

375442



375442

SECCION TECNICA	
CLASIFICACION	
CL. A41	
SUBCLASE	b

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

por diez años,

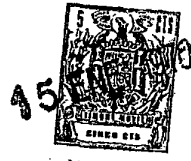
para todo el territorio español, por " PERFECCIONA-
MIENTOS EN LA FABRICACION DE PRENDAS INTERIORES DE
SEÑORA", cuyo privilegio se solicita a favor de
Don AGUSTIN PEREZ LANDINO, de nacionalidad española,
residente en MATARO (Barcelona), c.Méndez Núñez, s/n.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

La presente Patente tiene por objeto unos per-
feccionamientos a introducir en el proceso de fabri-
cación de piezas de punto, obtenidas con la utiliza-
ción de máquinas circulares de las del tipo con las
que usualmente se fabrican medias sin costura y
5 que son denominadas genéricamente máquinas STANDARD.

**POOR
QUALITY**

375442



Entre los resultados nuevos que con los perfeccionamientos preconizados se consiguen, cabe destacar muy especialmente la obtención de enterizas prendas interiores, con medios que le son propios de adaptación anatómica y sujeción, lo cual se consigue con una fabricación sumamente económica.

Los perfeccionamientos que se pasan a detallar, son, en esencia, conocidos y aplicados en el extranjero, pero no están divulgados ni han sido puestos en ejecución en España hasta la presente fecha, por todo lo cual el solicitante recaba, mediante esta demanda, la explotación exclusiva a su favor, de los indicados perfeccionamientos, de acuerdo con lo reivindicado en la nota establecida al pié de la presente memoria y acogiéndose para ello a los beneficios que proporciona la vigente Legislación Española sobre Propiedad Industrial.

Para facilitar la comprensión de los perfeccionamientos que se preconizan, se pasa a considerar las posibilidades de utilización de las máquinas denominadas genéricamente standard y que a efectos de abreviación se hará mención a ellas con este nombre en el desarrollo de la presente memoria.

La gran facilidad que presentan los tejidos de punto, al desmallado en sus zonas cortadas o de finalización de prendas, lo subsanan las máquinas

- 3 -
375442



standard mediante su dispositivo productor de pasadas indesmallables; permiten asimismo tales máquinas, que la mitad de las agujas del cilindro permanezcan inactivas en tanto que el resto sigue tejiendo, lo que produce en la prenda un excedente de tejido, que no alarga la longitud de la prenda, pero determina la formación de una zona a modo de bolsa, en el conjunto de la misma, siendo factible que las paredes de tal bolsa, sean uniformemente convergentes y según una forma determinada, así pues ventajosamente, en el proceso de producción preconizado, de los perfeccionamientos de que se trata, se construyen tales paredes a modo de cono truncado de vértice romo, forma que servirá de base para la confección de la copa del sujetador.

La máquina standard está dotada de una serie de guía-hilos, que pueden entrar en acción automáticamente, con lo que enhebrando adecuadamente cada guía-hilo, se puede obtener la prenda compuesta por hilos de naturaleza distinta; así pues si se incluye hilo elástico y mediante el adecuado control, se obtienen prendas con zonas de anchura y extensión elástica determinada.

Las prendas obtenidas, según los perfeccionamientos que se preconizan, y que ilustran los ejemplos de las hojas de dibujo que acompañan la presente memoria,

375442



pueden variar en su forma y constitución por ser meramente ilustrativas sin que determinen limitación de ninguna especie.

5 El ciclo de fabricación de las prendas obtenidas con la aplicación de los perfeccionamientos de que se trata, consiste esencialmente en las siguientes operaciones.

