

37134



SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE <u>H-41</u>
SUBCLASE <u>H</u>

PATENTE DE INVENCION
 Case A.

Memoria Descriptiva

sobre:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CHAQUETAS Y PRENDAS DE VESTIR CON MANGAS DE LONGITUD VARIABLE".

Solicitante CLAUDE RAYMOND PIERRON, de nacionalidad francesa, residente en 7, Rue Albert ler, EPINAL, Francia.

5. La presente invención se refiere esencialmente a un procedimiento de fabricación de chaquetas y trajes del mismo tipo o artículos de vestir análogos tales como americanas, anguarinas, capas, blusas, camisas, corpiños, batas, blusones, guerreras, chaqués, túnicas, chalecos, paletos, gabanes etc, de cualquier materia en lámina flexible y plegable, tal como tejido, tela, tejido de punto, papel o análogo, realizada por ejemplo de textiles naturales o artificiales (plásticos y sustancias sintéticas análogas) y cuyo conjunto o sucesión de operaciones es preferentemente, suscep



tible de ser mecanizado ó automático a todo lo largo de una cadena de fabricación o de trabajo sensiblemente continua con objeto de obtener una producción industrial en serie realizada ventajosamente a partir de varias bandas de materiales, interviniendo solo y con carácter preferencial la separación de las diversas vestimentas en las últimas fases del procedimiento, dicho de otra forma al final de la cadena.

5. Por chaquetas y trajes análogos, debe entenderse de un modo general todas aquellas vestimentas que comprendan mangas de longitud variable.

10. En todo lo que sigue, debe entenderse que el término ensambladura comprende la costura, por ejemplo por pespunte ó sobrehilado, la soldadura tal como la termosoldadura, la pegadura, la termopegadura, el ribeteado, la abrochadura, el remachado etc, pudiendo ser en efecto utilizados todos estos métodos de ensambladura dentro del marco de la presente patente de invención.

15. Se sabe que la industrialización de la confección de las vestimentas tropieza con sérios problemas, en especial por el hecho de que la transposición pura y simple de las técnicas tradicionales de montaje, de construcción y de ensambladura se revela imposible cuando se desea obtener una forma de confección en continuo completamente automatizada.

20. La presente invención tiene por objeto crear una nueva forma de confección de chaquetas y artículos análogos que

25.



apunta esencialmente a una fabricación económica y racional, realizable de un modo continuo y ello merced a ciertas modificaciones esenciales de la estructura misma de las vestimentas, para que el conjunto de las operaciones de fabricación pueda efectuarse en continuo sobre máquinas de gran rendimiento.

- 5.
- La solución a este problema, de acuerdo con la invención, consiste en un procedimiento caracterizado por una producción industrial en serie según una cadena de trabajo sensiblemente continua formada a partir de al menos una banda inicial indefinida de materia, con una anchura al menos igual a la anchura máxima de la espalda de la chaqueta y que consiste en confeccionar sucesivamente los pares de mangas respectivamente derechos e izquierdos y en colocarles en plano según/^{al}
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- menos dos hileras longitudinales de mangas respectivamente derechas e izquierdas contra dicha banda a lo largo de esta, a fin de que las dos mangas de cada par sean sensiblemente simétricas con respecto a un eje longitudinal, en superponer longitudinalmente a dicha banda por encima de las citadas mangas, al menos dos napas alargadas de materia unidas lateralmente a dicha banda respectivamente según una línea longitudinal como mínimo adyacente a un borde de ésta y libremente yuxtapuestas de un modo transversal para recubrir cada una, una hilera diferente de mangas y destinadas a constituir respectivamente los lados delanteros derechos e izquierdos de las chaquetas, en



- unir las dos napas y dicha banda respectivamente al contorno externo de la porción extrema superior de las mangas según líneas de sisa correspondientes a fin de formar una sucesión de chaquetas que tienen su dirección longitudinal convenientemente orientada en la dirección longitudinal de la cadena y en separar las chaquetas individuales acabadas de la cadena por corte según líneas al menos aproximadamente transversales de bajo de chaqueta y de escote y de ancho de espalda, presentándose las chaquetas acabadas a la salida de la cadena en estado plegado al revés sobre las mangas.
- 5.
- 10.

- Según otra característica de la invención, las dos napas citadas anteriormente están constituidas por dos bandas indefinidas distintas suplementarias, unidas respectivamente a lo largo de su borde longitudinal externo con los bordes opuestos de la banda inicial citada.
- 15.

- Según otra característica de la invención y de acuerdo con una variante de realización, la banda inicial citada posee una anchura al menos igual al perímetro máximo del cuerpo de la chaqueta y las dos napas yuxtapuestas citadas están constituidas respectivamente por dos porciones laterales longitudinales opuestas a dicha banda y plegadas una hacia la otra por un mismo lado de ésta.
- 20.

- Según incluso otra característica de la invención, las mangas se fabrican independientemente en unidades separadas antes de ser colocadas sobre la banda inicial citada.
- 25.



Los conjuntos de mangas pueden ser así discontinuos, pudiendo ser llevadas las diferentes mangas izquierdas y de rechas sucesivamente, en estado acabado o semi-acabado, dicho de otro modo en estado de esbozo, sobre la banda inicial del cuerpo de la chaqueta.

5.

Sin embargo y con carácter preferencial, las mangas a unir al cuerpo de la chaqueta forman parte de un conjunto con tínuo y según todavía otra característica de la invención, todas las mangas de un mismo lado se fabrican en cadena con tínua por superposición y ensambladura bilateral de al menos dos napas de materia.

10.

De esta forma según otra característica de la invención, las dos napas superpuestas citadas, destinadas a formar las mangas citadas de un mismo lado se constituyen por dos bandas distintas indefinidas superpuestas, destinadas a superponerse a la banda inicial citada y a unirse al menos según sus bordes longitudinales opuestos, estando al menos los esbozos de manga aproximadamente alineados según al menos una hilera longitudinal, unidos los unos a los otros y orientados generalmente según la dirección longitudinal de dichas bandas.

15.

20.

Según otra variante de realización las dos napas superpuestas citadas, destinadas a formar las mangas ya indica das de un mismo lado pertenecen a un mismo forro tubular aplastado indefinido, destinado a superponerse a la banda

25.



inicial y en la que los esbozos de manga están al menos aproximadamente alineados según como mínimo una hilera longitudinal, unidos los unos a los otros y orientados generalmente según la dirección longitudinal de dicho forro tubular.

5. Según además otra variante de realización, las dos na pas superpuestas citadas, destinadas a la formación de las mangas de un mismo lado pertenecen a una misma banda auxiliar indefinida de anchura correspondiente a al menos el perímetro máximo de la manga y destinada a plegarse longitudinalmente al menos por la mitad, a fin de superponer sus dos bordes longitudinales para unierles, estando destinada dicha banda a superponerse a la banda inicial citada y estando al menos alineados los esbozos de manga según al menos una hilera longitudinal, estando unidos los unos a los otros y orientados generalmente según la dirección longitudinal de dicha banda auxiliar.

10. De una forma ventajosa, la unión de los dos bordes longitudinales superpuestos de cada banda auxiliar se efectúa según una línea quebrada en escalera de segmentos longitudinales ligeramente oblicuos que confieren a las mangas respectivas el ensanchamiento deseado, de abajo arriba, siendo eliminado el exceso de materia exteriormente a dicha línea por corte antes del repliegue bilateral de la banda principal inicial.

15. Preferentemente las dos bandas auxiliares sensiblemente



te simétricas proceden de una banda única de anchura doble cortada en dos partes sensiblemente iguales según el eje longitudinal medio de dicha banda única.

5. Además, para aumentar la flexibilidad de uso del procedimiento y conseguir sus posibilidades de puesta en práctica, el desplazamiento o desfile de la cadena de trabajo citada se pone en movimiento ya sea continua o permanentemente, o bien de un modo intermitente con detenciones periódicas ó al menos ciertos puestos de trabajo o estaciones de perfilado,
10. de una forma de por si conocida. Esta disposición presenta la ventaja de permitir una variación extensa de las condiciones de utilización del procedimiento y de su adaptación a las instalaciones, conjuntos, sistemas, máquinas o aparatos eventualmente existentes.

