

402787



Int. Cl. D03D

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE _____
SUBCLASE _____

Doubletex, S.A., de nacionalidad española, establecida en Sabadell (Provincia de Barcelona), calle Campmany nº 33, solicita registrar una Patente de Introducción, por 10 años, para España y sus Provincias de Ultramar, que se refiere a: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENTRETELAS GRADUADAS, DEL TIPO QUE SE ADHIEREN POR FUSION".

5 El objeto de la presente solicitud de Patente de Introducción lo constituye un procedimiento de fabricación de entretelas graduadas, del tipo que llevan, o no, incorporado un adhesivo para que se adhieran por fusión, las cuales están destinadas a la confección en gran serie de prendas de vestir, siendo la principal aplicación de estas entretelas graduadas la confección de los plastrones de las americanas, aunque también pueden emplearse para otros usos similares, dentro del ramo de la confección.

10 Este sistema de fabricación de entretelas graduadas, que es conocido en Alemania y explotado con éxito desde hace más de un año, no ha sido conocido, divulgado, ni practicado en nuestro país hasta el presente y de acuerdo con la legislación vigente sobre la materia se solicita
15 la correspondiente Patente de Introducción, que garantizará, la razón social solicitante, el derecho exclusivo de su explotación en España por un periodo de diez años.



En líneas generales, las entretelas graduadas se fabrican a base de un tejido que presenta una zona de longitud correspondiente a la aplicación a que se destinan, la cual tiene una densidad de trama superior y decreciente hacia una zona externa del tejido menos tupido.

La densidad por trama va combinada con la diferente clase de los hilos de trama y con distintos ligamentos del tejido. Dichas condiciones pueden estar combinadas entre sí o independientemente y puede variar la preparación termoadhesiva conferida a la entretela una vez tejida, o carecer de ella.

Según el procedimiento que ahora se patenta, la densidad de la trama se logra regulando la velocidad del plegador del tejido por medios automáticos y el ligamento y la trama son seleccionados automáticamente.

En los dibujos adjuntos, que constituyen parte integrante de la presente memoria descriptiva, se ha representado, a título de ejemplo ilustrativo, pero no estrictamente limitativo, una realización práctica de la entretela graduada objeto del invento.

Dichos dibujos muestran:

Fig. 1.- Vista en planta de un fragmento del tejido que presenta franjas con distinta densidad de trama, decreciente hacia una zona de tejido menos tupido, apropiado para la confección de entretelas y especialmente plastrones.

Fig. 2.- Representación gráfica del ligamento correspondiente a las zonas A y B del tejido representado en la Fig. 1.

Fig. 3.- Representación gráfica del ligamento correspondiente a la zona C del tejido representado en la Fig. 1.

Fig. 4.- Representación gráfica del ligamento correspondiente a la zona central D del tejido representado en la Fig. 1.

00773

402787



50

Haciendo referencia a los citados dibujos pasamos seguidamente a describir, con mayor detalle, las características del procedimiento de fabricación de entretelas graduadas, que se patenta.

55

Para la fabricación de las entretelas graduadas se utilizan telares convenientemente adaptados u originalmente concebidos a tal fin para tejer un tejido con orillos falsos que determinan su anchura, el cual, según sea el tipo de entretela a fabricar, presenta sucesivas franjas transversales con densidades de tramas diferentes y escalonadamente decrecientes, hasta alcanzar una zona central de tejido menos tupido, repitiéndose, a continuación las referidas franjas en orden inverso, con lo cual se puede lograr, combinando los patrones, un aprovechamiento casi integral del tejido, sin necesidad de superponer entretelas de refuerzo en determinadas partes, como sucede actualmente, al preparar los plastrones de las americanas y de los abrigos de caballero.

60

65

Según el ejemplo representado por la Fig. 1, de los dibujos de referencia, el tejido comprende una zona -A- con un ancho de unos 317 milímetros, cuyo ligamento es un tafetán 1:1.

