

368802

17



368802

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

C E R T I F I C A D O
 D E
 A D I C I O N

a favor de MANUFACTURAS ANTONIO GASSOL, S. A., entidad española, domiciliada en Barcelona, Calle Diputación, 68, por "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 338.470, POR "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE MEDIAS BRAGA".

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. El presente certificado de adición se refiere a unas mejoras especialmente estudiadas para su aplicación al objeto de la patente principal Nº 338.470, relativa a unos "Perfeccionamientos en la fabricación de medias braga",

10. La referida patente principal concierne especialmente a la fabricación de las prendas denominadas bragas media en términos generales, y más concretamente a las constituidas por dos medias enteras que se prolongan y unen superiormente formando una braga enteriza con



dichas medias. El objeto principal de esta patente es el de hacer compatible con los actuales procedimientos de fabricación utilizados para obtener esta clase de prendas, las estructuras y construcciones de punto correspondientes a las medias finas y de fantasía, a fin de salvar las diferencias de aspecto que en la actualidad son forzosas entre estas dos clases de prendas.

Paralelo, de acuerdo con la patente principal, las dos piezas constitutivas de las perneras de las prendas son tricotadas independientes en máquinas circulares o de fontura rectilínea, por enlazado de hileras horizontales y sucesivas de mallas, o por tricotado de urdimbre en ello los mecanismos de control automático de la máquina son accionados de manera que seleccionan las agujas de tejer de la máquina de forma que, a partir de la zona de la entrepierna dejan de trabajar unas agujas intermedias y se van realizando menguados a ambos lados de ellas, con la consecuencia de que el tejido resultante presenta una abertura que se extiende hacia arriba hasta la cinturilla de la prenda y cuyos bordes se hallan situados en el plano medio longitudinal, de simetría, de la misma. Las dos piezas obtenidas de esta manera son unidas por yuxtaposición de los bordes de dichas aberturas y cosido o remallados de los mismos a lo largo de dos costuras independientes, respectivamente frontal y posterior, las cuales parten de la cinturilla referida y se extienden hacia abajo sin llegar a unirse en la zona central; en consecuencia, la prenda obtenida por este



procedimiento presenta una amplia abertura en la región de la entrepierna.

5. Cabe simplificar la fabricación y estructura de esta clase de prendas en el sentido de que, sin perder las mismas su característica básica de medias braga enterizas hasta la cintura, su fabricación resulte más fácil y rápida, la estructura de punto de la pierna pueda ser equivalente a la más fina utilizada en medias normales, y que pueda existir la posibilidad de substitución de una de las piezas media, cuando el deterioro lo haga necesario, sin necesidad de retirar de uso la prenda entera.

15. Para ello las presenten mejoras prevén la posibilidad de tricotar cada una de las partes media de la prenda en forma de tubo continuo y con estructura de punto de media hasta un punto intermedio de la zona del muslo, en cuyo momento los mecanismos de control automático de la máquina son activados de manera que seleccionan las agujas y mandan los elementos de tejer complementarios de las mismas en el sentido de tejer una estructura de punto de naturaleza indesmallable, llevando a cabo este tipo de funcionamiento sobre la longitud de tubo necesaria para formar una franja indesmallable en la prenda, para pasar finalmente a la estructura de punto necesaria para formar la parte de prenda adaptable a las caderas, realizando un corte térmico longitudinal desde pasada la franja indesmallable hasta el borde superior, con autorsoldadura o recosido de los bordes formados, y ter-
- 20.
- 25.



minando cada una de las partes mediante una cinturilla elástica con dispositivos de unión en sus extremos, los cuales son complementarios de una parte con respecto de los de la otra.

5. En la realización preferida de las mejoras en cuestión, las partes de prenda citadas son tricotadas en forma tubular continua y con variación de su sección transversal de forma que se obtiene una forma aproximadamente adaptable a la configuración anatómica de la pierna, llevando a cabo el tricotado con inserción de los cambios de trabajo locales destinados a proporcionar las necesarias zonas reforzadas, y formando en el tricotado de la cinturilla de acuerdo con una estructura de tejido que incluye hilos elásticos y una densidad mayor que en el resto de la prenda.
- 10.
- 15.

Los dibujos adjuntos muestran, a título de ejemplo no limitativo del alcance de la presente invención, una forma preferida de llevarla a la práctica, en representaciones esquemáticas.

20. En dichos dibujos: La figura 1 muestra, en perspectiva, una de las partes de la prenda en la que se hace visible el conjunto de fases del procedimiento mejorado de acuerdo con la invención; la figura 2 es un detalle, a mayor escala e igualmente en perspectiva, de la parte superior de la pieza de la figura anterior; la figura 3 muestra, igualmente en perspectiva, la formación de una braga media por acoplamiento de dos piezas obtenidas en la forma precedente; la figura 4 es un detalle a
- 25.



mayor escala de un dispositivo de unión de las dos partes de la prenda, y la figura 5 es una sección longitudinal del dispositivo representado en la figura anterior.

5. De acuerdo con todo ello, el tricotado se inicia formando una puntera cerrada y reforzada -1-, terminada la cual se pasa al tejido básico fino, necesario para la región de pierna -2-. A partir de la puntera reforzada -1- el tricotado se realiza en forma de tubo continuo pero con la particularidad de que su sección transversal va aumentando progresivamente, de manera que se constituye una preforma de dimensiones apropiadas para poderse adaptar bajo una tensión cómoda a la anatomía de la pierna. Para ello existen diversos recursos técnicos, generalmente dependientes del tipo de máquina utilizado y que no es necesario describir por no formar parte de la invención.
- 10.
- 15.