15. Quede bien entendido que numerosos accesorios pueden preverse y montarse durante fases intermedias o finales de procedimiento según la invención. Tal es así, en particular los bolsillos interiores y exteriores, pliegues de manga, hombreras y diversos sistemas de cierre tales como cuellos,
20. puños, etc.

Asimismo, el plegado y marcado de las solapas se efectúa preferentemente durante una fase final del procedimiento.

25. La invención se dirige igualmente, a título de productos industriales nuevos, a las chaquetas y vestimentas análogas obtenidas por el procedimiento citado, así como a las má-



quinas, sistemas, aparatos dispositivos, equipos e instalaciones para la ejecución del citado procedimiento y a las diversas aplicaciones y utilizaciones que resultan de su puesta en práctica.

5. La invención será mejor comprendida y a la vez se pondrán de manifiesto otros objetos, características, detalles y ventajas, con el transcurso de la descripción que sigue con referencia a los dibujos esquemáticos adjuntos, dados únicamente a título de ejemplo no limitativos, que ilustran varias formas de realización de la invención y en los que:

10. Las figuras 1 y 2, representan respectivamente vistas complementarias que ilustran las diversas fases operatorias del procedimiento según la invención.

15. La figura 3, representa a mayor escala y según una vista en perspectiva, la chaqueta tal y como se presenta procedente del procedimiento según la invención, es decir puesta en plano y plegada al revés.

20. La figura 4, representa una vista superior de una porción de la cadena de fabricación de chaquetas, las cuales están todas orientadas en el mismo sentido longitudinal con cada escotadura situada por encima del bajo de la chaqueta en el sentido de progresión de la cadena.

25. La figura 5, es una vista similar de la cadena de fabricación de chaquetas todas ellas orientadas en el mismo sentido, pero en la que la orientación de las chaquetas es



inversa, es decir el bajo de cada chaqueta precede a su escotadura en el sentido de progresión de la cadena.

5. La figura 6, es una vista similar de la cadena de fabricación de chaquetas pero en la que la orientación de las mismas está alternativamente invertida de una chaqueta a la otra, de tal forma que las chaquetas sucesivas estén alternativamente unidas por sus escotaduras y por sus bajos de chaqueta.

10. La figura 7, es una vista aislada a mayor escala de una chaqueta plegada al revés en estado acabado, por ejemplo a la salida de la cadena representada en la figura 4 ó 5, que muestra la realización de bolsillos laterales por plegado de la porción de materia situada entre el bajo de una chaqueta y las líneas de sisa de la chaqueta adyacente.

15. La figura 8, es una vista análoga de una chaqueta aislada que muestra la recuperación y utilización en su sitio del excedente de materia exterior a las líneas de sisa y una variante de realización de las escotaduras y de los bordes longitudinales libres de los lados delanteros.

20. La figura 9, es una vista transversal según la línea IX-IX de la figura 8.

La figura 10, es una vista transversal según la línea X-X de la figura 8.

25. La figura 11, es una vista análoga a la figura 8, que muestra una chaqueta según una variante de realización de las



mangas, sisas, hombros y solapas.

La figura 12, es una vista en sección transversal según la línea XII-XII de la figura 11.

5. La figura 13, es una vista en sección transversal según la línea XIII-XIII de la figura 11.

La figura 14, es una vista en sección transversal según la línea XIV-XIV de la figura 11.

10. La figura 15, es una vista análoga a la figura 11, que muestra otra variante de realización de las sisas y de la disposición relativa de las mangas.

La figura 16, es una vista en sección transversal según la línea XVI-XVI de la figura 15.

La figura 17, es una vista en sección transversal según la línea XVII-XVII de la figura 15.

15. La figura 18, es una vista en sección transversal según la línea XVIII-XVIII de la figura 15.

20. Según el ejemplo de realización representado por las figuras complementarias 1 y 2, el procedimiento de la invención puede realizarse en un puesto fijo, pero preferentemente se lleva a cabo por desplazamiento continuo de bandas de materias en el sentido F a través de toda una serie de máquinas que efectúan sucesivamente las diversas fases de confección.

25. Las chaquetas se realizan a partir de dos bandas, formando parte las mangas de dos conjuntos continuos realizados



por plegado y ensambladura. Además, la técnica de ensambladura utilizada es la pegadura adherente con enlucido o encolado previo de las regiones a aunir por los bordes, lo que contribuye a particularizar aún más el ejemplo descrito.

5. Para simplificar lo expuesto y hacerlo aplicable tanto en el caso de la fabricación en un lugar fijo como en el de la fabricación en continuo, se ha dividido la fabricación en trece fases elementales, numeradas de I a XIII, teniendo cada una de las fases una "duración" que corresponde al paso de las bandas sobre una altura de chaqueta, en el procedimiento en continuo.

10. Las chaquetas se realizan a partir de una banda de gran anchura 1, que sirve para constituir la espalda, los costados y los delanteros de la chaqueta, y de una banda de menor anchura 2, que sirve para constituir las mangas. El procedimiento será descrito fase a fase, con las reservas indicadas anteriormente y suponiendo que las bandas 1 y 2 están inicialmente superpuestas, aunque de hecho, esta superposición debe realizarse sólo a partir de la fase VII. En las figuras 1 y 2, las líneas de pegadura previas han sido representadas por trazo punteado muy fino, las líneas de ensambladura por cruces y las líneas de recorte previo por triángulos.

FASE I

25. La banda de manga 2 está dividida en su parte central



por una ranura 3 en dos semi-bandas 2d, 2g que servirán para la constitución de las mangas derecha e izquierda respectivamente. Cerca de su borde externo, las semi-bandas 2d y 2g reciben un encolado previo según dos líneas 4d, 4g.

5.

FASES, II, III, IV

Durante estas fases, el borde central de las bandas 2d y 2g se pliega hacia el borde extremo con el cual se une según las líneas de ensambladura oblicua 5d, 5g correspondientes a las líneas de encolado 4d, 4g; la oblicuidad de estas líneas, como se comprenderá mejor a continuación, corresponde a la conicidad o al ensanchamiento de la manga. A la salida de la fase IV, los elementos de mangas 6d, 6g están constituidos.

10.

FASE V

Los elementos de mangas 6g, 6d, puestos en plano, reciben en el anverso así como en el reverso una encoladura previa según las líneas de sisa oblicuas 7d, 7g.

15.

FASES VI y VII

Los elementos de manga una vez cortados según las líneas de corte 8d, 8g, se extienden al exterior de las líneas de ensambladura 5d, 5g, y después las bandas de mangas 2d, 2g se superponen eventualmente a la banda inicial o principal 1.

20.

FASES VIII, IX, X

25.

Los bordes exteriores de la banda principal 1, son



5. llevados hacia el centro por plegado de la banda, según dos elementos delanteros de chaqueta 1d, 1g, que se recubren ligeramente. Las líneas de encolado 7d, 7g, resultan entonces las líneas de ensambladura 9d y 9g. Debe hacerse notar además que la ensambladura de los elementos de mangas con la parte central de la banda 1, correspondiente a la espalda de la chaqueta, hubiera podido efectuarse después de la fase VII.

FASE XI

10. Esta fase es una fase intermedia que puede, por ejemplo, ponerse a voluntad para la colocación de piezas accesorias (bolsillos, forros, etc.).

FASE XII

15. Cada chaqueta así como las mangas son cortadas previamente por una parte, según una línea transversal 10, que corresponde al bajo de la chaqueta y al bajo de las mangas y por otra, según dos líneas de corte previo 11d y 11g, que se extienden ligeramente al exterior de las líneas de ensambladura 9d y 9g. El corte previo, con vistas a la separación ulterior de las partes a eliminar o de las chaquetas individuales, se efectúa por cortadura, incisión, perforación o creación de otras soluciones de continuidad al menos parciales según líneas de debilitamiento que forman porciones de ruptura que bordean los límites de las porciones a eliminar o a desunir y que permiten su separación por simple arrancamiento o desgarre. Este corte previo puede reemplazarse evidentemente
- 20.
- 25.



te por un corte o seccionamiento ordinario.

