

417427



F.C. 2-7-75

Int. Cl. ² : A41H, B	PATENTE DE INVENCIÓN
	1200 A867-12E. 17

Memoria Descriptiva

sobre:

PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR PICOS IMPERMEABLES PARA BEBES.

=====

Solicitante: CONSORTIUM GENERAL TEXTILE, entidad francesa, residente en 66, rue Christophe Colomb, WASQUERAL, (Nord). Francia.

=====

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de picos impermeables para bebés.

Se conocen ya procedimientos de fabricación de piezas cortadas en un material impermeable, por

5.

417427

- 2 -



- ejemplo de polietileno, destinadas a formar bajo forma de pila soldada al borde, un pañal calzón para bebés. Estas piezas cortadas lo son en una envoltura tubular aplastada, pero la concepción de la forma de estas piezas cortadas es tal que se derivan de ello importantes desechos. Estos desechos son consecuencia de separarlos de la pieza cortada y tirarlos. Las zonas respectivas son provisionalmente aprovechadas para efectuar soldaduras que sirven únicamente para solidarizar las piezas cortadas que constituyen una pila, durante la confección del pañal calzón. Esta concepción conduce así no solo a importantes pérdidas de materiales, sino a trabajos suplementarios de soldadura y de corte, molestos y que aumentan el precio de coste del producto.
- 5.
- 10.

- Estos pañales calzones de concepción conocida presentan igualmente el inconveniente de poseer una parte posterior que protege la espalda del niño de forma idéntica a la parte anterior que protege el delantero de éste.
- 15.

- Resulta muy ventajoso tener un pañal calzón de bebé cuya parte posterior es ámpliamente más ancha que la parte anterior.
- 20.

- El pañal calzón de concepción conocida hasta el presente se compone generalmente de dos piezas cortadas en una lámina de material ó en una envoltura tubular. Estas dos piezas son soldadas una a la otra para constituir una lámina de la pila que compone el pañal calzón. Este tipo de pieza cortada implica una operación de soldadura además para la confección del pañal calzón, que si la lámina de la pila es de una sola pieza.
- 25.

- Para evitar estos inconvenientes, la presente invención propone un procedimiento de fabricación de piezas
- 30.



cortadas para pañal calzón impermeable para bebés, de materia plástica flexible, constituida por una pila de al menos una pieza cortada, soldada al borde, cortadas en una envoltura tubular aplastada.

5. El procedimiento de fabricación y el dispositivo según la presente invención tienen como finalidad hacer posible la obtención de una pieza cortada para pañal calzón sin pérdidas en forma de desechos.

10. Otra finalidad del procedimiento y del dispositivo es procurar una pieza cortada cuya parte posterior es más amplia que la parte anterior, acusando el pañal calzón que es fabricado igualmente en forma ventajosa.

15. Igualmente es una finalidad de la presente invención procurar una pieza cortada para pañal calzón cuya lámina de la pila que constituye este pañal calzón es de una sola pieza.

20. La presente invención realiza estas finalidades proponiendo un procedimiento de fabricación caracterizado porque se forma una pila constituida por un conjunto de envolturas tubulares aplastadas, se corta esta pila según un trazado sinusoidal cuyo eje de simetría queda aplicado a igual distancia de los bordes laterales de las envolturas, se desprende las dos bandas laterales y se corta a continuación los picos, por cortes transversales a las bandas.

25. La pieza cortada así obtenida presenta una parte posterior provista de dos partes laterales en saliente y una parte anterior provista de dos partes laterales que constituyen huecos que disminuyen la entrepierna del pañal calzón.

30. Las dos partes, anterior y posterior, son disimétricas, siendo la parte posterior más amplia que la parte an-

417427

- 4 -



terior. Esto es, tal como se ha dicho, una gran ventaja de comodidad y de protección para el bebé.

Este pico cortado es de una sola pieza.

5. La invención será mejor comprendida con el transcurso de la descripción que sigue de una forma de ejecución preferida del producto obtenido, de una forma de puesta en práctica del procedimiento y de una forma de ejecución del dispositivo que constituyen el objeto de la presente invención, todo ello conforme al dibujo anexo, en el que:

10. La figura 1, es una vista esquemática en perspectiva del dispositivo según la presente invención.

La figura 2, es una vista en planta de una pieza cortada según la presente invención, plegada tal como se encuentra cuando forma el pañal calzón.

