

372387

30



~~372387~~

ASOCIACION TECNICA	
DE INNOVACION S. R. L.	
CLASE	D-04
SUBCLASE	B

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

a favor de INDUSTRIAS VALLS, S. A., entidad española, domiciliada en Igualada (Barcelona), Avenida Balmes, 14, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE COMBINACIONES MEDIA".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de combinaciones media.

- Este tipo de prenda, que se está introduciendo apreciablemente en el mercado, se confecciona generalmente
5. por confección independiente de dos medias especiales puesto que han de tener mayor longitud que la normal y un acabado superior especial, y de una prenda combinación, más corta que las normales y asimismo acabada de manera especial en su parte inferior; las dos medias y la combinación
10. han de ser unidas luego en una operación de confec-

372387 30 05



ción independiente para dar lugar a la prenda definitiva. Se advierte que este procedimiento es caro por laborioso y complejo.

5. Frente a este estado de la técnica, la presente invención proporciona un nuevo procedimiento que permite obtener la prenda combinación media en sólo dos piezas que pueden ser obtenidas de manera totalmente automática en máquinas tricotadoras circulares de tipo convencional, y confeccionadas luego de acuerdo con una sola operación
10. que, para mayor ventaja, es extremadamente sencilla.

15. El procedimiento de acuerdo con la invención, tiene la particularidad de llevarse a cabo tejiendo en una máquina tricotadora circular una pieza tubular continua en tres fases de trabajo principales, determinadas por respectivos modos especiales de accionamiento de los órganos de tejer, alimentadores y dispositivos de control de la máquina, cuyas fases son:

20. a) Tricotado por medios convencionales de una zona de pie, con las características más adecuadas a cada caso, relativas al tipo de puntera, de talón y plantilla deseados.

25. b) Los mecanismos de tejer, alimentadores y de cerraje del punto son accionados de manera que la máquina produce una porción de pieza tubular correspondiente a la pierna, con la particularidad que la duración de este ciclo de trabajo es elegida de manera que la máquina tricota, independientemente del número de juegos de que esté provista, el número de pasadas de mallas necesario para que la media

372367



resultante abarque la totalidad de la longitud de la pierna.

- c) A partir de este momento se prosigue el tricotado con las mismas características de trabajo de la máquina, con la variante de que, o bien se substituye el material de alimentación con un hilo más grueso, susceptible de formar un cuerpo de prenda, o bien se adiciona a la materia inicialmente utilizada, un hilo adicional elegido de manera que en combinación con el anterior proporcione el mismo efecto que el anteriormente citado. Este ciclo de trabajo se realiza durante el tiempo necesario para que la máquina forme el número de pasadas de mallas necesario para que la pieza tubular formada tenga la altura correspondiente al tronco, o sea para llegar hasta la zona de las axilas.
5. Más concretamente, al llegar al borde inferior de los senos se pasa del accionamiento continuo a la marcha alternativa y se pone en funcionamiento los dispositivos de menguar y aumentar de manera que se forma una bolsa de dimensiones adecuadas para el alojamiento de un seno. Al mismo tiempo se puede producir por menguado un perfil más o menos oblicuo que vaya desde esta zona menguada hasta el borde opuesto de la pieza tubular y destinado a formar la zona de las axiales.
10. 15. 20.

- d) A las piezas obtenidas de esta manera se les practica un corte longitudinal que, partiendo de la parte posterior de los senos se extiende hasta cerca del extremo inferior de la zona correspondiente al tronco o cuerpo. Tales cortes se realizan en piezas distintas a lados diferentes.
- 25.



372387

5. e) Abriendo los cortes de dos de estas piezas, de mano diferente, y uniéndolos entre sí por cualquier sistema usual, se obtiene una pieza o prenda completa y moldeada anatómicamente, que se extiende desde los pies hasta la parte superior del cuerpo y que únicamente requiere la adición de unos tirantes hombrera para tener la prenda combinación media terminada.

10. 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.

15. En dichos dibujos: La figura 1 es un gráfico que muestra el desarrollo de las operaciones de tricotado realizadas para obtener una de las piezas base para la confección de la prenda; la figura 2 muestra, enfrentadas, las partes superiores de dos de tales piezas, con indicación de los cortes practicados en ellas para la confección de la prenda; la figura 3 es una vista similar a la anterior, en la que los bordes de los cortes citados han sido separados para el modelado de la prenda, y los tirantes han sido colocados ya en posición, y la figura 4 muestra la prenda completa en disposición de uso.