FASE XIII

Las solapas 12g, 12d, están marcadas y plegadas hacia el interior.

5. Para obtener cada chaqueta, no queda más que retirar las partes inútiles al exterior de las líneas de corte previo. Cada chaqueta, tal y como ha sido fabricada según la invención, está representada sobre la figura 3. Se observa que se presenta en plano y al revés. Esta presentación resulta ventajosa ya que asegura la protección de las mangas y del derecho de las prendas. Además, facilita las operaciones de plegado y de embalaje ulteriores.

10. La presentación del procedimiento en trece "fases" sucesivas de iguales duraciones, es simplemente un artificio destinado a facilitar la comprensión. En la práctica, ciertas "fases" pueden ser simultáneas o invertidas, prolongadas

15. acortadas. Al menos, ciertas de las operaciones citadas pueden ejecutarse según diferentes órdenes de sucesión. La realización de los conjuntos de mangas que ha sido descrita como que se efectúa a partir de una banda única, puede serlo igualmente a partir de dos bandas distintas o de dos conjuntos tubulares puestos en plano, sin que se salga por ello del marco de la presente invención. Por último, tal y como se ha dicho más arriba, las mangas pueden ser llevadas directamente sobre la banda en estado acabado o semi-acabado;
- 20.
- 25.



igualmente pueden tener una longitud inferior a la de la chaqueta.

5. La figura 4, representa una cadena de trabajo 1 de chaquetas dispuestas en plano y al revés, obtenida por la forma de realización ilustrada en las figuras 1 y 2, antes de la separación de las chaquetas individuales. Las chaquetas sucesivas se separan mediante líneas 10 que corresponde respectivamente a los bajos de las chaquetas y líneas 11d, 11g, que corresponden respectivamente a las líneas de sisa derecha e izquierda. La separación de las partes a eliminar o de las chaquetas individuales se efectúa ya sea por corte o seccionamiento o por arranque o desgarrar de partes préviamente al menos cortadas parcialmente. Estas líneas de corte o de cortadura prévia determinan o delimitan zonas o porciones 101d, 101g, en la materia de la banda 1, presentando estas zonas, cuando la banda está en plano, una forma sensiblemente triangular, por ejemplo en triángulo rectángulo y que comprende al menos dos espesores de napa superpuestas, constituidas respectivamente por la porción de banda que forma la espalda de las chaquetas y por cada lado de la banda plegado sobre su parte central. El escote e de cada chaqueta se coloca por delante del bajo de la chaqueta b en el sentido de avance, de progresión o de formación de la cadena según la flecha F uniéndose en el bajo de la chaqueta siguiente.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.



- En la forma de realización de la figura 5, la orientación relativa de las chaquetas se invierte, es decir que tienen respectivamente su bajo b situado por delante de su escote en el sentido de avance F de la cadena, lo que puede obtenerse por un simple cambio de la disposición relativa de las líneas de sisa oblicuas que corresponden a las líneas de ensambladura 9d, 9g, y a las líneas de corte o cortadura 11d, 11g, por inversión o vuelta de la disposición inicial de la figura 1.
- 5.
10. Según la forma de realización de la figura 6, las líneas de sisa están dispuestas de tal forma que las chaquetas se presentan según un motivo repetitivo de dos chaquetas unidas según sus escotes e, estando a su vez estos pares de chaquetas sucesivas unidos por los bajos de chaqueta b. Esta disposición final de las chaquetas se obtiene pues por simple variación de la disposición relativa de las líneas de sisa y presenta la ventaja de que las zonas de materia excedentes 103d, 103g, de al menos doble espesor de napa, delimitadas exteriormente entre las líneas de sisa 102d, 102g, poseen una superficie sensiblemente doble de la de las zonas 101d, 101g, definidas en las formas de realización de las figuras 4 y 5, lo que las hace más fácilmente utilizables durante la separación de las chaquetas de la serie o hilera de chaquetas, ya que poseen una superficie más grande.
- 15.
- 20.
25. La figura 7, representa una forma de utilización o de



- recuperación particularmente ventajosa de las piezas 101g, 101d, definidas en especial en las figuras 4 y 5, dicho de otro modo en el caso en que las chaquetas en la cadena de fabricación estén todas orientadas según un mismo sentido longitudinal de ésta. Estas piezas ya no están separadas por el bajo de las chaquetas sino que permanecen unidas a estas, estando separadas a la vez de las líneas de sisa por los cortes efectuados según las líneas 11d, 11g. Después de haber sido cortadas preferentemente según líneas transversales tales como 104g, 104d, sensiblemente paralelas a los bajos de chaqueta para eliminar su parte inferior o punta 105g, 106g, las piezas 101g, 101d, se pliegan respectivamente en torno a la línea transversal del bajo de chaqueta h para constituir así los bolsillos laterales de grandes dimensiones después de la ensambladura o fijación, por ejemplo por pegadura adherente, de estas piezas plegadas contra el cuerpo de la chaqueta según líneas tales como 106g, 107g. Para que estos bolsillos sean exteriores, es necesario plegar las piezas citadas anteriormente del lado inferior, es decir del lado del espacio comprendido entre la porción de espalda 1 y los paneles delanteros respectivamente de izquierda 1g y de derecha 1d, de cada chaqueta. Si el plegado se efectúa por el contrario hacia el exterior, se obtienen bolsillos laterales internos.
- Estos bolsillos pueden ejecutarse por ejemplo durante una fase operatoria final de fabricación, consecutiva a las
- 5.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.



5. trece fases descritas, la única modificación, antes de la intervención de esta fase final suplementaria, consiste en la supresión del corte o de la cortadura de las dos porciones laterales de cada línea 10 que son exteriores al segmento central de escote e definido por las líneas de corte o cortaduras de sisa 11d, 11g. De esta forma, la mayor parte del excedente de materia 101g, 101d, se emplea directamente en lugar de eliminarse mera y simplemente. La misma recuperación y utilización puede realizarse evidentemente con las
10. zonas 103d, 103g, definidas en la forma de realización de la figura 3. Asimismo, se puede dar a los bolsillos así formados cualesquiera formas y magnitudes dentro del límite de las dimensiones de las zonas 101d, 101g o 103d, 103g.

15. Las figuras 8 a 10, representan una variante de realización de la chaqueta según el procedimiento citado. En este ejemplo, las porciones excedentes de materia 101g, 101d, generalmente en forma de triángulo rectángulo A B C y adyacentes respectivamente a las líneas de sisa rectilíneas oblicuas 9g, 9d, de cada chaqueta, se conservan casi integralmente sobre la prenda de vestir, lo que presenta la ventaja de suprimir la operación especial de retirada o eliminación de estas
20. zonas de materia bajo forma de recortes perdidos. Cada zona de materia 101g, 101d, exterior a la línea de sisa asociada, está formada por cuatro espesores de napa superpuestos, y
25. constituida respectivamente por la manga aplastada correspondiente



5. diente, la porción de espalda y un costado delantero de cada chaqueta. Estos cuatro espesores de napa triangulares están unidos en dos pares distintos según su borde o contorno periférico A B C y el recorte transversal de separación de las chaquetas según la línea 10, se completa eventualmente por un corte longitudinal según el borde correspondiente A C de cada triángulo A B C, exteriormente a la línea de ensambladura correspondiente. Estas uniones se realizan ventajosamente por pegadura efectuándose, antes de la colocación de las mangas, un encolado previo según las líneas A C y A B, ejecutándose la misma operación de encolado previo sobre la banda inicial 1 antes de su plegado bilateral o superposición de napas.

10. De esta forma se realiza ventajosamente una protección eficaz del montaje de las mangas al cuerpo de la chaqueta, en particular en el momento de la vuelta y del enfilado de las mangas, ya que cada triángulo A B C se aloja entonces en el interior de la manga correspondiente, reforzando ésta en la región citada. Cada triángulo A B C puede doblarse previamente sobre el cuerpo de la chaqueta.

15. Para reforzar la zona de montaje en el vértice de cada sisa, cada línea oblicua de sisa 9g, 9d, rodea incompletamente la manga asociada y une la línea transversal de escote 10 en dos puntos espaciados B respectivamente anterior y posterior, situados respectivamente a una y otra parte de la línea

20. 25.



de pliegue de hombro longitudinal adyacente D E de la manga asociada y separados por una porción B D de tejido de manga.

