



336576

## memoria descriptiva

CLASE DE REGISTRO PATENTE DE INVENCION, por veinte años en España

NOMBRE Y NACIONALIDAD DEL SOLICITANTE DUBIN - HASKELL - JACOBSON (S.A.) (PROPRIETARY) LIMITED  
- sociedad sudafricana -

RESIDENCIA Y DOMICILIO Johannesburg, Provincia Transvaal (República de Sudafrica)  
19 Park Street

OBJETO " PROCEDIMIENTO PARA PRODUCIR MIEMBROS COMPUESTOS DE REFUERZO RIGIDO, TAL COMO PARA CUELLOS, EN LA MANUFACTURA DE PRENDAS DE VESTIR "

-----

PRIORIDAD: Solicitud patente sudafricana No. 66/0741 del día 8 de Febrero de 1966.

-----

INVENTOR: David Samuel Teperson; de nacionalidad sudafricana.

-----



8 FEB

336576

-1-

1

El presente invento se refiere a la manufactura de prendas de vestir, que requieren refuerzos rígidos, por ejemplo, los extremos de las aletas de cuellos de camisas. Se refiere en particular a la manufactura de miembros compuestos de refuerzo rígido, que tienen una pluralidad de partes constituyentes.

5

10

De acuerdo con la práctica anterior conocida; las partes constituyentes de miembros compuestos para dar rigidez, primeramente se cortaban al tamaño y después se reunían para formar miembros compuestos para dar rigidez.

15

De acuerdo con el presente invento un procedimiento para producir miembros compuestos para dar rigidez, tal como para cuellos en la confección de prendas de vestir, incluye las fases de reunir previamente las partes componentes para formar una pieza de labor y después estampar miembros compuestos para dar rigidez, de la pieza de labor alimentando la pieza de labor automáticamente en troqueles con movimiento de vaivén estampadores.

20

25

Además, según el invento, un procedimiento para producir miembros para dar rigidez, tal como para cuellos en la confección de prendas de vestir, incluye las fases de procurar una pieza de labor asegurando un elemento para dar rigidez en forma de tira a un material de soporte y después estampando los miembros para dar rigidez a partir de la pieza de labor por medio de troqueles cortadores alimentados automáticamente de tal modo que cada miembro para dar rigidez incluye una parte del material de soporte y una parte de la tira de elemento para dar rigidez.

30

F8



- 2. -

336576

1

El material de soporte puede estar en forma de tira, la tira de elemento para dar rigidez puede extenderse a lo largo de su longitud. El estampado de los miembros para dar rigidez puede efectuarse estampando material de desperdicio desde la pieza de labor en sucesivas operaciones de estampado.

El procedimiento puede incluir la fase ulterior de variar el régimen de alimentación de la pieza de labor entre sucesivas operaciones de estampado, con el fin de producir miembros de refuerzo rígidos en diferentes longitudes. El procedimiento puede incluir todavía otra fase, consistente en alimentar la pieza de labor pasados los troqueles de estampación a lo largo de una línea predeterminada y variando la disposición de los bordes de la pieza de labor en relación a aquella línea con el fin de obtener diferentes formas terminales de los miembros de refuerzo rígido.

Para la aplicación del procedimiento se utiliza una pieza de labor para producción de refuerzos de rigidez de cuellos y que incluye una tira de material soportador teniendo por lo menos una tira de elemento para dar rigidez, asegurada al mismo por toda la longitud.

El material de soporte puede tener un revestimiento sensible a la presión o sensible al calor y presión por lo menos en una de sus superficies. La manera de asegurar la tira de elemento para dar rigidez al material de soporte puede ser por cosido. La tira de material de soporte puede ser de anchura uniforme y la tira de elemento para dar rigi-

30



8

336576

3.-

1

dez puede estar dispuesta más cerca de un borde de la tira de material de soporte que de su otro borde.

5

Si se desea, puede asegurarse una pluralidad de tiras de elementos de refuerzo rígido en relación paralela espaciada respecto a la tira de material de soporte.

10

El invento se extiende además a un reforzador rígido de cuello cuando se produce de acuerdo con el procedimiento descrito o cuando se produce de una pieza de labor tal como se describe.