15. La figura 3, es una vista esquemática en perspectiva de una envoltura en la que son cortadas piezas según la presente invención.

Según la presente invención el pico 1 de materia plástica flexible, está provisto de cuatro partes a anudar 2, 3, 4, 5, con ayuda de las cuales se le fija al cuerpo del bebé, realizando dos nudos, uno sobre cada costado del bebé.

20. Se obtiene el pañal calzón plegando las piezas cortadas 1 que le constituyen según una línea de plegado 8, 9, 10 para determinar una parte anterior 11 y otra posterior 12.

25. La pieza cortada 1 presenta igualmente una línea de simetría 6, 10, 7 que divide tanto la parte anterior 11 como la parte posterior 12 en dos partes simétricas, izquierda y derecha.

30. El pañal calzón está provisto además de una entrada del cuerpo 2, 6, 4, 5, 7, 3 y de dos aberturas para el paso de

417427



las piernas, 2, 8, 3 y 4, 9, 5.

5. Debe hacerse notar en la figura 2 que la parte posterior 12 es mas ámplia que la parte anterior 11. La parte posterior 12 está provista de dos partes laterales posteriores 16a, 16b en saliente, mientras que la parte anterior 11 está provista de dos partes laterales anteriores 14a, 14b que constituyen huecos.

10. La pieza cortada 1 segun la presente invención lo es sin pérdida de desechos, en una envoltura 15, tubular aplastada, obtenida por extrusión. Dicha envoltura 15 se muestra en la figura 3. Por el hecho de que está plastada se forman dos bordes laterales que constituyen la línea de simetría 6, 10, 7 de la pieza cortada 1. La envoltura 15 es cortada, segun el procedimiento de la presente invención, longitudinalmente segun un trazado sinusoidal 21 único, cuyo eje de simetría se coloca a igual distancia de los bordes laterales de la envoltura 15 constituyendo la línea de simetría 6, 10, 7 de la pieza cortada 1, tal como se muestra en las figuras 1 y 3.

15. El corte sinusoidal así obtenido libera los bordes de las aberturas de paso de las piernas 2, 8, 3 y 4, 9, 5 así como dos bandas laterales 17, 18, iguales, aplicadas simétricamente, cara a cara.

20. Se desprenden a continuación piezas cortadas 1 - bajo su forma final, practicando sobre cada una de las bandas laterales 17, 18 cortes transversales 19, 20 rectilíneos. Estos cortes forman un borde superior de la parte anterior 2, 6, 4 y un borde superior de la parte posterior 5, 7, 3 que constituyen en conjunto, después del plegado de la pieza cortada 1 segun la línea de plegado 8, 10, 9, la entrada del

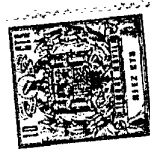
417427



- 6 -

cuerpo.

- Los cortes transversales 19, 20 de cada una de las bandas laterales 17, 18 son independientes. Pueden ser hechos en cualquier punto de la trayectoria sinusoidal 21. Son hechos sin embargo de modo que todas las piezas cortadas 1 obtenidas, sean idénticas entre sí para servir a la fabricación de productos en serie. Estos cortes transversales 19, 20 se aplican en un punto del trazado sinusoidal 21 donde la anchura de la banda lateral 17, 18 es mayor. Son por éste motivo
5. decalados entre sí a lo largo de la envoltura 15. Se tiene alternativamente un corte transversal 19 sobre la banda lateral 17 y un corte transversal 20 sobre la banda lateral 18, etc. (figura 3). A fin de obtener una parte anterior 11 de menor amplitud que la parte posterior 12 como ya se ha descrito, los cortes transversales 19, 20 no son aplicados en el vértice del senoide, por ende en el punto de anchura máxima de la banda lateral 17, 18 sino decalados sistemáticamente una cierta distancia hacia la parte anterior ó hacia la parte posterior en el sentido del avance de la envoltura 15.
10. La distancia entre estos dos cortes transversales sucesivos es sin embargo igual al paso del senoide del trazado sinusoidal 21. La línea de plegado 8, 10, 9 está igualmente desviada de la misma manera que los cortes transversales 19, 20 para que los dos bordes superiores de las partes posterior y anterior puedan alcanzarse y formar la línea
15. continua de la entrada de cuerpo.
20. El procedimiento según la presente invención consiste por tanto en formar una pila 22 constituida de al menos una envoltura 15 tubular aplastada de materia plástica flexible. Se corta en ésta pila, longitudinalmente, un trazado si
- 25.
- 30.