- Además, los bordes longitudinales libres 108d, 108g, de los paneles o costados delanteros respectivamente del derecho y del izquierdo de cada chaqueta están reforzados, estando constituidos por una cenefa o tirilla 109d, 109g, plegada preferentemente hacia el interior de la chaqueta y unida al panel delantero asociado de la chaqueta por ejemplo por pegadura según una línea 110d, 110g, después de un encolado previo de las zonas correspondientes a unir por los bordes. Estas cenefas se pliegan por ejemplo hasta que cada línea 109d, 109g, coincida sensiblemente con el punto B próximo de la línea de escote 10.

- Las cenefas plegadas 108d, 108g, son visibles igualmente en la figura 9 y como se prolongan hasta la parte superior de cada chaqueta, resulta que las solapas plegadas 12d, 12g, son así de doble espesor de napa como se muestra en particular en la figura 10.

- Cada solapa de chaqueta 12d, 12g, está unida ventajosamente al panel delantero correspondiente 1d, 1g, al menos según su borde 111g, 111d, sensiblemente paralelo a la línea de sisa adyacente tal como B C.

- Las figuras 11 a 14, representan otra variante de realización de las chaquetas que comprende especialmente las modificaciones de cenefas 108 a 110 de la forma de realización



- de las figuras 8 a 10. En la forma de realización según las figuras 1 a 3, así como en las variantes de las figuras 8 y 11, las mangas de cada chaqueta acabada, plegada al revés y puesta en plano, se extienden al menos aproximadamente según
5. la dirección longitudinal, siendo al menos aproximadamente paralelas entre si. Pero en cambio en la figura 8, las líneas de sisa son sensiblemente rectilíneas sobre al menos su mayor parte y se extienden desde la línea transversal de escote a
10. la línea de pliegue lateral longitudinal de la chaqueta, comprendiendo cada manga una línea de pliegue lateral externa sensiblemente recta, que une la línea transversal de escote. por el contrario en la figura 11, las líneas de sisa 112d, 112g, son curvas y cóncavas hacia el exterior, según el trazado G H y se detienen en su vértice en un punto H situado
15. por debajo de la línea transversal del ancho de espalda 113, en tanto que una línea 114d, 114g, de ensambladura, por ejemplo por pegadura, preferentemente casi recta, une el vértice H de las líneas de sisa a un punto L, al menos próximo del escote. Además, contrariamente a las formas de realización
20. anteriores, cada manga comprende una porción de hombro redondeada o convexa 115d, 115g, y la línea longitudinal de unión, por ejemplo por pegadura 116d, 116g de cada manga se sitúa por ejemplo del lado lateral externo de la manga.

- El escote está definido ventajosamente por una escotadura 117 realizada en la línea transversal del ancho de la
- 25.



espalda 113.

5. Así pues, cuando en las formas de realización anteriores, los hombros de la prenda estaban formados directamente por las mangas, en el ejemplo de la figura 11, los hombros de la prenda están incorporados al cuerpo de la chaqueta formando parte integral de ésta y prolongándose por las mangas convenientemente conformadas.

10. En lugar de plegarse hacia el exterior, las solapas de las chaqueta 12'd, 12'g pueden plegarse hacia el interior y fijarse respectivamente a los paneles delanteros correspondientes 1d, 1g, por ejemplo mediante pegadura, juntándose al menos a lo largo de su borde libre superior 111d, 111g, el escote al punto L.

15. La forma de realización de las figuras 15 a 18, es análoga a la de las figuras 11 a 14, pero difiere de ésta por la configuración de las líneas de sisa 118d, 118g, que está modificada de tal forma que, en cada chaqueta acabada, presentada vuelta del revés y puesta en plano, las mangas 6d, 6g son sensiblemente rectas y se cruzan de una forma sensiblemente simétrica con respecto al eje longitudinal medio de cada chaqueta.

20. El procedimiento permite realizar el doblado e incluso el triplegado de las prendas tales como las chaquetas y en el caso particular de blusas, es posible realizar un pliegue longitudinal por ejemplo por comodidad en la parte central de la

25.



espalda de cada blusa.

En lugar de que las chaquetas están dispuestas o alineadas en la cadena de trabajo de tal forma que su dirección longitudinal esté convenientemente orientada según la dirección longitudinal de la cadena, podrían disponerse de tal forma que su dirección longitudinal fuera convenientemente orientada en dirección transversal de la cadena. En este último caso, las chaquetas sucesivas podrían disponerse ya sea todas en el mismo sentido o bien alternativamente en sentidos contrarios, es decir en sentido inverso. Asimismo, la serie de mangas de un mismo lado podría realizarse de una forma general por superposición y montaje bilateral de al menos dos napas de materia constituidas ya sea por dos bandas auxiliares indefinidas superpuestas, a unir según al menos sus bordes longitudinales opuestos, o bien por una envoltura tubular, estando al menos los esbozos de manga aproximadamente alineados en hileras y orientados según la dirección longitudinal, estando unidos los unos a los otros. En una variante de realización, los esbozos de manga podrían estar dispuestos a fin de ser orientados paralelamente en dirección transversal de las bandas o envolturas que sirven para su formación, en cuyo caso podrían ser orientados ya sea en el mismo sentido o alternativamente en sentidos contrarios según disposiciones de sentido inverso.

Una ventaja importante de la invención radica en el



hecho de que separación o corte de cada prenda de vestir só-
lamente tiene lugar al final del proceso o ciclo de fabrica-
ción. Además, la invención es igualmente aplicable a la fa-
bricación de prendas con mangas que se cierran por detrás o
5. en la espalda en lugar de cerrarse por delante como en los
modos de realización descritos.

Quede bien entendido que la invención no se limita en
modo alguno a las formas de realización descritas y represen-
tadas sino que éstas han sido dadas sólo a título de
10. ejemplo. En particular, comprende todos los medios que cons-
tituyen equivalentes técnicos de los medios ya descritos,
así como sus combinaciones, si éstas se ejecutan según el
espíritu de la invención, definido en su principio por las
reivindicaciones anexas.

15. Se comprenderá que sin separarse del espíritu y alcan-
ce de este invento, definidos en las cláusulas siguientes,
pueden introducirse modificaciones y variaciones en aquél.

N O T A

20. Descrita suficientemente la naturaleza del invento,
así como la manera de realizarlo en la práctica debe hacer
se constar que las disposiciones anteriormente indicadas,
son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no
alteren su principio fundamental, acogiéndose por lo tanto
a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales
25. en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido



invento y por lo que se solicite patente de invención por 20 años, en España, sobre: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CHAQUETAS Y PRENDAS DE VESTIR CON MANGAS DE LONGITUD VARIABLE"; caracterizándose por lo siguiente:

5. 1.- Procedimiento de fabricación de chaquetas y prendas de vestir con mangas de longitud variable, de una materia laminar flexible cualquiera, caracterizado porque se efectúa una producción industrial en serie según una cadena de trabajo sensiblemente continua formada a partir de al
10. menos una banda inicial indefinida de materia con una anchura al menos igual a la anchura máxima de la espalda de la chaqueta, confeccionándose sucesivamente los pares de mangas respectivamente derechos e izquierdos y en colocarles en pleno según al menos dos hileras longitudinales de mangas
15. respectivamente derechas e izquierdas contra dicha banda a lo largo de ésta, a fin de que las dos mangas de cada par sean sensiblemente simétricas con respecto a un eje longitudinal, superponiéndose longitudinalmente a dicha banda por encima de las citadas mangas, al menos dos napas alargadas de materia unidas lateralmente a dicha banda respecti
20. vamente según una línea longitudinal como mínimo adyacente a un borde de ésta y libremente yuxtapuestas de un modo transversal para recubrir cada una, una hilera diferente de mangas y destinadas a constituir respectivamente los lados delanteros derechos e izquierdos de las chaquetas, uniéndose
25. les dos napas y dicha banda respectivamente al contorno ex-