El invento se extiende también a un cuello, que incorpora un reforzador rígido de cuello, como se describe.

15

El invento también se extiende a troqueles para producir reforzadores rígidos de cuello de acuerdo con el procedimiento descrito o desde una pieza de labor como la descrita.

El invento se describirá ahora a título de ejemplo con referencia a los dibujos adjuntos, en que se ilustran ejecuciones particulares del invento.

20

En los dibujos:

La figura 1 muestra una vista en planta de una pieza de labor y de miembros reforzadores rígidos de cuellos en relación a la misma;

25

la figura 2 muestra una vista en planta de otro tipo de pieza de labor y miembros reforzadores rígidos de cuello en relación con la misma;

30

la figura 3 muestra una vista en planta de un miembro reforzador rígido de cuello teniendo formaciones termi-



8 FEB 1967

336576

- 4.-

1  
nales similares a las mostradas en las figuras 1 y 2, pero de longitud incrementada;

5 la figura 4 muestra una vista en planta de una pieza de labor de otro tipo de miembro reforzador de cuello;

la figura 5 muestra una vista en planta del perfil de troquel relativo a diferentes formas y tamaños de piezas de labor para producir diferentes formas y tamaños de refuerzo rígido de cuello; y

10 las figuras 6, 7 y 8 muestran diferentes formas y tamaños de miembros de refuerzo rígido de cuello obtenibles de la forma de troquel de la figura 5, variando la forma y el tamaño de la pieza de labor.

15 Haciendo referencia a los dibujos, el número de referencia 10 se refiere en general a una pieza de labor teniendo como partes componentes una tira 12 de material tejido de soporte y un material 14 de tira de elemento de refuerzo rígido de material plástico sintético asegurado a la misma. La tira de elemento reforzador rígido 14 puede estar  
20 asegurada a la tira de material de soporte 12 por medio de una línea de puntadas 16, como se muestra en la figura 1, o por medio de un adhesivo como se muestra en la figura 2. El número de referencia 18 se refiere generalmente a miembros de refuerzo rígido o paneles de forma generalmente tra-  
25 pezooidal, teniendo como partes constituyentes la parte 14.1 de elemento de refuerzo rígido y la parte 12.1 de material de soporte formada de las partes componentes de pieza de labor 14 y 12 respectivamente.

30

8 FEB 1967

-5-

336576

1  
5  
10  
15  
20  
25  
30

La figura 1 de los dibujos muestra la forma de los paneles 18 que se cortan según se va alimentando la pieza de labor 10 en una máquina estampadora. Los bordes 20 están redondeados para evitar ángulos agudos en la tira de elemento de refuerzo rígido. Las líneas de estampación 22.1 y 24.1 son estampadas simultáneamente en una carrera de estampación de la máquina, y las líneas de estampación 22.2 y 24.2 son estampadas simultáneamente en la carrera sucesiva de la máquina, cuando la pieza de labor es alimentada en la dirección de la flecha 44. Se observará, por lo tanto, que la operación de estampación para estampar los bordes delantero y posterior de miembros adyacentes 18 de refuerzo rígido puede ejecutarse por un troquel sustancialmente en forma de cristal de reloj. Una forma de troquel, que puede ser adecuada, se muestra por el número de referencia 40. Se observará que se extiende lateralmente más allá de los bordes de la pieza de labor 10. Esto permite el uso de diferentes anchuras de piezas de labor transversalmente a la dirección de alimentación. El material de desperdicio es estampado fuera entre miembros adyacentes de refuerzo rígido y es definido por las líneas 22.1 y 24.1 para una primera operación de estampación, y por líneas 22.2 y 24,2 para una sucesiva operación de estampación.

25  
30

En la figura 2 de los dibujos se muestra, cómo paneles lateralmente espaciados 18.21 y 18.22 pueden cortarse simultáneamente a partir del material de tira 10, en el caso en que se procuren dos tiras 14.21 y 14.22 espaciadas de elementos de refuerzo rígido. Se muestran aseguradas a la



336576

1

5

10

15

20

25

30

tira de material de soporte 12 por medio de un adhesivo pero el cosido también hubiera sido conveniente. Los miembros de refuerzo rígido o paneles 18.21 y 18.22 están cortados de tal modo que el desperdicio de material es reducido a un mínimo. Aquí los miembros de refuerzo rígido 18.21 y 18.22 están a su vez estampados fuera y no están formados por la estampación extraída de material de desperdicio entre ellos. Los miembros de refuerzo rígido 18.21 y 18.22 tienen como partes constituyentes las partes 14.2 de elemento de refuerzo rígido y las partes 12.2 de material de soporte formadas a partir de las partes componentes de pieza de labor 14 y 12 respectivamente.