20. El tisaje de la pieza de partida se lleva a cabo en máquinas tricotadoras circulares normales, provistas de mecanismo de manguar.

25. La figura 1 es un gráfico que muestra las diferentes fases del tricotado.

La elaboración del pie es la convencional en esta

372387

80



clase de artículos, con todas las variantes usuales, por ejemplo en cuanto a la formación de puntera y de talón, (zona A).

5. La formación de la pierna comienza asimismo en la forma usual, pero los mecanismos de control automático de la máquina son regulados de manera que el ciclo de formación del tubo correspondiente a la pierna se prolonga hasta una altura superior, indicada por la zona B en la figura 1 y que se deduce de la figura 4.
10. Llegados a la zona C debe tejerse de una manera tal que permita adaptar el artículo a la configuración física de la usuaria. Se elabora en un punto flojo y con una materia de mayor grueso que la empleada hasta entonces, pero que conserve a la par las características de elasticidad a lo largo y a lo ancho. Esta pieza se termina en la máquina realizando en un punto de su contorno una serie de aumentos y disminuciones de las agujas en trabajo similar a la formación del talón convencional, pero de un mismo tamaño algo superior a éste, para alojar un seno.
15. (1 en la figura 1).
20. Las figuras 2 y 3 muestran el proceso de confección de la prenda definitiva.
25. Se parte de dos piezas obtenidas en la forma descrita anteriormente. En una cara distinta de cada una de ellas, teniendo en cuenta la asimetría debida a la presencia de la bolsa 1, un corte longitudinal 2 que parte del borde de la bolsa citada y se extiende hasta el comienzo de la pierna.

372307



Los cortes de ambas piezas son abiertos según indica la figura 3. Las dos piezas son superpuestas haciendo coincidir los bordes 3 de los cortes y se realiza una costura continua entre los puntos DD' y EE'.

5. La prenda obtenida en la confección se complementa con la adición de unos elásticos 4 que forman los tirantes hombrera y cuyos extremos se unen por los medios usuales en los puntos E y E'.

10. La prenda queda terminada y en disposición de ser preparada para el suministro, apreciándose la gran simplificación que el procedimiento descrito representa en relación con los utilizados actualmente.

15. Se comprende, por otra parte, que el procedimiento descrito puede ser complementado con una serie de medidas o tratamientos adicionales que ya son corrientes en el ramo, tales como enformados, fijaciones o estabilizaciones en caliente, teñido u otros que, por lo general dependen de los tipos de materias utilizados en cada caso.

20. Por lo demás, 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, tales como los medios y aparatos utilizados para ello, por quedar todo comprendido dentro de la esencialidad de las siguientes reivindicaciones.



N O T 372387

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción :

1. Procedimiento para la fabricación de combinaciones media, caracterizado esencialmente por el hecho de tricotar, en máquina circular provista de mecanismos de menguar y aumentar, y de medios para cambiar la alimentación y variar el cerraje del punto, una pieza tubular, accionando los mecanismos de la máquina de manera que en una primera fase se teje a modo de pierna de media usual, prolongada en longitud hasta más allá de la altura normal de las medias, en cuyo momento se cambia la alimentación y se varía el cerraje del punto de forma que se obtiene un tejido más denso y flojo, llevándose a cabo esta modalidad de trabajo hasta que la pieza tubular alcanza la altura de las axilas, en cuyo momento se pone en acción los dispositivos menguadores con un ciclo de trabajo tal que da lugar a la formación de una bolsa de configuración y dimensiones adecuadas para contener un seno, terminado el cual finaliza el tricotado de la pieza, siendo dos de tales piezas cortadas longitudinalmente por manos opuestas desde las axilas hasta el comienzo de las piernas, y unidas entre sí a lo largo de los bordes de dichos cortes, de manera que se obtiene la prenda combinación media completa.
2. Procedimiento para la fabricación de combina-

372387

30



5. ciones media, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado esencialmente por el hecho de unir, entre el borde superior de las bolsas para los senos y el borde posterior de la pieza tubular formada por los dos cuerpos cortados y unidos, unos tirantes constitutivos de ceñidores hombrera.

3. Procedimiento para la fabricación de combinaciones media.

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

Barcelona, 30 de septiembre de 1.969

INDUSTRIAS VALLES, S. A.

p.a.