10 Primeramente se inicia con una serie de pasadas indesmallables, figura 1, notación 10, que determinan el borde perimetral de la prenda y que opcionalmente puede ser tejido con hilo elástico o, en su caso, hilo grueso de refuerzo, seguidamente se inicia la operación de tejido de la copa del sujetador 12, 15
previamente a esta operación y a modo de ejecución preferente se habrá aumentado el recorrido de las pletinas de la máquina, lo que determina posteriormente la obtención de una malla muy ancha, cuya soltura ofrece una elasticidad a la prenda que es consecuencia de natural tendencia a la deformación de la 20
malla en su posición operativa de contenedor del seno; a ambos lados de la copa del sujetador se constituye una tira 11 circundante a la tubular enteriza prenda obtenida, zona 11 que es preferentemente elástica, bien sea por interposición de hilo de esta naturaleza 25
o por la especial configuración del punto que la constituye.

375442



Finalizadas las zonas 12, copa del sujetador y 11, tira circundante de sujeción, se continúa tejiendo la prenda previo cambio de guía-hilo en una zona tubular de menor grosor 13, que las contiguas anteriores zonas 11 y 12, continuándose tejiendo hasta una zona 14 dotada de hilo de refuerzo grueso en modo preferente y ventajosamente elástica, finalizándose con pasadas de indesmallable.

En una fase subsiguiente, del proceso de fabricación, se secciona la prenda tubular enteriza, según una línea que se extiende desde el borde superior 10, hasta un punto sensiblemente anterior a la de finalización de la zona 14; particularmente, interesante es proveer en la operación de seccionado de la prenda, que quede junto a la copa 12, del sujetador, un breve apéndice 16 de la tira 11; posteriormente se une la prenda así obtenida con otra homóloga complementaria simétrica, por enfrentamiento del borde del corte producido y siguiente costura de ambos bordes, la previsión de dejar un breve apéndice 16, confiere al sujetador una elasticidad limitada entre las dos copas que forman el sujetador, dando una gran comodidad de uso, que mejora sustancialmente la limitación de movimientos que hasta la fecha tales prendas imponían; ventajoso-

375442



samente se prevee que la costura de las prendas no sea total a lo largo de los bordes enfrentados, sino que tal costura se interrumpe a todo lo largo de la zona de recubrimiento interperineal y en breve extensión anterior y posterior a dicha zona, lo que determina una abertura 17, que puede ser cubierta, opcionalmente por una pieza 18 unida mediante costura junto al punto de iniciación de la citada abertura 17, siendo dicha pieza 18 fabricada ventajosamente en tejido de rizo, dotándose a ambos bordes paralelos de la pieza rectangular 18, precisamente los no unidos mediante costura de sendos ribeteados elásticos 19.

En los presentes perfeccionamientos se ha previsto introducir junto a los bordes perimetrales de las zonas 11 y 12 del sujetador hilo elástico, a funcionales efectos de adaptación y sujeción.

Como derivación de las prendas obtenidas según los descritos perfeccionamientos, se prevee la obtención de medias incorporadas al conjunto, así como de dotar a éste de las convencionales hombreras 20.

Descrito suficientemente en qué consisten los perfeccionamientos preconizados, en correspondencia con los diseños que se acompañan, se comprende que

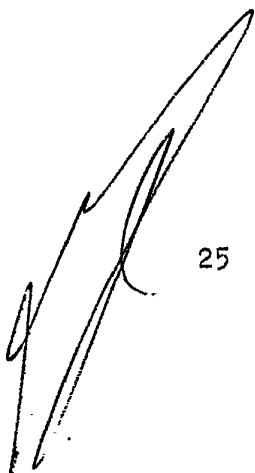
375442



podrán introducirse en los mismos cualesquiera modificaciones de detalle se estimen convenientes, siempre que no se altere su esencialidad, a cuyo fin se declaran no divulgadas, practica-
5 das hi puestas en ejecución en España, las siguientes reivindicaciones que constituyen la

NOTA REIVINDICATORIA

10 12- " PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PRENDAS INFERIORES DE SEÑORA ", introducidos en las máquinas de tejer circulares, de géneros de punto, caracterizados porque en una sola operación, se obtiene una prenda enteriza tubular con medios de adaptación y sujeción que le son propios, conseguida mediante la formación a su embocadura con
15 pasadas indesmallables una zona contigua determinada por un excedente de tejido en la prenda, a modo de bolsa, preferentemente de forma troncocónica de vértice redondeado, previamente a cuya operación de tejido se ha aflojado el cerraje del punto, por
20 aumento del recorrido de las pletinas, lo que confiere a dicha bolsa una elasticidad y adaptabilidad anatómica muy grande, necesaria a efectos de contención del seno de la usuaria, pudiendo opcionalmente introducirse hilo elástico en la confección
25 de dicha bolsa, que con un control adecuado de su inclusión determina en la prenda zonas de anchura