Los extremos de las líneas de estampación 24.1 y 22.2 del elemento de refuerzo rígido 18.22 de la figura 2 se muestran justo claramente separados de los bordes de la tira 14.21 del elemento de refuerzo rígido. Similarmente, los extremos de las líneas de estampación 22.1 y 24.2 justo se separan de los bordes de la tira 14.22 de elemento de refuerzo rígido. Cuando las tiras de elemento de refuerzo rígido 14.21 y 14.22 han sido cosidas a la tira de material de soporte 12 por una línea central de puntadas 16, como se muestra en la figura 1, hubiera sido suficiente tener los extremos de las líneas arriba mencionadas separados de tal costura 16. Esto puede dar por resultado una ulterior economía de materia.

En la figura 3 de los dibujos se muestra un miembro o panel de refuerzo rígido 18.3 compuesto de partes constituyentes 12.3 y 14.3 y que es de longitud aumentada

8 FEB 1967



336576

-7-

1 cuando se le compara con los paneles 18, y 18.21 y 18.22  
mostrados en las figuras 1 y 2 de los dibujos. El aumento  
de longitud se obtiene incrementando el régimen de alimenta-  
5 ción de la pieza de labor 10 por cada carrera de la máquina  
estampadora. Esto da por resultado que los extremos de las  
líneas de estampación 22.2 se unen a la línea de estampación  
24.1 por líneas paralelas 26, procurando por ello una lon-  
gitud aumentada, en lugar de formar intersección dichas lí-  
10 neas, como se muestra en las figuras 1 y 2 de los dibujos.  
Las líneas paralelas 26 definen la anchura de la tira de ma-  
terial de soporte y por ello también de la pieza de labor.

Haciendo ahora referencia a la figura 4 de los di-  
bujos, se muestra una pieza de labor 10.4 que tiene una tira  
15 de material de soporte 12, que tiene una tira 14 de elemento  
de refuerzo rígido asegurada longitudinal y simétricamente  
a la misma por costura 16. Los miembros de refuerzo rígido  
18.4, formados de esta pieza de labor, son convenientemente  
en esencia de forma de paralelogramo y tienen partes consti-  
20 tuyentes 12.4 y 14.4. En otros aspectos la pieza de labor  
10.4 es similar a la de las figuras 1 y 2 y el método de es-  
tampación es el mismo. La longitud del miembro de refuerzo  
rígido 18.4 puede aumentarse de la misma manera que la de  
los miembros de refuerzo mostrados en las figuras 1 y 2 para  
25 tener una longitud aumentada, por ejemplo, como se muestra  
en la figura 3. También en este caso un troquel para estam-  
par fuera material de desperdicio entre miembros adyacentes  
18.4 de refuerzo rígido puede tener sustancialmente forma

30

87



- 8.-

336576

1  
5  
10  
15  
20  
25  
30

de cristal de reloj. Un troquel de estampación de este tipo tendrá caras cortadoras 22.1 24.1.

Haciendo referencia ahora a la figura 5 de los dibujos, el número de referencia 40 muestra el perfil exterior de corte de un troquel macho. Los números de referencia 10.6, 10.7 y 10.8 se refieren a diferentes anchuras de piezas de labor alimentadas en la dirección de la flecha 44 a lo largo de una determinada línea 42, que puede ser la línea del centro de la tira 14 de elemento de refuerzo rígido, sujeta a las piezas de labor 10.6, 10.7 o 10.8.