5. nusoidal 21 cuyo eje de simetría se aplica a igual distancia de los bordes laterales de la envoltura 15, constituyendo una línea de simetría 6, 10, 7 de la pieza cortada 1. Se desprenden así dos bandas laterales 17, 18 que se separan dirigiéndolas oblicuamente hacia los costados laterales exteriores. Se desunen a continuación piezas cortadas 1 idénticas por cortes transversales 19 y 20 rectilíneos hechos en las bandas laterales 17, 18. Estos cortes transversales 19 y 20 están desviados entre sí a lo largo de la envoltura 15 para tener a continuación y alternativamente un corte transversal 19 en la banda lateral 17 y otro corte transversal 20 en la banda lateral 18. Los cortes transversales 19, 20 son aplicados cerca del punto de anchura máxima en bandas laterales 17, 18 desviadas hacia la parte anterior ó hacia la parte posterior con respecto a este punto en el sentido del avance de la envoltura 15, sistemáticamente una cierta distancia cuya magnitud es constante, pero no limitativa.

10. El dispositivo para obtener piezas cortadas 1 según la presente invención y la figura 1 se compone de una serie de rollos 13a, 13b..., de envolturas 15 a partir de los cuales se desenrollan para constituir una pila 22, dirigidas por rodillos de guiado 23. Una cuchilla 24 por ejemplo en forma de cilindro corta en la pila 22 el trazado sinusoidal 21.

15. Las dos bandas laterales 17, 18 así cortadas son dirigidas oblicuamente hacia los lados laterales por medios conocidos no representados. Cuchillas de desprendimiento 25, 26 por ejemplo en forma de cilindro aplicadas juiciosamente con respecto al trazado de las bandas laterales 17, 18 y de los puntos de anchura máxima de éstas, desprenden piezas cortadas 1 merced a cortes transversales 19 y 20.

417427

- 8 -



5. El procedimiento, el dispositivo y el producto que constituyen el objeto de la presente invención, son susceptibles de numerosas formas de puesta en práctica y de ejecución de detalle que no afectan en nada al objeto de la invención y a su espíritu inventivo.

N O T A

10. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas, son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental; También se hace constar que el invento se refiere a una Solicitud de Patente presentada en Francia, con fecha 31 de Julio de 1972; Nº 72.28137; acogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Invención por 15. 20 años en España, sobre: Procedimiento para fabricar picos impermeables para bebés; caracterizándose por lo siguiente:

20. 1ª.- Procedimiento para fabricar picos impermeables para bebés de materia plástica flexible, caracterizado porque se forma una pila constituida por al menos una envoltura tubular aplastada, se corta ésta pila según un trazado sinusoidal cuyo eje de simetría se aplica a igual distancia de los bordes laterales de la envoltura, porque se desprenden dos pilas laterales en las que se cortan a continuación los picos 25. merced a cortes transversales.

30. 2ª.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque los cortes transversales se decalan entre sí a lo largo de la envoltura para tener a continuación alternativamente un corte transversal en cada de las bandas latera-

417427

17



- 9 -

les estando practicados los citados cortes transversales cerca del punto de anchura máxima de las bandas laterales, decalados ya sea hacia la parte anterior ó bien hacia la parte posterior con respecto a éste punto, sistemáticamente una cierta distancia constante.

5.

3ª.- Procedimiento para fabricar picos impermeables para bebés; tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria é ilustrado en los adjuntos dibujos.

10.