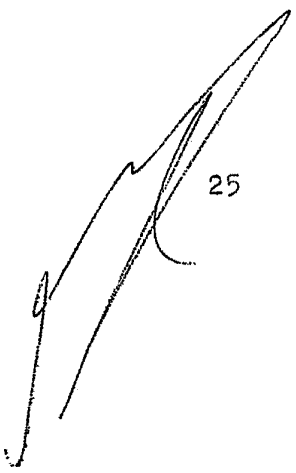
375442 15



y extensión elástica limitada.

2ª - Perfeccionamientos, según la anterior reivindicación, caracterizados porque contigua a la bolsa, se teje una zona circundante o tira que es preferentemente elástica, a continuación de la cual y del borde inferior de la bolsa se teje una zona tubular, que previo cambio de guía-hilos, es de menor grosor que la anterior zona, a continuación de la cual y a una altura sensiblemente correspondiente, a la de la cintura de la usuaria de la prenda, se inicia una zona tejida con hilo grueso de refuerzo, zona que preferentemente debe ser elástica y que se finaliza con pasadas indesmallables o, en su caso, se sigue tejiendo la convencional media.

3ª - Perfeccionamientos, según las anteriores reivindicaciones, caracterizados porque en una siguiente operación, se secciona la prenda tubular entera, según una línea de mínimo recorrido, que se extiende desde el borde superior de la tira circundante contigua a la bolsa, a funcionales efectos de sujetador, hasta un punto sensiblemente anterior a las pasadas indesmallables de la zona dotada de hilo grueso de refuerzo, seccionándose la tira circundante a la bolsa o sujetador en forma que determine un breve apéndice.



4ª - Perfeccionamientos, según la reivindicación

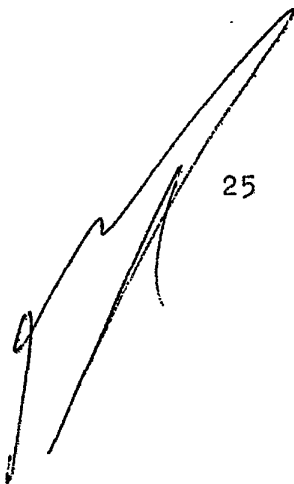
375442



1970

número tres, caracterizados porque la tubular
 enteriza prenda se úne con otra homóloga, com-
 plementaria simétrica, mediante costura de los
 bordes enfrentados del corte producido, quedando
 5 los apéndices pertenecientes a latira circundante
 comprendido entre ambos contenedores anatómicos
 de los senos, lo cual confiere a la prenda una
 posibilidad de distensión elástica muy favorable,
 entre ambas mitades complementarias.

10 5ª- Perfeccionamientos, según la reivindicación
 número cuatro, caracterizados porque la costura
 de unión de ambas prendas no es total, sino que
 tal costura se interrumpe a todo lo largo de la
 zona de recubrimiento interperineal y en breve
 15 extensión anterior y posterior a dicha zona, lo
 que determina una abertura que puede ser cubier-
 ta opcionalmente, por una pieza rectangular unida
 mediante costura, junto a los bordes de iniciación
 y finalización de la citada abertura, siendo dicha
 20 pieza fabricada ventajosamente en tejido de rizo,
 quedando los bordes de la pieza paralelos a la
 abertura, libres de unión, bordes dotados de hilo
 elástico.



25 6ª - Perfeccionamientos, según las anteriores
 reivindicaciones, caracterizados porque la zona
 dotada de hilo grueso de refuerzo, en unión a su

375442

45



5

homóloga determina la zona circundante anatómica de cadera, determinando la zona inmediata superior el recubrimiento funcional abdominal y senitorácico, constituyéndose la zona extrema superior contigua, con forma troncocónica incorporada, a efectos de contenedor anatómico de los senos.