70

A continuación se teje una franja -B- de unos 77 milímetros, cuyo ligamento es también un tafetán 1:1 y corresponde al gráficamente representado en la Fig. 2.

75

La franja -C-, tejida seguidamente, tiene un ancho de unos 107 milímetros y el ligamento está representado por el gráfico de la Fig. 3.

La zona central -D- del tejido, que tiene un ancho aproximado de 702 milímetros, es menos tupida y su ligamento corresponde al gráfico de la Fig. 4, que es el mismo de la Fig. 3, pero variando la densidad y el tipo de trama.



80 Las franjas de tejido sucesivamente más tupido, siguen en orden inverso al expresado anteriormente, repitiéndose periódicamente el ciclo, a lo largo de la pieza que se teje.

La densidad, por trama, de cada franja o zona, va combinada con las distintas clases de hilos de trama que se emplean
85 y pueden utilizarse hilos de distinto color para distinguir las zonas de tejido más o menos tupido, a fin de facilitar la colocación de los patrones para cortar las entretelas de acuerdo con las necesidades de cada aplicación.

Regulando automáticamente la velocidad del plegador
90 del tejido se determina la densidad de trama correspondiente a cada graduación de la entretela e igualmente son seleccionados, por medios automáticos, el ligamento y la trama correspondientes a cada franja de densidad decreciente.

Con la utilización del tejido descrito se logra una
95 gran economía en la confección de entretelas, en comparación con los métodos tradicionales ya que el plastrón está constituido por el propio tejido en sus franjas más tupidas y no es necesario incorporar material suplementario de refuerzo, como venía haciéndose hasta ahora.

100 Para dar cumplimiento a lo dispuesto en el Artículo 70 del Estatuto vigente sobre la Propiedad Industrial se hace constar, como fuente informativa, que el procedimiento de fabricación de entretelas graduadas a que nos hemos referido en el transcurso de la presente memoria ha sido explotado
105 con éxito en Alemania por la firma Bielefelder Webereien Aktiengesellschaft, establecida en Bielefeld, calle Teutoburger 98.

La Patente de Introducción, por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENTRETELAS GRADUADAS, DEL TIPO QUE SE ADHIEREN POR FUSION", cuyo privilegio de explotación en España y sus Provincias de Ultramar, se solicita por un periodo de 10 años,
110



deberá recaer sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,

REIVINDICACIONES

115

1ª.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENTRETRELAS GRADUADAS, DEL TIPO QUE SE ADHIEREN POR FUSION", caracterizado por el hecho de que se teje, con telares conveniente adaptados, un tejido que presenta un ancho predeterminado, correspondiente a sus orillos falsos o verdaderos y una longitud variable, el cual, según sea el tipo de entretela a fabricar, presenta sucesivas franjas transversales de diferente anchura y con densidades de trama distintas, escalodamente decrecientes, hasta alcanzar una zona central de tejido menos tupido, repitiéndose, a continuación, las referidas franjas en orden inverso, con lo cual se puede lograr, combinando los patrones, un aprovechamiento casi integral del tejido, sin necesidad de superponer entretelas de refuerzo en determinadas partes.

120

125

130

2ª.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENTRETRELAS GRADUADAS, DEL TIPO QUE SE ADHIEREN POR FUSION", según la 1ª reivindicación, caracterizado por el hecho de que la densidad de trama correspondiente a cada graduación de la entretela se determina regulando automáticamente la velocidad del plegador del telar y por medios automáticos son seleccionados el ligamento y la trama, correspondientes a cada franja de densidad diferente.

135

140

3ª.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENTRETRELAS GRADUADAS, DEL TIPO QUE SE ADHIEREN POR FUSION", según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado por el hecho de que la densidad, por trama, de cada franja o zona del tejido, va combinada con las distintas clases de hilos de trama que se emplean, pudiendo utilizar hilos de distinto color para distinguir las zonas de tejido más o menos tupido, a fin de facilitar la colocación de los patrones para cortar las entretelas, de acuerdo con las

MA

402787



- 6 -

necesidades de cada aplicación.