20. El tricotado de este tejido básico -2- procede hasta la línea -3-, destinada a quedar ubicada en un punto intermedio de la región de muslo. En este momento los órganos de tejer de la máquina son accionados, mediante oportunas selecciones y mandos a cargo de los dispositivos de control automático, de forma que se pasa a tricotar una estructura de tejido de punto indesmallable -4-, destinada a formar una barrera contra los corrimientos de puntos y una zona de transición entre las estructuras de punto de las dos partes principales de la prenda. Esta fase del funcionamiento se prolonga
- 25.



durante el número de pasadas necesario para formar una franja del ancho deseado en cada caso, hasta llegar a la línea -5-.

5. A partir de este momento se puede volver al tricotado de las características que han dado lugar a la formación de la parte -2- aunque ello es realizado, ventajosamente de acuerdo con una estructura de tejido más densa y resistente -6- como conviene a la formación de las partes de la prenda que han de constituir la zona de caderas, llegando hasta la línea -7-, ya comprendida en la zona de cintura a partir de la cual el tejido es reforzado ulteriormente, con inclusión de hilos elásticos, para formar una banda elástica -8- que remata la pieza en el borde superior -9-.
10. La pieza obtenida obtenida de esta manera es sometida a un corte longitudinal -10- mediante un dispositivo calentado a la temperatura de fusión del material termoplástico que compone el tejido. Así (figura 2) los dos bordes -11- de este corte se funden y forman un a modo de cordoncillos que bloquean los puntos cortados impidiendo su corrimiento. Como se aprecia en las figuras, este corte se extiende desde la línea -5- hasta el borde superior -9-, de forma que dos piezas como la descrita pueden ser calzadas a modo de medias independientes, y luego unidas entre sí como se aprecia en
15. la figura 3, formando una prenda braga media completa, mediante dispositivos -12- formados, por ejemplo, de acuerdo con las figuras 4 y 5, por una arandela -13- y
- 20.
- 25.



un disco -14-, provistos ambos de orificios -15- para su cosido al género de las medias y el primero de los cuales presenta un orificio -16- con aletas -17-, en el cual es ajustable un vástago -18-, con cabeza -19-, saliente del segundo, con interposición de uno u ambos gruesos de tejido.

5. Se aprecia que en el uso la prenda de la invención continua teniendo la característica de braga media, pero sus dos partes son separables y pueden ser substituidas independientemente en el caso de deterioro de una de ellas. Por otra parte, la adopción de las franjas -4- hace posible hacer la pierna -2- con el tejido más fino posible de una media convencional, en tanto que la parte -6- puede ser hecha con el tejido que convenga de acuerdo con su finalidad. Así, la usuaria no se ve limitada, con el empleo de esta prenda, a utilizar unas medias de una galga más basta que las normales.

10. Serán independientes del alcance de la presente invención los detalles accesorios y demás características no esenciales empleadas en la puesta en práctica de la misma, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.



N O T A

Se reivindica como objeto del presente certificado de adición:

5. 1. Mejoras en el objeto de la patente principal N^o 338c470, por "Perfeccionamientos en la fabricación de medias braga", caracterizadas esencialmente por el hecho de tricotar cada una de las partes medias de la prenda en forma de tubo continuo y con estructura de punto de media fina, hasta una zona intermedia de la parte correspondiente al muslo, en cuyo momento los mecanismos de control automático de la máquina son activados de manera que seleccionan las agujas y mandan los elementos de tejer complementarios de las mismas en el sentido de tejer una estructura de punto de naturaleza indesmallable, llevando a cabo este tipo de funcionamiento
10. en la longitud de tubo necesaria para formar una franja indesmallable en la prenda, para pasar finalmente a la estructura de punto necesaria para formar la parte de prenda adaptable a las caderas, realizando un corte térmico longitudinal desde pasada la franja o recosido
15. de los puntos de los bordes formados, y terminando cada una de las partes con una banda elástica, con dispositivos de unión en sus extremos y complementarios los de una parte con respecto de los de la otra.

25. 2. Mejoras en el objeto de la patente principal n^o 338 470, por "Perfeccionamientos en la fabricación



- de medias braga", de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizadas esencialmente por el hecho de que las partes de prenda citadas son tricotadas en forma de tubo continuo y con variación de su sección transversal de manera que se obtiene una forma de aproximadamente adaptable a la configuración anatómica de la pierna, llevando a cabo el tricotado con inserción de los cambios de trabajo locales destinados a proporcionar las necesarias zonas reforzadas, y realizando el tricotado de la cinturilla de acuerdo con una estructura de tejido que incluye hilos elásticos y una densidad mayor que el resto de la prenda.
- 5.
- 10.

3. Mejoras en el objeto de la patente principal Nº 338.470, por "Perfeccionamientos en la fabricación de medias braga".

La presente memoria consta de nueve hojas foliadas escritas por una sola cara.

Barcelona, 17 de junio de 1969

MANUFACTURAS ANTONIO GASSOL, S.A.

P. a.

17674/1