7ª -"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PRENDAS INTERIORES DE SEÑORA ".

10

Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado en la Memoria Descriptiva que antecede y que consta de diez hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y tres planos que la ilustran.

MADRID, 15 ENE. 1970

AGUSTIN PEREZ LANDINO,

P.A.,

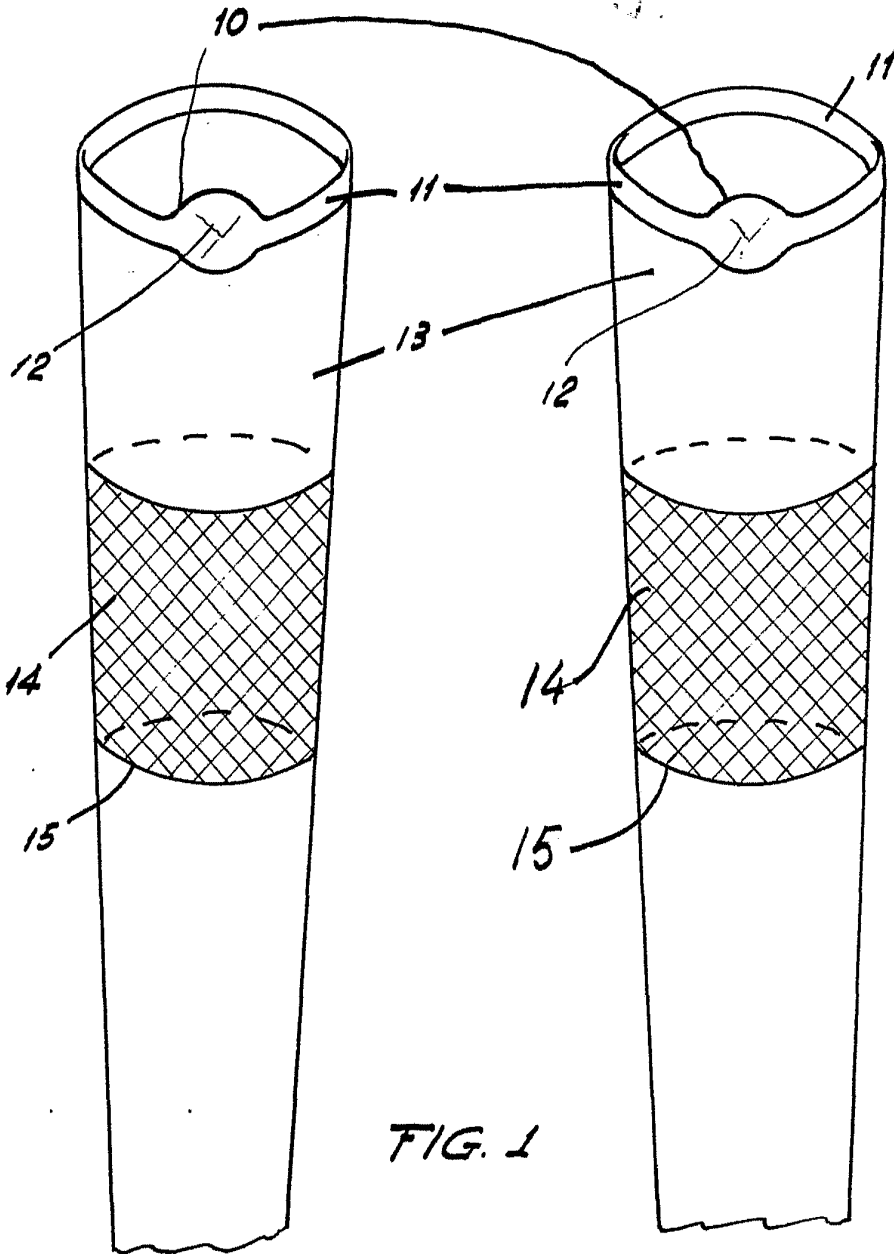


FIG. 1

Madeid. 5 ENE. 1970
f.a. J.J. Morgades Graner
f.p.
[Handwritten signature]