Con el fin de ahorrar espacio en los dibujos, las piezas de labor 10.6, 10.7 y 10.8 están mostradas solapándose entre sí. En la práctica no serán alimentadas entre los troqueles de estampación hacia fuera simultáneamente. La línea 46 indica la línea de corte de una precedente operación de estampación, mientras que la línea 43.1 indica la correspondiente línea de corte de una sucesiva operación de estampación. La línea 46.2 corresponde al otro filo cortador del troquel, y se corta simultáneamente por la línea 46.1.

Dependiendo de la disposición del elemento de refuerzo rígido en relación con los bordes de la piezas de labor, pueden obtenerse diferentes formas de miembros de refuerzos rígidos 18.6, 18.7 y 18.8, como se muestra en las figuras 6, 7 y 8 de los dibujos. Estos miembros de refuerzo rígido tendrán como partes constituyentes las partes 12.6 y 14.6, 12.7 y 14.7 y 12.8 y 14.8 respectivamente.

8 FEB



- 9 -

336576

1

El miembro de refuerzo rígido 18.6 es producido a partir de una pieza de labor 10.6 cuando su línea 16 de costura se alimenta a lo largo de la línea de alimentación 42. Similarmente el miembro de refuerzo 18.7 es producido de una pieza de labor 10.7 cuando su línea de costura 16 es alimentada a lo largo de la línea de alimentación 42. Así es también producido el miembro de tira 18.8 a partir de una pieza de labor 10.8 cuando se alimenta a lo largo en la dirección 44 con su línea de costura 16 extendiéndose a lo largo de la línea de alimentación 42.

5

10

15

Aparte de ahorros en los costes de producción, que se procuran por este invento, es una ventaja ulterior, como se habrá observado en la anterior descripción, lo fácilmente que pueden variarse la forma y las dimensiones de los miembros de refuerzo rígido para adaptarse a diferentes necesidades.

20

-----

N O T A . -

=====

25

La presente patente de invención, comprende las siguientes reivindicaciones:

30

**336576**

1

1.- Procedimiento para producir miembros compuestos de refuerzo rígido, tal como para cuellos en la manufactura de prendas de vestir, caracterizado por incluir las fases de reunir previamente partes componentes para formar una pieza de labor y estampar después miembros de refuerzo rígido compuestos desde una pieza de labor automáticamente dentro de troqueles, de movimiento de vaivén, de estampación.

5

10

2.- Procedimiento, caracterizado por incluir las fases de procurar una pieza de labor asegurando una tira de elemento de refuerzo rígido a material de soporte, y estampando después miembros de refuerzo rígido desde la pieza de labor por medio de troqueles cortadores alimentados automáticamente de tal modo que cada miembro de refuerzo rígido incluye una parte del material de soporte y una parte de la tira de elemento de refuerzo rígido.

15

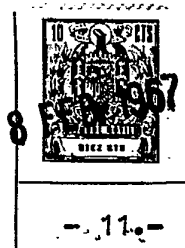
20

3.- Procedimiento según la reivindicación 2, caracterizado porque el material de soporte tiene forma de tira longitudinal, extendiéndose la tira de elemento de refuerzo rígido por toda su longitud, y porque la estampación de los miembros compuestos de refuerzo rígido tiene lugar por estampación de material de desperdicio desde la pieza de labor en sucesivas operaciones de estampación.

25

4.- Procedimiento según la reivindicación 3, caracterizado por incluir la fase ulterior de variar el ré-

30



336576

1  
5  
10  
15  
20  
25  
30

gimen de alimentación de la pieza de labor entre sucesivas operaciones de estampación.

5.- Procedimiento según las reivindicaciones 2, 3 ó 4, caracterizado porque incluye las fases ulteriores de alimentar la pieza de labor una vez pasados los troqueles de estampación a lo largo de una línea predeterminada, y variar la disposición de los bordes de la pieza de labor en relación con aquellas líneas.

6.- Procedimiento para producir miembros compuestos de refuerzo rígido, tal como para cuellos, en la manufactura de prendas de vestir.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con las figuras que se adjuntan, constando esta memoria de once hojas foliadas, escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 8 FEB. 1967

CARLOS ROEB  
P.F.