- terno de la porción extrema superior de las mangas según líneas de sisa correspondientes a fin de formar una sucesión de chaquetas que tienen su dirección longitudinal convenientemente orientada en la dirección longitudinal de la cadena y separándose chaquetas individuales acabadas de la cadena por corte según líneas al menos aproximadamente transversales de bajo de chaqueta y de escote y de ancho de espalda, presentándose las chaquetas a la salida de la cadena en estado plegado al revés sobre las mangas.
- 5.
10. 2.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque las dos napas citadas se recubren parcialmente por sus bordes libres longitudinales adyacentes.
- 3.- Procedimiento según la reivindicación 1 ó 2, caracterizado porque las dos napas citadas se constituyen por dos bandas indefinidas distintas suplementarias, unidas respectivamente a lo largo de su borde longitudinal externo con los bordes opuestos de la banda inicial citada.
- 15.
- 4.- Procedimiento según la reivindicación 1 ó 2, caracterizado porque la banda inicial citada presenta una anchura al menos igual al perímetro máximo del cuerpo de la chaqueta y las dos napas yuxtapuestas citadas se constituyen respectivamente de dos porciones laterales longitudinales opuestas a dicha banda y plegadas una hacia la otra por un mismo lado de ésta.
- 20.
- 5.- Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las mangas se fabrican independientemente en unidades separadas antes de ser colocadas
- 25.



- necen a una misma banda auxiliar indefinida de anchura correspondiente al menos al perímetro máximo de la manga y destinada a plegarse longitudinalmente al menos por la mitad, a fin de superponer sus dos bordes longitudinales para unirles, destinándose dicha banda a superponerse a la banda inicial citada y alineándose al menos los esbozos de manga según al menos una hilera longitudinal, uniéndose los unos a los otros y orientados generalmente según la dirección general de dicha banda auxiliar.
- 5.
10. 10.- Procedimiento según la reivindicación 9, caracterizado porque la unión de los dos bordes longitudinales superpuestos de cada banda auxiliar se efectúa según una línea quebrada en escalera de segmentos longitudinales ligeramente oblicuos, que confieren a las mangas respectivas el ensanchamiento deseado, de abajo a arriba, siendo eliminado el exceso de materia exteriormente a dicha línea por corte antes del repliegue bilateral de la banda principal inicial.
- 15.
20. 11.- Procedimiento según la reivindicación 9 ó 10, caracterizado porque las dos bandas auxiliares sensiblemente simétricas proceden de una banda única de anchura doble cortada en dos parte sensiblemente iguales según el eje longitudinal medio de dicha banda única.
25. 12.- Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los bordes longitudinales libres próximos de las dos nevas yuxtapuestas para formar



los peneles delanteros de las chaquetas se pliegan en dobladillo y se unen a dichas napas según una línea longitudinal para formar una cenefa de refuerzo.

5. 13.- Procedimiento según una de las reivindicaciones 9 a 12, caracterizado porque el plegado y marcado de las solapas de cada chaqueta se efectúa durante una fase operativa terminal.

10. 14.- Procedimiento según la reivindicación 13, caracterizado porque la ensambladura de cada solapa de chaqueta al panel delantero asociado se realiza según al menos su borde libre superior que une el escote.

15. 15.- Procedimiento según una de las reivindicaciones 9 a 14, caracterizado porque las chaquetas terminadas se separan respectivamente de la cadena citada por seccionamiento por una parte, según una línea transversal de bajo de chaqueta y de bajo de mangas y por otra, por corte según líneas sensiblemente paralelas y exteriores respectivamente a las líneas de sisas.

20. 16.- Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque se disponen de forma relativa las líneas de sisa sobre las bandas auxiliares de mangas citadas, de tal forma que al final de la confección, las chaquetas sucesivas estén, antes de su separación individual, orientadas longitudinalmente todas ellas en el mismo sentido con el escote de una chaqueta unido al bajo de la

25.



chaqueta adyacente.

5. 17.- Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 15, caracterizado porque se disponen de forma relativa las líneas de sisa sobre las bandas auxiliares de mangas citadas, de tal forma que al final de la confección, las chaquetas sucesivas citadas están, antes de su separación individual orientadas alternativamente en sentidos longitudinales opuestos, a fin de formar grupos sucesivos de dos chaquetas próximas unidas entre sí por sus bajos, estando unidos entre sí dos grupos adyacentes por los escotes de chaqueta.

15. 18.- Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el excedente bilateral de materia, situado respectivamente a cada lado y exteriormente a las dos líneas de sisa de cada chaqueta, es directamente utilizado al menos parcialmente para constituir bolsillos laterales plegando al menos una parte de dicho excedente de materia sobre y contra el cuerpo de cada chaqueta y uniéndole al panel de chaqueta contiguo por sus bordes laterales.

20. 19.- Procedimiento según la reivindicación 18, caracterizado porque todas las chaquetas citadas en la cadena ya indicada están orientadas según un mismo sentido longitudinal de ésta y las porciones de materia, situadas respectivamente entre las líneas de sisa de una chaqueta y el bajo de la chaqueta adyacente, están plegadas en torno a la
- 25.



línea transversal del bajo de esta última y unidas a ella para formar los bolsillos citados.

5. 20.- Procedimiento según la reivindicación 19, caracterizado porque las porciones de materia citadas se seccionan transversalmente antes de su proyección contra cada chaqueta, para eliminar su parte extrema.

10. 21.- Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque se conserva el excedente de materia al menos aproximadamente triangular, exterior y adyacente a cada línea de sisa de cada chaqueta y formado por cuatro espesores de napa de materia superpuestos, constituidos respectivamente por la manga correspondiente, el panel de espalda y un panel delantero y porque se unen estos cuatro espesores de napa en dos pares distintos según su borde periférico.

15. 22.- Procedimiento según la reivindicación 21, caracterizado porque cada excedente de materia citado es previamente plegado sobre el cuerpo de cada chaqueta citada.

20. 23.- Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque se unen cada panel delantero al panel de espalda según una línea oblicua de hombro que une el vértice de la línea de sisa correspondiente con la porción extrema adyacente de la línea de escote.

25. 24.- Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque al menos ciertas ensambladuras y fijaciones anteriormente citadas se efectúan por

12 SEP. 1970



pegadura adherente después de un encolado previo de las zonas a unir por sus bordes.

5. 25.- Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque al menos ciertas ensambladuras y fijaciones anteriormente citadas se efectúan por soldadura.

10. 26.- Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque al menos ciertas ensambladuras y fijaciones citadas anteriormente se efectúan por costura.

27.- Procedimiento de fabricación de chaquetas y prendas de vestir con mangas de longitud variable, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

15. Esta Memoria consta de treinta y dos hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 12 SEP. 1970

CLAUDE RAYMOND PIERRON.

GOMEZ ACEBO Y MODEI
F. B. Firmado: E. Hernández P.