ESCALA VARIABLE



375442 45

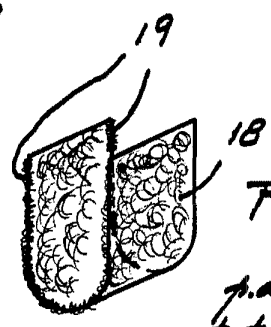
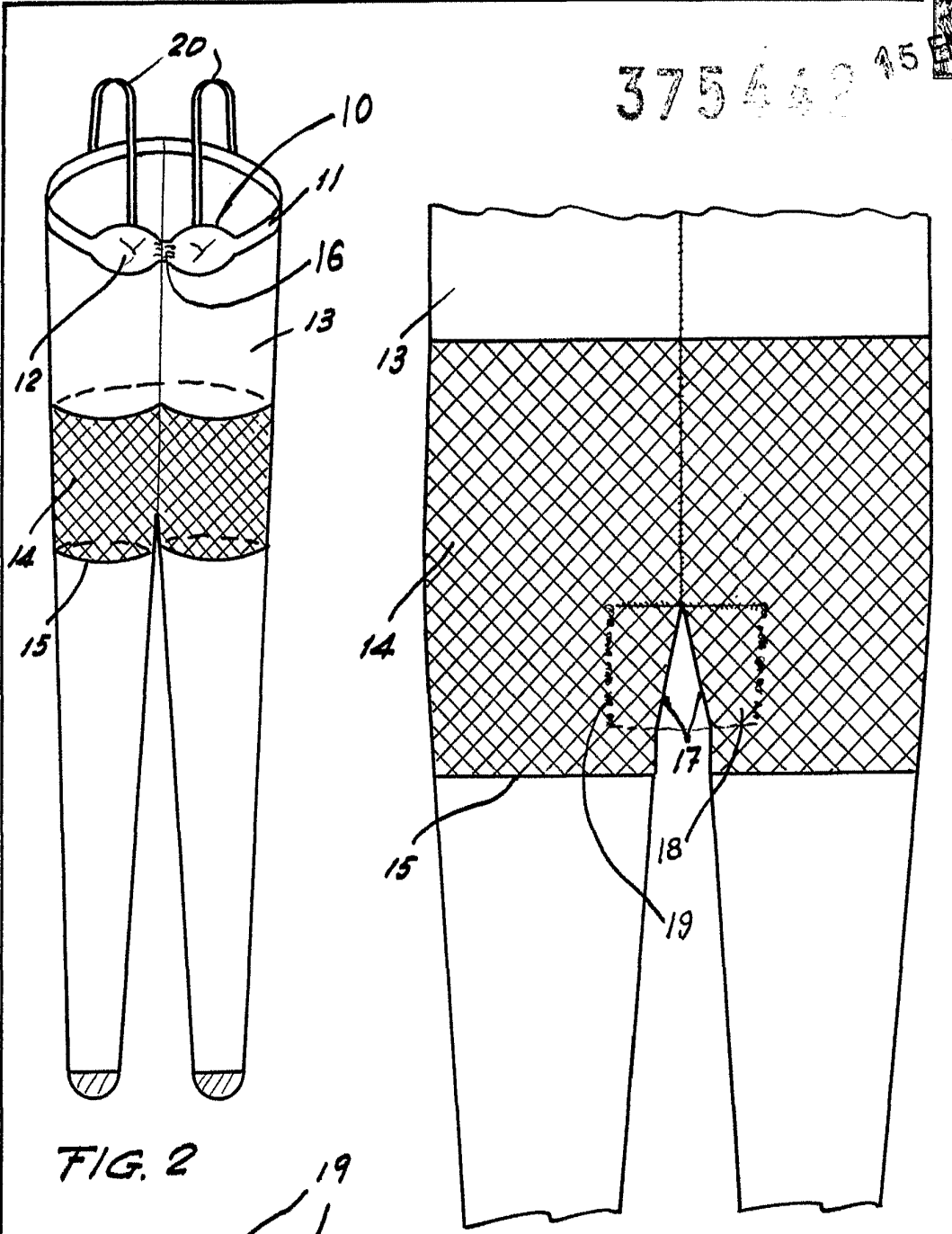


FIG. 3
 Madeo. 45 ENL 1070
 p.a. J.J. Morgades Graner
 p.p.

