

Int. Cl.: D03D

404319

404319

SECCION TECNICA  
CLASIFICACION I.P.C.  
CLASE \_\_\_\_\_  
SUBCLASE \_\_\_\_\_



16 JUN 1957

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, VARIANDO LA DENSIDAD Y GROSOR DE LOS HILOS DE URDIMBRE".

-----

5 La presente solicitud de Patente de Introducción tiene por objeto dar a conocer, en nuestro país, un procedimiento de fabricación de entretelas graduadas del tipo que llevan, o no, incorporado un adhesivo para que se adhieran por termofusión, las cuales están destinadas a la confección de prendas de vestir en gran serie, siendo la principal aplicación de dichas entretelas graduadas la fabricación de los plastrones de las americanas, si bien pueden emplearse dichas entretelas para usos similares, cubriendo otras necesidades de la confección en gran serie.

10 Dicho sistema de fabricación de entretelas graduadas, obtenidas a partir de variaciones en la densidad y grosor de los hilos de urdimbre, es conocido en el extranjero y explotado con éxito desde hace algunos años, no habiendo sido, hasta el presente, conocido, divulgado ni practicado en nuestro país, por cuya razón y de acuerdo con la legislación vigente sobre la materia, se solicita la correspondiente Patente de Introducción que garantizará, a la razón social solicitante, el derecho exclusivo de su explotación en España por un periodo de 10 años.

20 Hasta ahora las entretelas graduadas se han fabricado a base de 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 fran-



25 jas transversales de diferente anchura y con densidades de trama distintas, escalonadamente decrecientes hasta alcanzar una zona central del tejido menos tupido, repitiéndose, a continuación, las referidas franjas en orden inverso, con lo cual se pueden combinar los patrones para un aprovechamiento casi integral del tejido y sin necesidad de superponer entretelas de refuerzo en determinadas partes.

30 El procedimiento descrito ha sido, recientemente, objeto de una Patente de Introducción a favor de la propia razón solicitante y se basa en variar la densidad de trama correspondiente a cada graduación de la entretela, la cual se determina regulando automáticamente la velocidad del plegador y, por medios automáticos, son seleccionados el ligamento y la trama correspondientes a cada franja  
35 de densidad diferente.

La Patente que ahora se solicita se refiere a un procedimiento de fabricación de entretelas graduadas que ofrece, respecto al anteriormente citado, la notable diferencia de que las variaciones de  
40 grosor de la entretela se logran tejiendo con urdimbres de diferente densidad y grosor de hilo distinto en las zonas en que conviene obtener mayor espesor de tejido, a cuyo fin los hilos que forman el urdimbre son arrollados en más de un plegador de alimentación, para cada grupo de grosor de los hilos. En el caso presente la densidad  
45 de trama se mantiene constante, según los ligamentos elegidos, ya que las variaciones de densidad del tejido se consiguen en sentido longitudinal del mismo, por ser el urdimbre el que determina las diferentes densidades de tejido, según las conveniencias de cada aplicación de las entretelas graduadas.

50 La densidad del urdimbre va combinada con las diferentes clases de los hilos que lo integran y con distintos ligamentos del tejido, pudiendo variar igualmente la preparación termoadhesiva conferida a la entretela una vez tejida, o bien carecer de ella.

Según el procedimiento que ahora se patenta la totalidad del  
55 urdimbre se distribuye sobre más de un plegador, mientras que el plegador del tejido confeccionado gira a marcha normal.

En los dibujos adjuntos, que constituyen parte integrante de la presente memoria descriptiva, se ha representado, a título de ejemplo ilustrativo, pero no limitativo, una realización práctica



60 de la entretela graduada objeto de la Patente de Introducción que se solicita.

Dichos dibujos muestran:

65 Fig. 1.- Vista en planta de un fragmento del tejido que presenta franjas longitudinales con distinta densidad de urdimbre, las cuales decrecen hacia una zona de tejido menos tupido, cuyo conjunto es apropiado para la confección de entretelas y especialmente plastrones.

70 Fig. 2.- Representación esquemática de un telar con más de un plegador de alimentación del urdimbre, para cada grupo de grosor de los hilos.

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

75 Para tejer las entretelas graduadas a base de variaciones en la densidad y grosor de los hilos del urdimbre, se utilizan telares convenientemente adaptados a tal fin, o bien contruídos originariamente para poder trabajar con más de un plegador de alimentación, acondicionado para cada grupo de hilos de urdimbre, a fin de tejer  
80 un tejido con orillos falsos o verdaderos, que determinan su anchura, el cual, según sea el tipo de entretela a fabricar, presenta sucesivas franjas longitudinales con densidades de urdimbre diferentes y escalonadamente decrecientes hacia el centro hasta alcanzar una zona de tejido menos tupido, repitiéndose a continuación las  
85 referidas franjas en orden inverso, con lo cual se puede lograr, combinando los patrones, un aprovechamiento casi integral del tejido y 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.