ESCALA VARIABLE

FIG.1

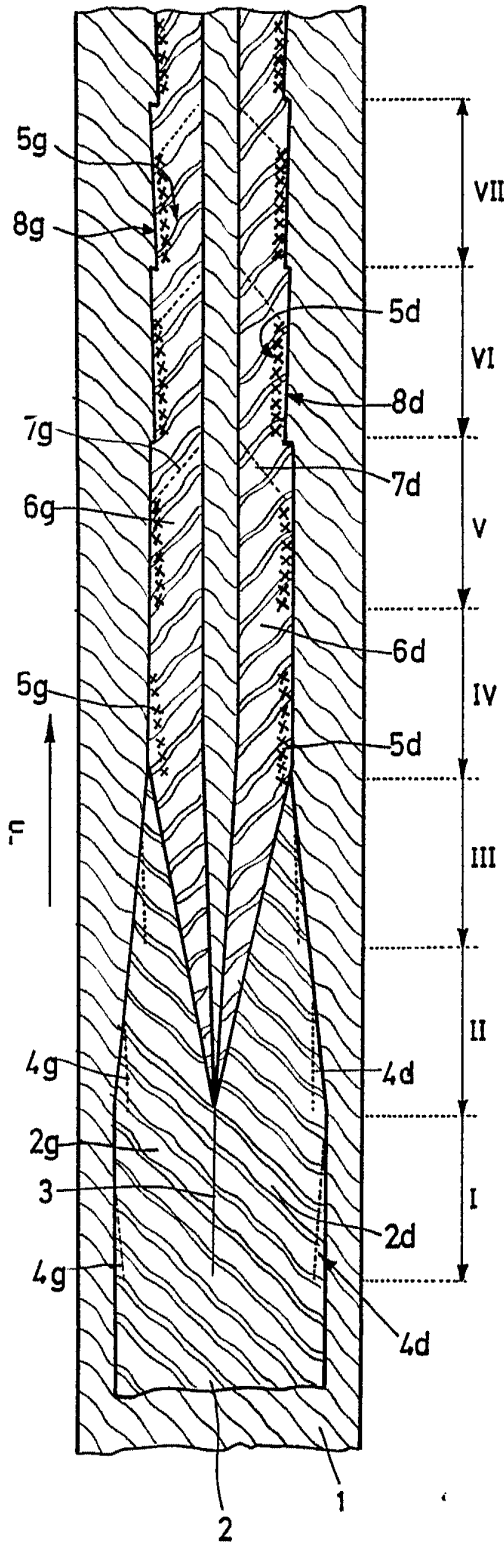
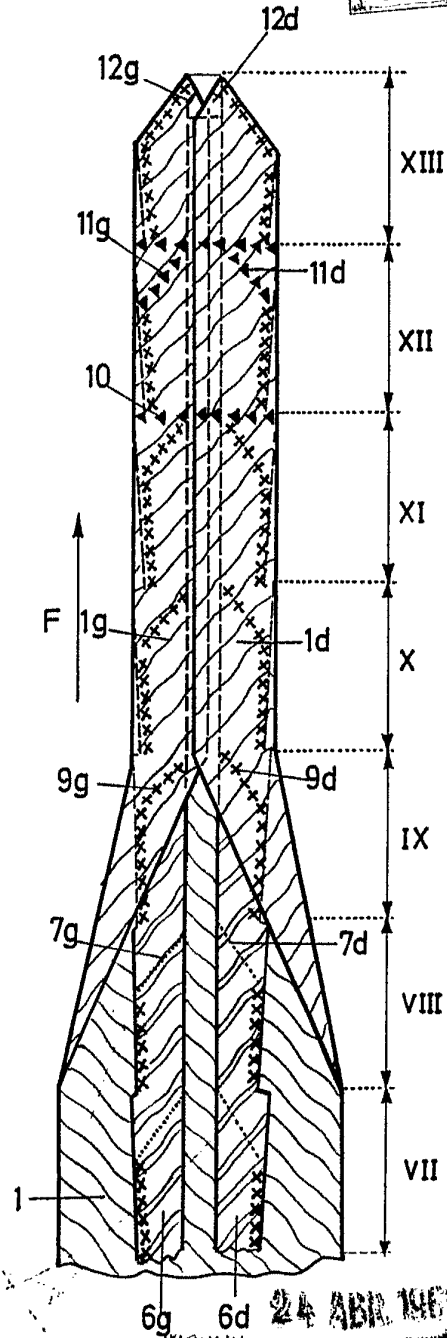
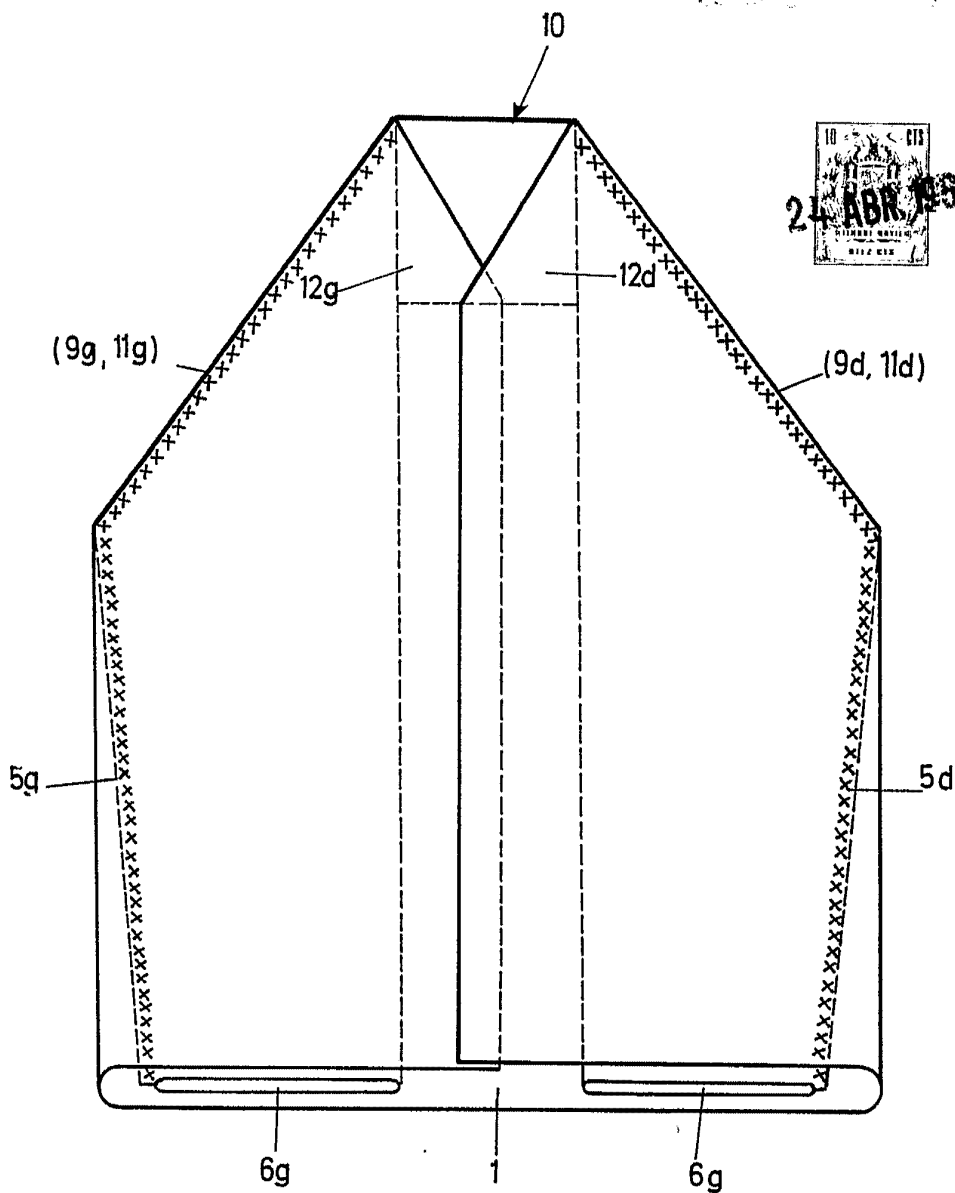