J. J. Morgades

ESCALA VARIABLE



37546215

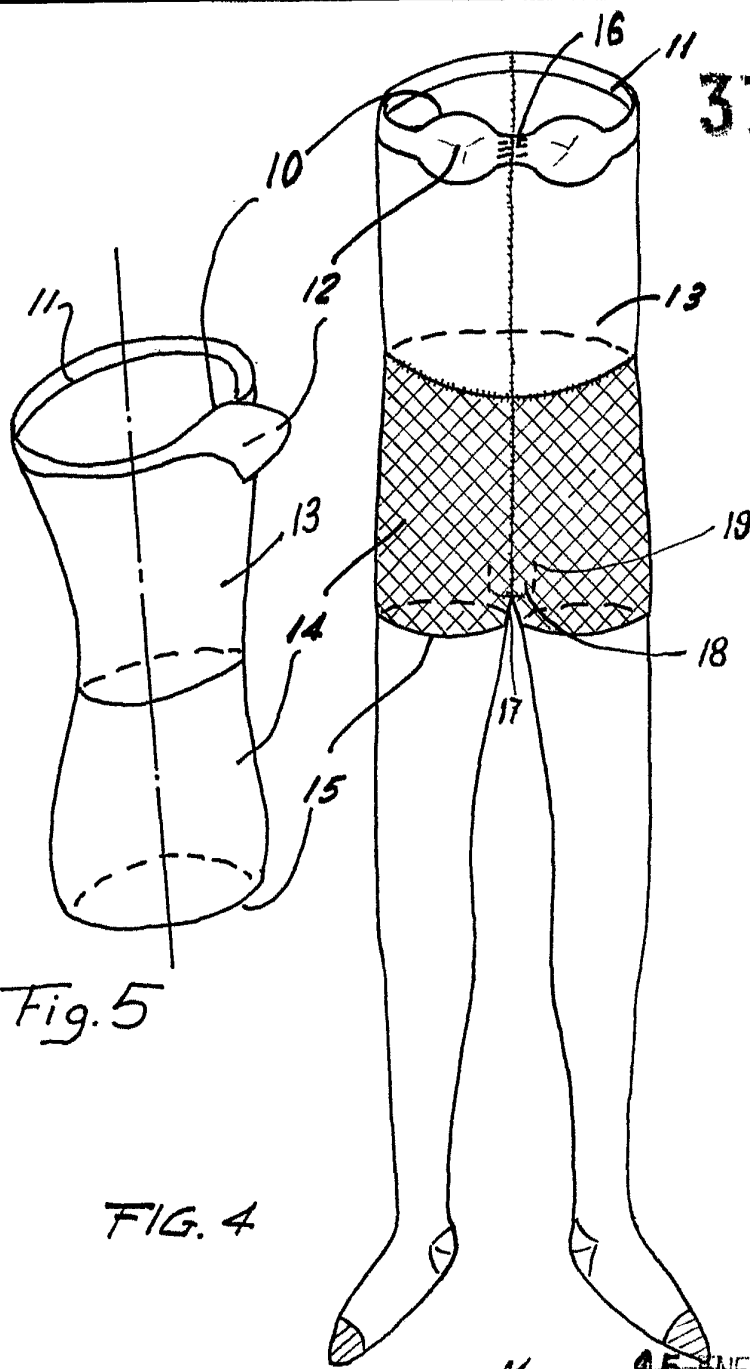


Fig. 5

FIG. 4

MADRID. 15 ENE. 1970
p.a. J. J. Morgades Grauer.
p.p.
[Signature]

ESCALA VARIABLE