90 Tal como se demuestra gráficamente por la vista en planta de Fig. 1, que muestra un simple ejemplo de esta clase de entretelas, el tejido comprende una zona -A- con un ancho predeterminado, según el tipo de entretela a fabricar, cuya densidad de hilos de urdimbre es superior a la de la franja continua -B- que será de un ancho menor, siguiendo a continuación otra franja longitudinal -C- de ancho superior a la anterior -B-, con una densidad de hilos de urdimbre

404319

- 4 -

16 JUN 1972



o grosor de los mismos distinto, para lograr el escalonamiento necesario en la entretela a fabricar, siendo el tejido, en su zona central -D- de mayor ancho, mucho menos tupido que las restantes siguiendo, a continuación de estra franja central, sucesivas franjas -C- -B- y -A-, cuyo tejido es cada vez más tupido, siguiendo un orden inverso al expresado anteriormente.

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

Según se expresa por el esquema de la Fig. 2, la distribución de los hilos de urdimbre -H- -H'- se efectúa sobre dos o más plegadores de urdimbre -1- -2-, para la alimentación de cada grupo de hilos, dispuestos en densidad y grosor distinto, en correspondencia con las sucesivas franjas de tejido de mayor o menor densidad -A- -B- -C- y -D-.

El plegador -3- del tejido confeccionado va a marcha normal, puesto que la velocidad de los plegadores de alimentación -1- y -2- es constante. El tejido -T-, una vez tejido, es plegado a la salida del plegador en la forma común y corriente.

El ligamento de la trama correspondiente a cada franja de densidad decreciente puede variar.

Según sea el tipo de entretela graduada a fabricar utilizando el nuevo tejido, cuyo sistema de tejer dejamos descrito, se consigue una gran economía en la confección de entretelas, en relación con los métodos tradicionales, pudiéndose fabricar entretelas para cortar plastrones constituidos por el propio tejido, que presenta franjas más o menos tupidas según la zona correspondiente del patrón, lo que evita el tener que sobreponer material suplementario de refuerzo, como se hacía anteriormente para dar mayor espesor a determinados puntos de la entretela.

Para dar cumplimiento a lo dispuesto en el Artículo 70 del vigente Estatuto sobre la Propiedad Industrial, se hace constar, como fuente informativa, que el procedimiento de fabricación de entretelas graduadas a base de variar la densidad y grosor de los hi-



135 los de urdimbre, a que nos hemos referido en el transcurso de la  
presente memoria, ha sido explotado, con éxito, en Alemania, por la  
firma Bielefelder Webereien Aktiengesellschaft, establecida en  
Bielefeld, calle Teutoburger 98.

140 La Patente de Introducción, por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION  
DE ENTRETRELAS GRADUADAS, VARIANDO LA DENSIDAD Y GROSOR DE LOS HILOS  
DE URDIMBRE", cuyo privilegio de explotación en España y sus Provin-  
cias de Ultramar se solicita por un periodo de 10 años, deberá re-  
caer sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,

R E I V I N D I C A C I O N E S

145 1ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENTRETRELAS GRADUADAS, VARIANDO  
LA DENSIDAD Y GROSOR DE LOS HILOS DE URDIMBRE", caracterizado por el  
hecho de que se utilizan telares convenientemente adaptados, con más  
de un plegador de urdimbre, según los grupos de grosor distinto de  
los hilos, a fin de obtener un tejido de un ancho predeterminado,  
correspondiente a sus orillos falsos o verdaderos y de una longitud  
150 variable, el cual, de acuerdo con el tipo de entretela a fabricar,  
presenta sucesivas franjas longitudinales de diferente anchura y con  
densidades de urdimbre distinta, escalonadamente decrecientes hacia  
una zona central del tejido menos tupido, repitiéndose a continua-  
ción las referidas franjas en orden inverso, ya sea con los mismos  
155 anchos o con anchos distintos, todo lo cual permite que, combinando  
los patrones, se obtenga un aprovechamiento más completo del tejido  
para confeccionar plastrones y otras entretelas, sin necesidad de  
superponer refuerzos en determinadas partes de las mismas.

160 2ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENTRETRELAS GRADUADAS, VARIANDO  
LA DENSIDAD Y GROSOR DE LOS HILOS DE URDIMBRE", según la 1ª reivin-  
dicación, caracterizado por el hecho de que para la disposición del  
urdimbre se utilizan dos o más plegadores de alimentación, según los  
grupos y densidad de los hilos que se utilizan para formar dicho ur-  
dimbre, funcionando el plegador del tejido confeccionado a marcha  
165 normal, ya que la velocidad de avance del urdimbre es constante en  
todos los plegadores, variando únicamente el ligamento de la trama,  
pudiendo utilizar para la formación del urdimbre hilos de distinto  
color, para que resalten las zonas de tejido más o menos tupido, a  
fin de facilitar la colocación de los patrones al cortar las entre-  
170 telas, de acuerdo con las conveniencias de cada aplicación.