336576

336576

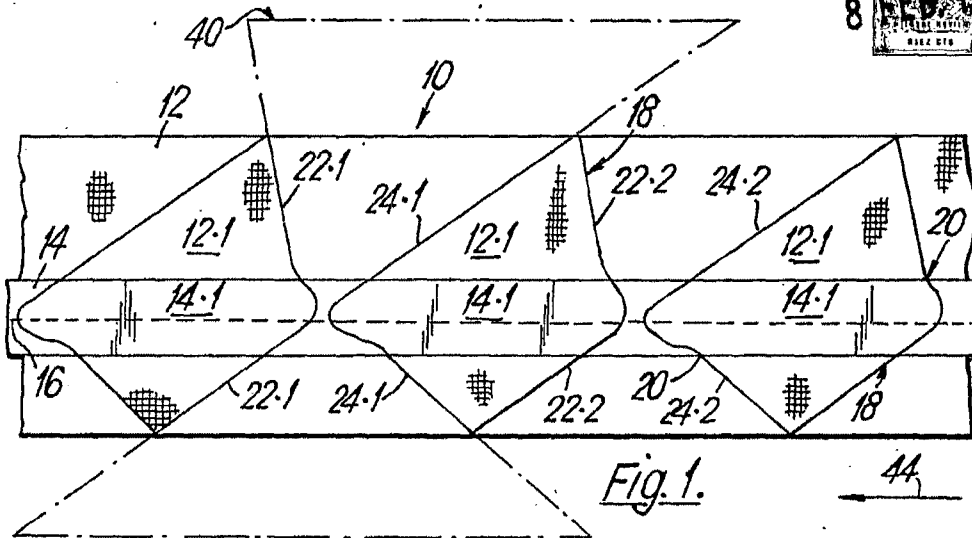


Fig. 1.

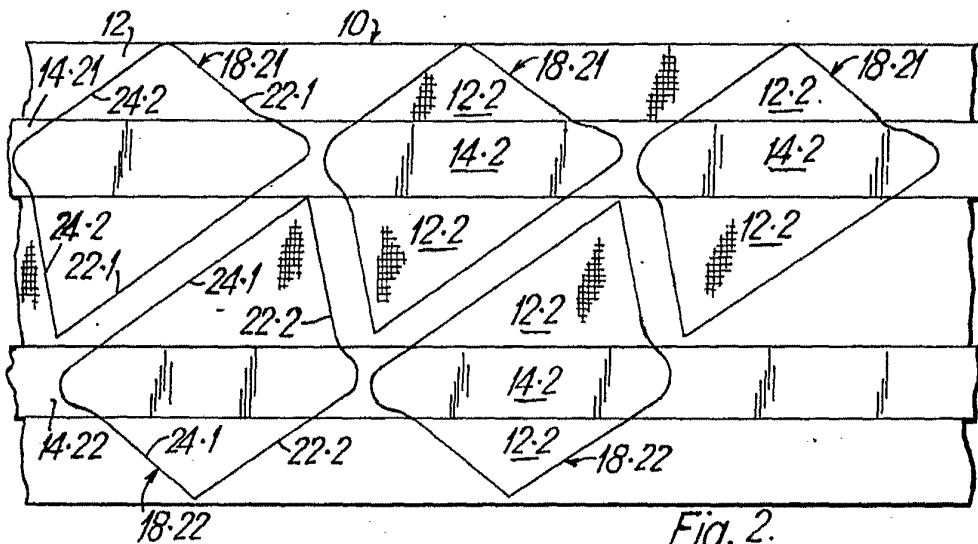


Fig. 2.

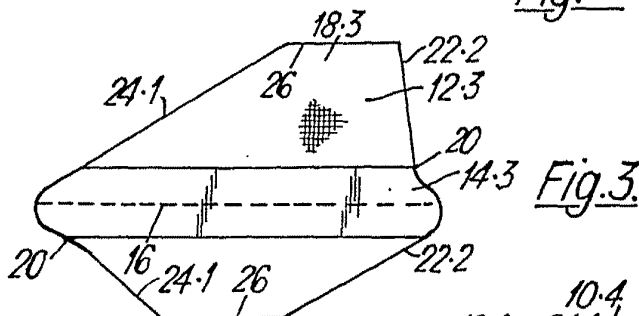


Fig. 3.