FIG.2



ESCALA VARIABLE

FIG.3



24 ABR 1959

24 ABR 1959

Madrid

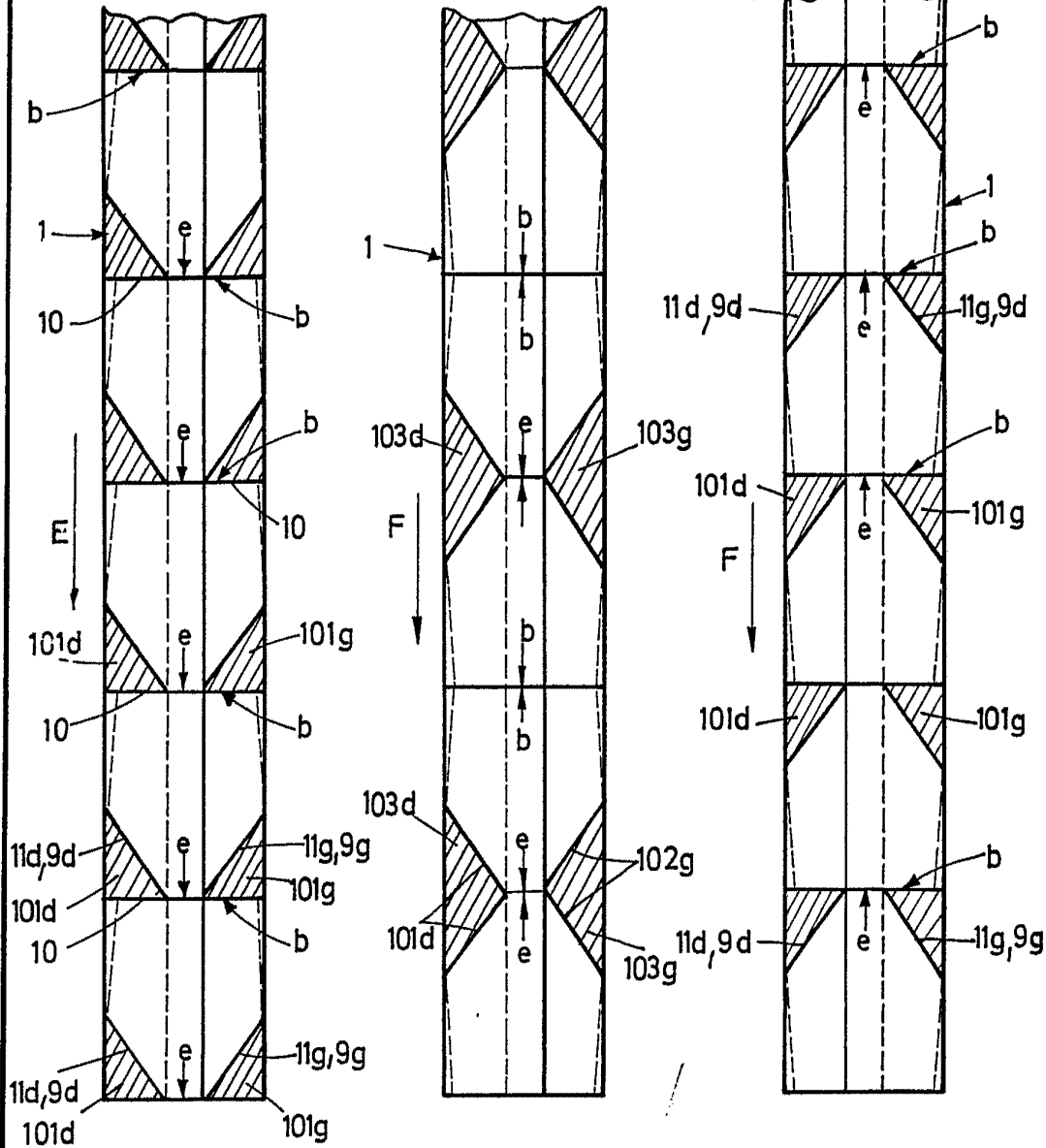
24 ABR 1969

FIG.4

FIG.6

FIG.5

ESCALA VARIABLE



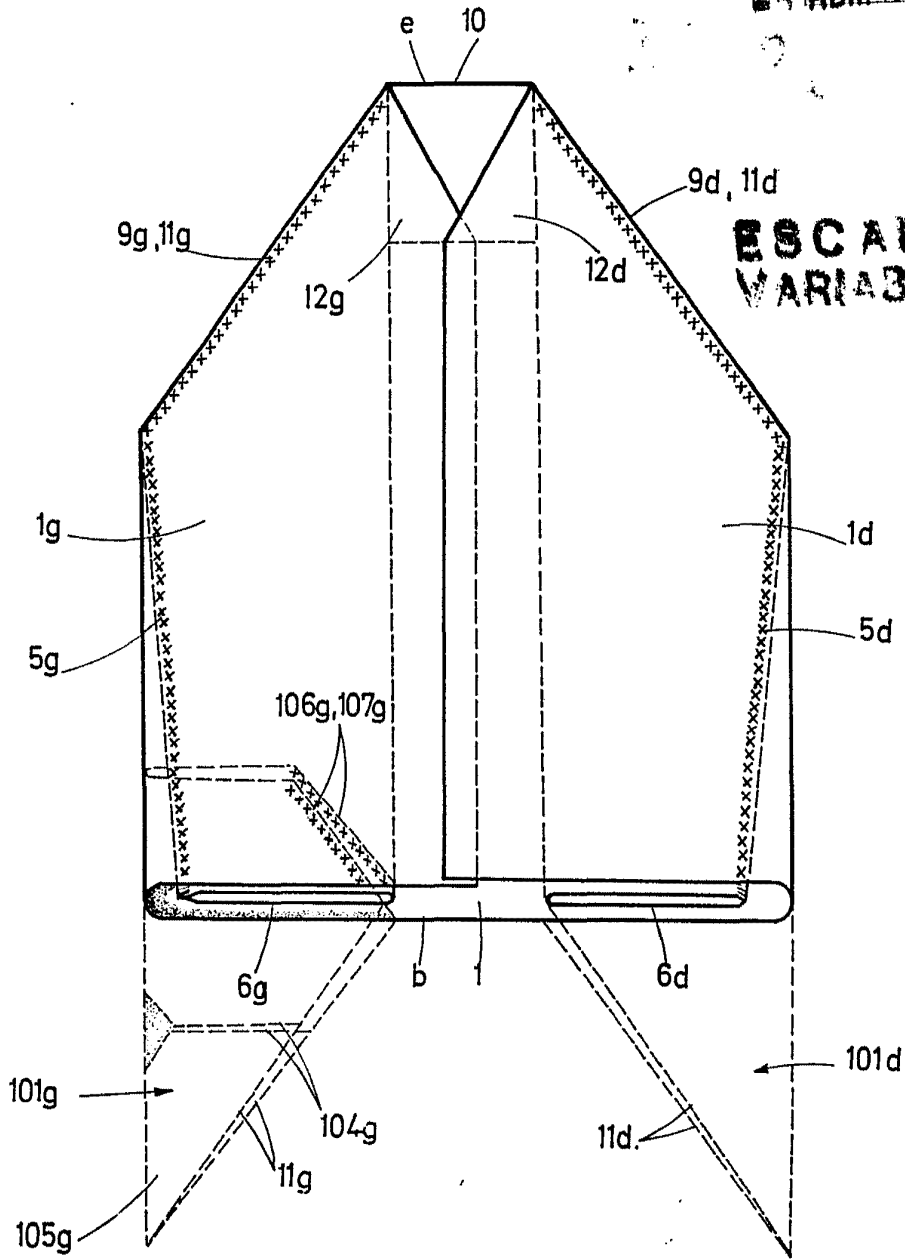
24 ABR 1969

ESCALA VARIABLE.



24 ABR 1961

FIG. 7



ESCALA VARIABLE

24 ABR 1961

ESCALA VARIABLE.

