, de modo que al rebatir dicha cinta, oculte el respunte de unión del conjunto y no resulte aparente al colocar la pretina en el pantalón.

85 Por consiguiente que el orden de disposición de las cintas, así como las clases de material que las constituyen, podrán variar, dentro de los límites del invento y siempre que no alteren la esencialidad del procedimiento de fabricación de pretinas-trinchera, que se patenta.

90 La Patente de Invención, por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PRETINAS-TRINCHA", cuyo privilegio de explotación en España y sus Provincias de Ultramar se solicita por un periodo de 20 años, deberá reunir las particularidades, que se concretan en las siguientes,

REIVINDICACIONES

95 1ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PRETINAS-TRINCHA", caracterizados por el hecho de que todas las cintas o tiras de tejido que han de integrar la pretina, se hallan convenientemente arrolladas en sendas bobinas, constituyendo unos rollos de tira plana continua, que a medida que van desarrollándose pasan por una pieza conformadora, compuesta por una serie de elementos parecidos a embudos, que permiten el doblado de las cintas y al mismo tiempo intercalar el alma central en el interior del pliegue que forma una de las citadas tiras o cintas.

100 2ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PRETINAS-TRINCHA", según la 1ª reivindicación, caracterizados por el hecho de que el alma central de la pretina la constituye una tira o cinta de género de fibras sin tejer, que establece una entretela totalmente inextensible, que en la operación de doblado, en la máquina conformadora, queda insertada, por su mitad superior, en el pliegue que forma una tira de género de punto, de propiedades



110 antideslizantes, que en las mismas operaciones de plegado y con-
formado es doblada longitudinalmente por su mitad, disponiéndose,
junto al citado dobladillo de menor anchura, asimismo de tejido
rugoso y antideslizante, doblado longitudinalmente por su mitad,
que al final de la confección ocupará la cara externa de la pre-
115 tina, sobre cuya cara interna y aproximadamente por su zona cen-
tral, se dispone un vivo de refuerzo, doblado longitudinalmente
y constituido por una tira de tejido de nylon tratado con resi-
nas sintéticas y cortado al bies, aplicándose finalmente sobre
la mitad inferior de dicho vivo de refuerzo otra tira de tejido
120 de nylon, doblada longitudinalmente cerca de su borde superior,
que constituye la parte interna vista de la pretina.

3ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PRETINAS-TRINCHA",
según las reivindicaciones precedentes, caracterizados por el
hecho de que, una vez dobladas todas y cada una de las cintas que
125 integran la pretina son recogidas en un mismo rodillo, en el que
se produce la reunión de las cintas en las posiciones recíprocas
adecuadas y estiradas, de modo que el conjunto forme una unidad
apropiada para ser cosida a máquina, mediante un único respunte
que, pasando por el pie de la tira-vivo de refuerzo, reuna todas
130 las cintas, quedando terminada la cinturilla, que es recogida en
rollos para el suministro al mercado.

4ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PRETINAS-TRINCHA".-
Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.



Consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona a 22 de Marzo de 1966

P.ªA. de Telas de Fibras sin Tejer, S.A.

T.E.F.I.T.E.S.A.

JUAN B. RENTER RIDALBA

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the typed name "JUAN B. RENTER RIDALBA". The signature is highly cursive and loops around the text.

324877

Fig. 1

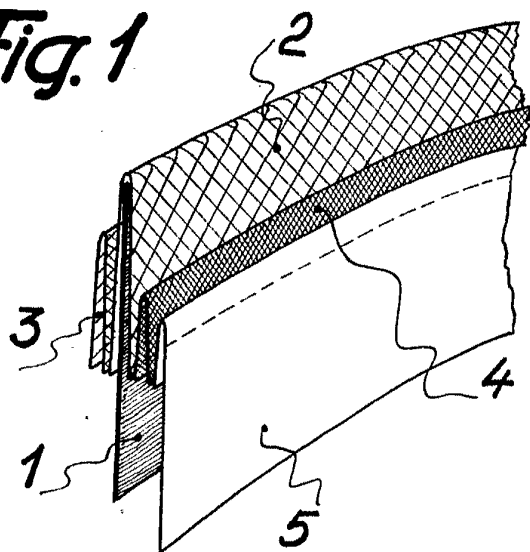
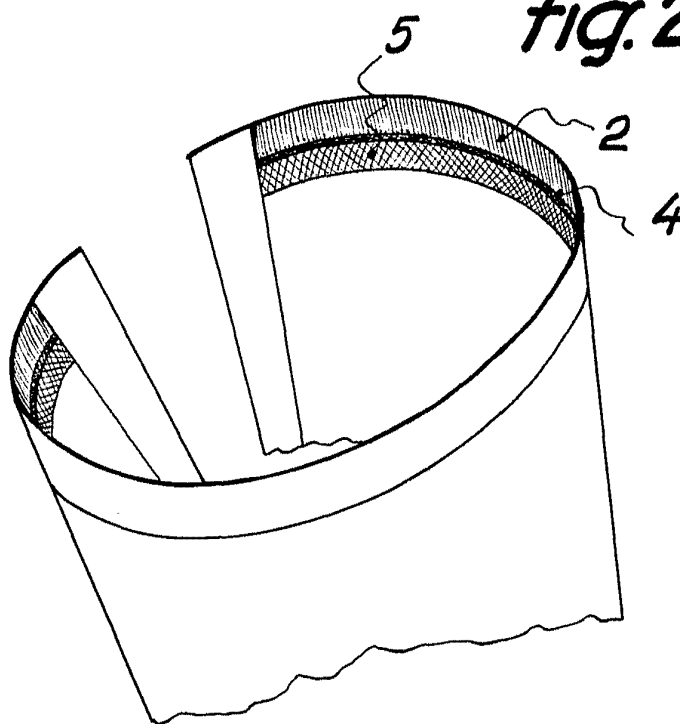


Fig. 2



Barcelona 22 Marzo 1966

P.A. Juan B. Penter

Juan B. Penter Aidaura

Escala variable