FIG. 1

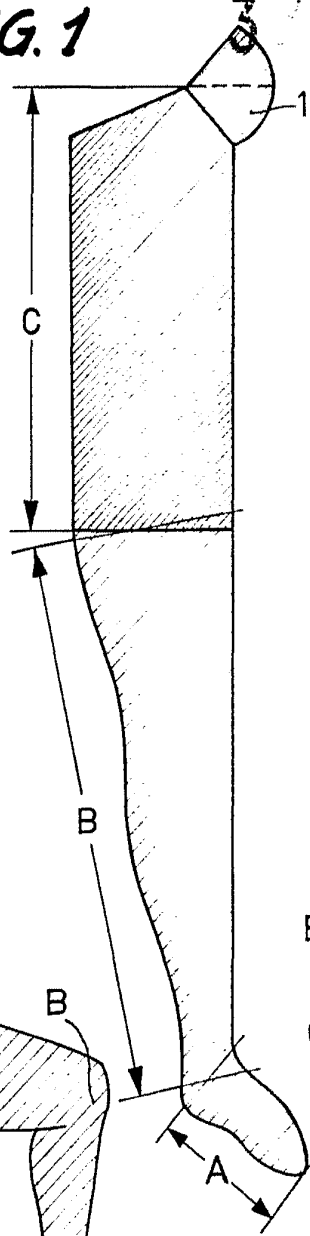


FIG. 2

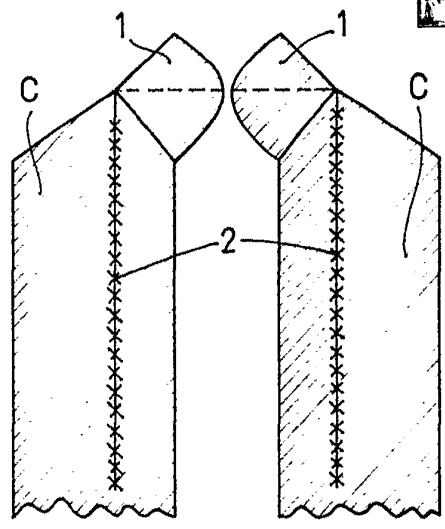


FIG. 3

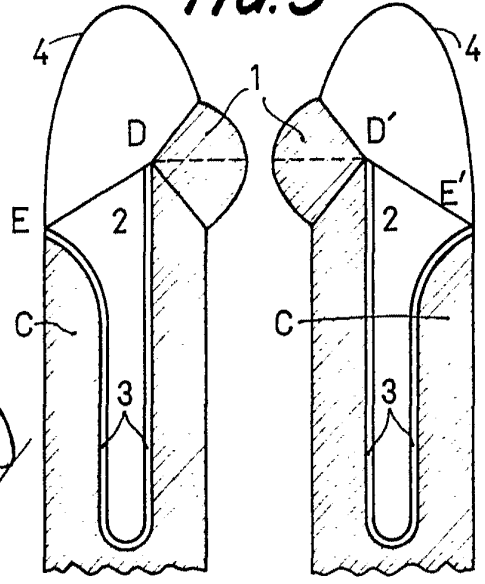
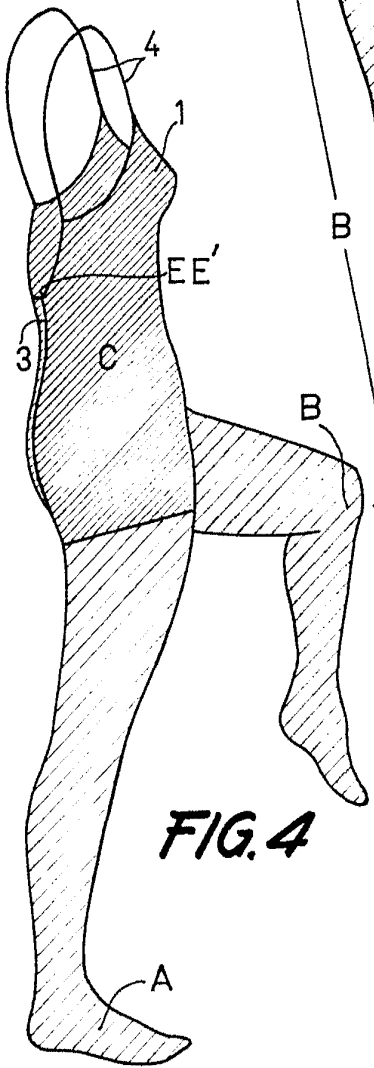


FIG. 4



Barcelona, 30 Septiembre 1969
Industrias Valls, S. A.
p. a.

18011/1