ESCALA VARIABLE

FIG.10

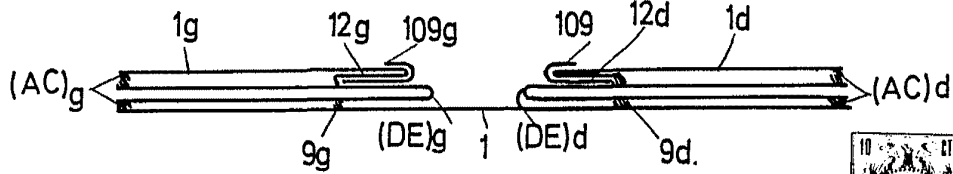
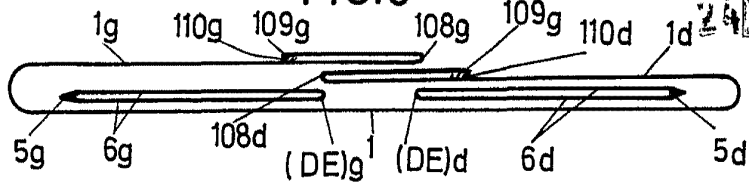
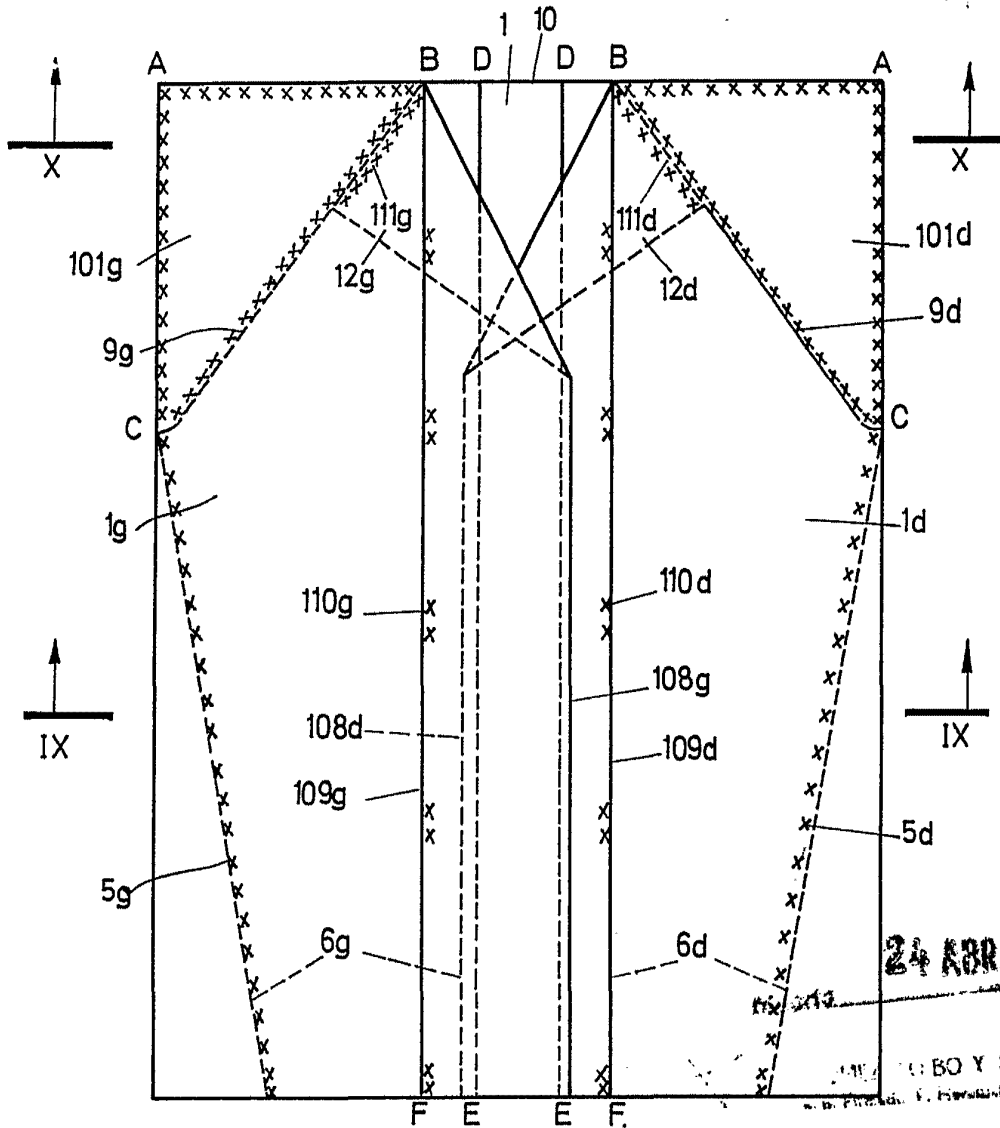


FIG.9



24 ABR 1950

FIG.8



24 ABR 1950

ESCALA VARIABLE.

FIG.14

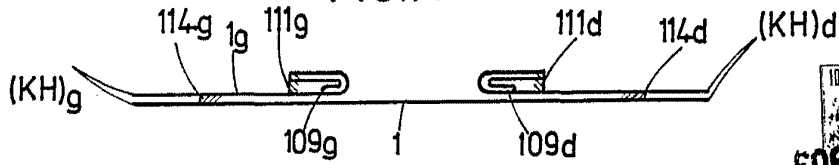


FIG.13



FIG.12

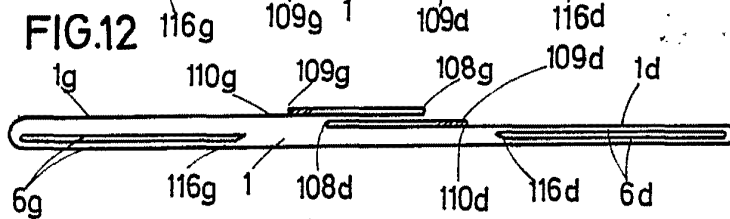
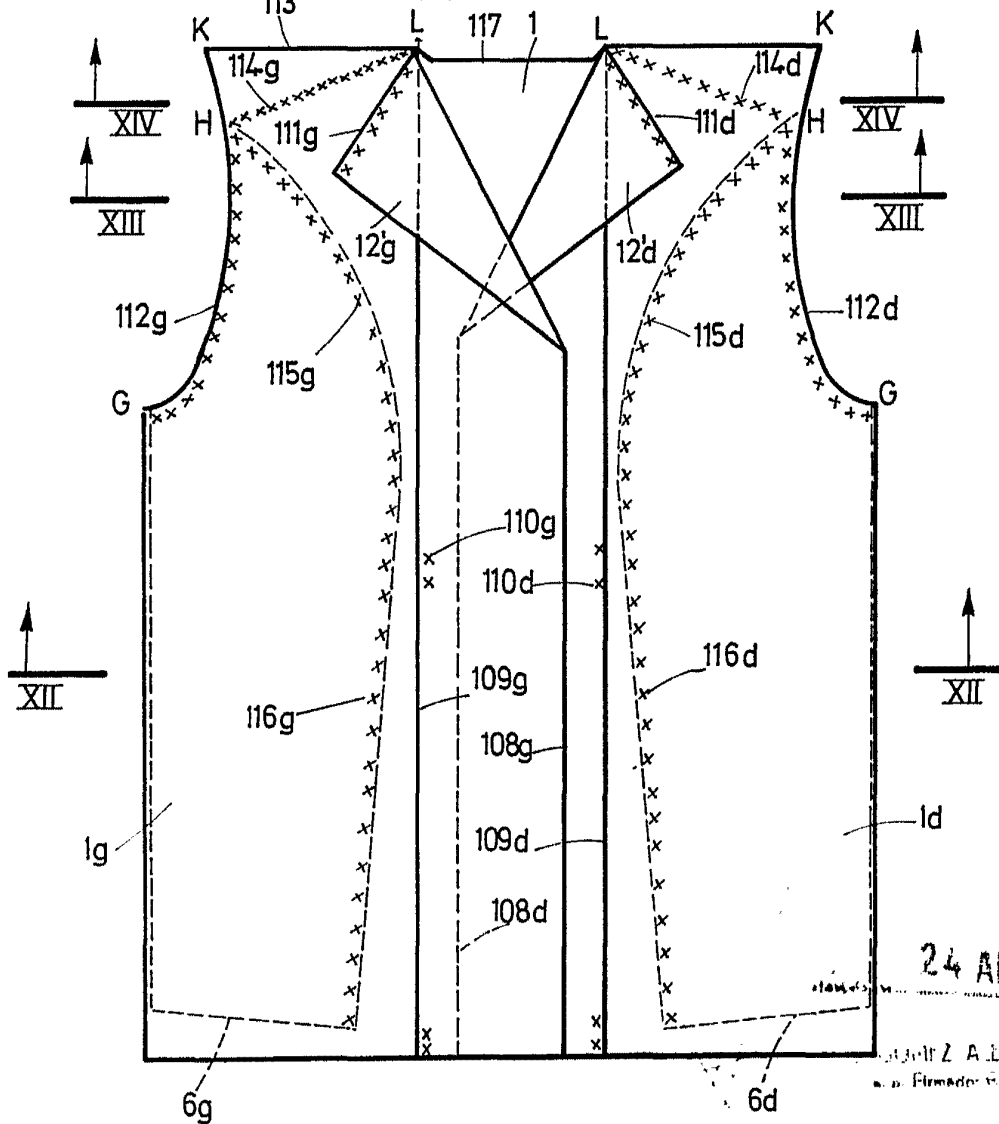


FIG.11



ESCALA VARIABLE

ESCALA VARIABLE.

24 ABR. 1960

ALBO... MO...
... Firmado... ..