404319

- 6 -

16



3ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENTRETELAS GRADUADAS, VARIAN-  
DO LA DENSIDAD Y GROSOR DE LOS HILOS DE URDIMBRE".- Tal como se ha  
descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.

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

Barcelona a 16 JUN 1972

P.A. de Doubletex, S.A.

JUAN B. RENTER RIDAURA

Fig.1 404319

16 JUN 1972

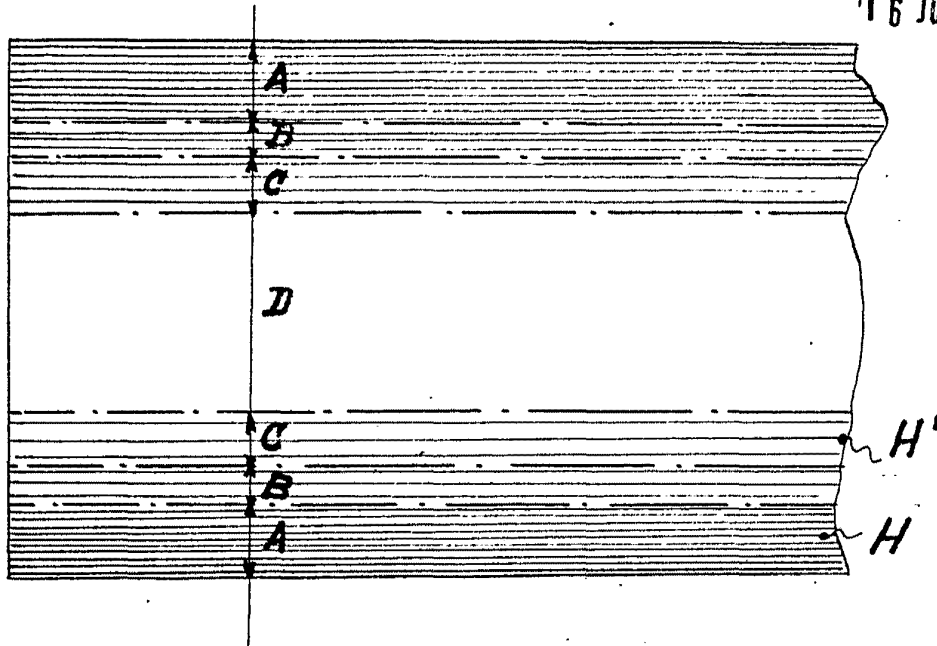
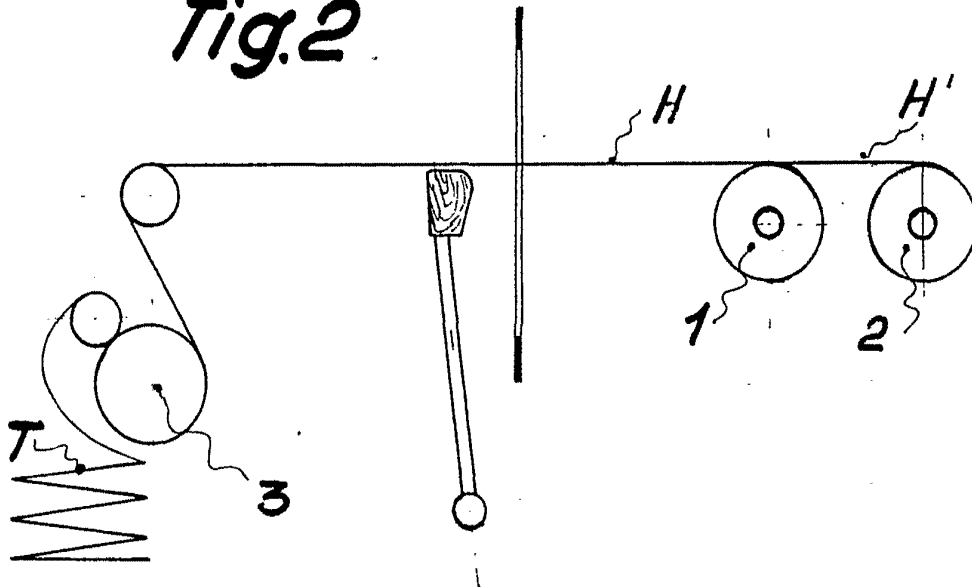


Fig.2



Barcelona 16 Junio 1972  
PATENTE DE INVENCION  
Juan B. Renter Riddara

Escala variable