145

4ª.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENTRETELAS GRADUADAS, DEL TIPO QUE SE ADHIEREN POR FUSION".- Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.

Consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona a 19 de Abril de 1972.

P.A. de Doubletex, S.A.-

JUAN B. RENTERIA

Fig. 1 402787¹

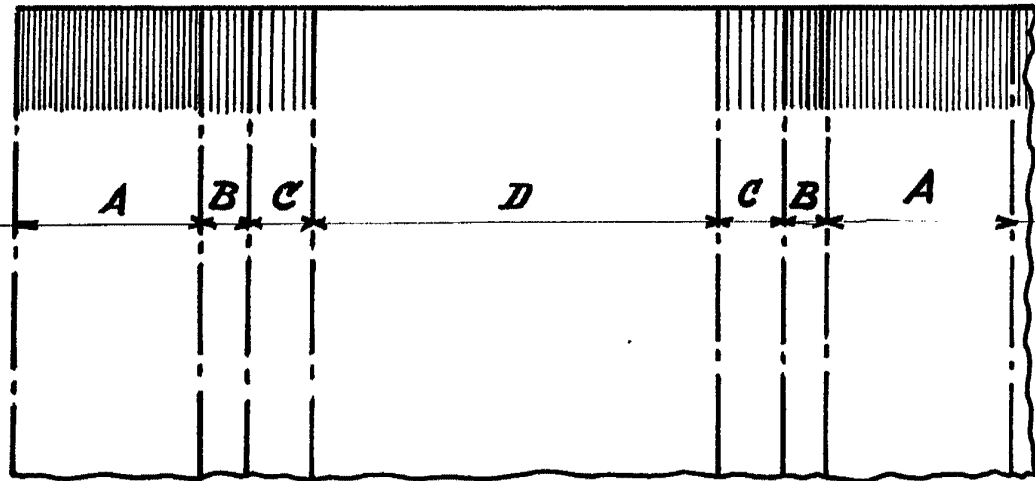


Fig. 2

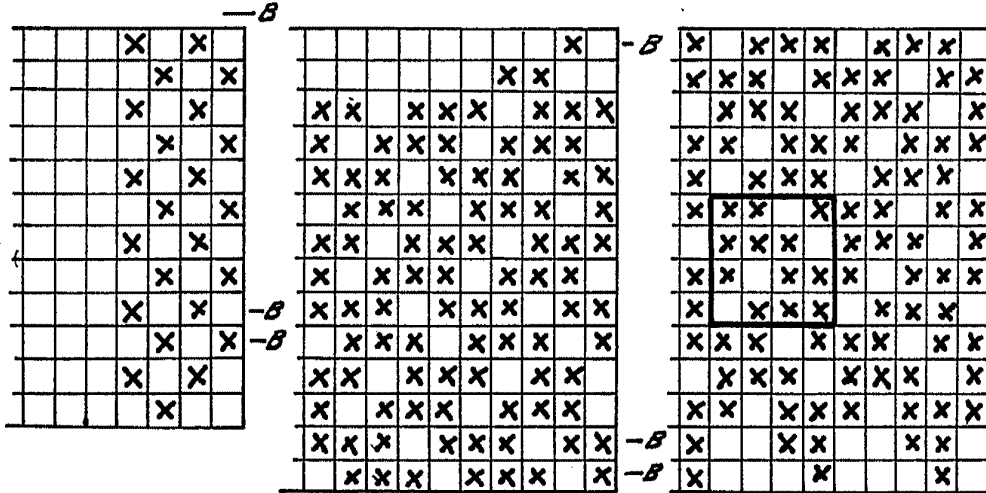
Fig. 3

Fig. 4

B

C

D



Escala variable

Barcelona 19 Abril 1972

RA. Juan B. Rentería
Juan B. Rentería Ribera