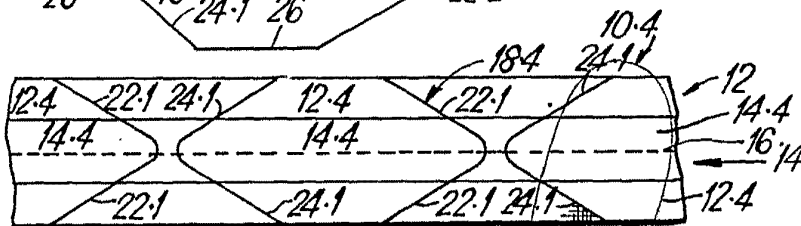


Fig. 4.

ESCALA VARIABLE  
CARLOS ROEB

336576

8 FEB 1967

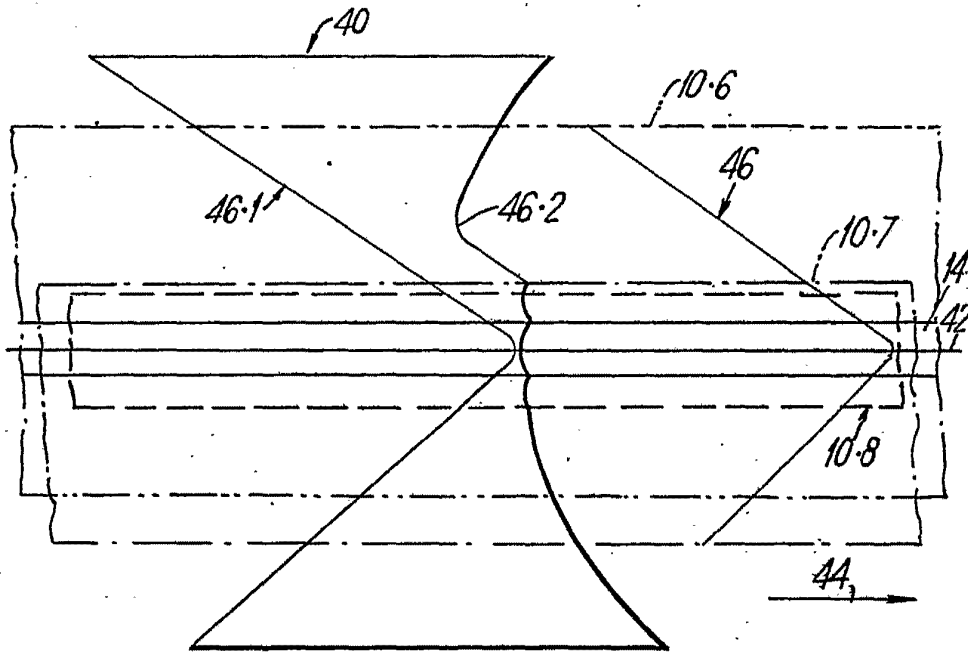


Fig. 5.

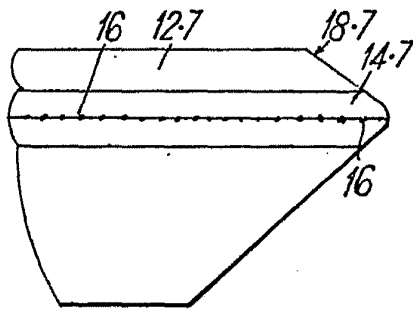


Fig. 7.

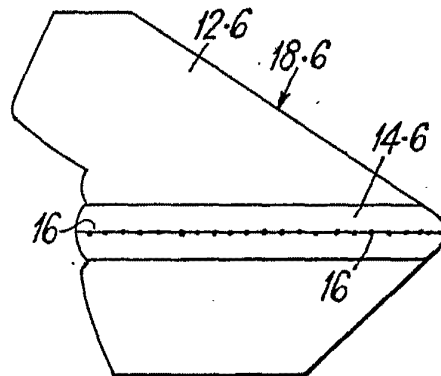


Fig. 6.

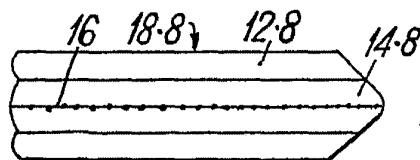


Fig. 8.

ESCALA VARIABLE

CARLOS ROES

F.P.