Esta Memoria consta de Nueve hojas, escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 17 ENE. 1874

CONSORTIUM GENERAL TEXTILE,

J. GOMEZ ACEBO Y MODET
p. p. Firmado: L. Gaola Fernández

417427

417427

ESCALA VARIABLE

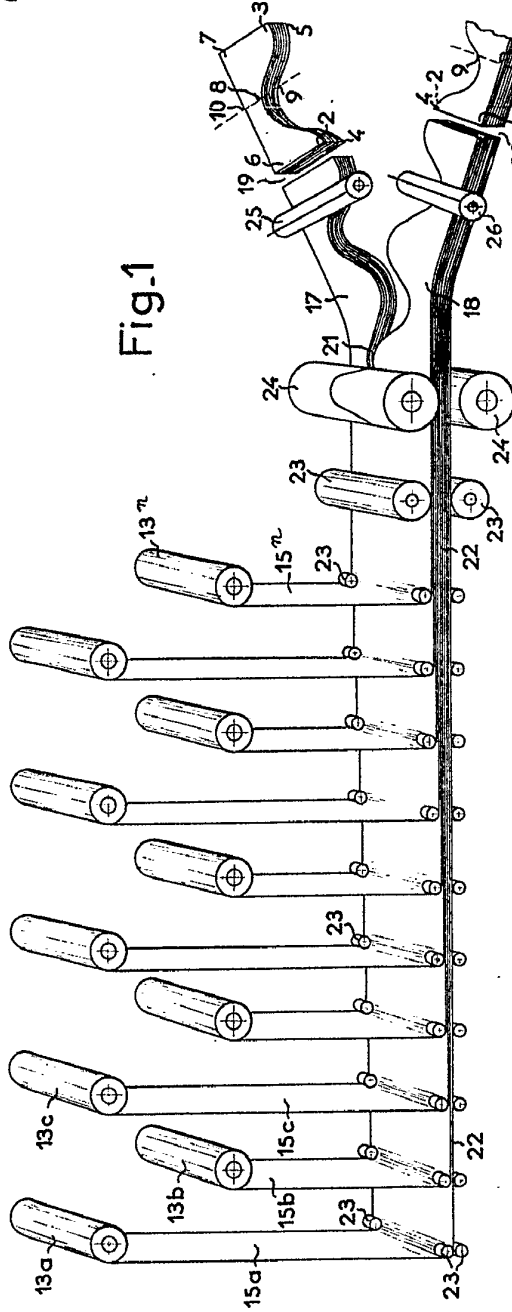


Fig.1

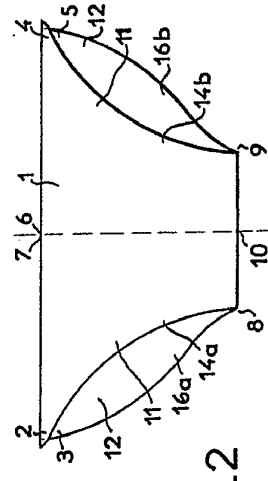


Fig.2

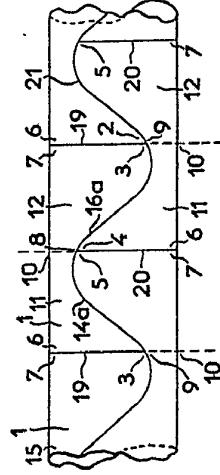
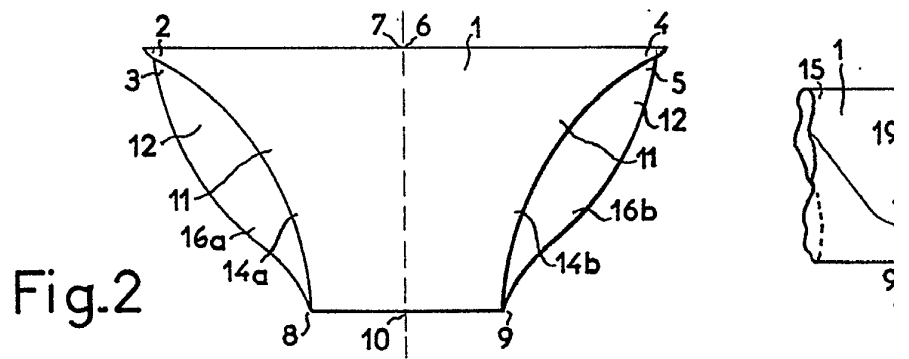
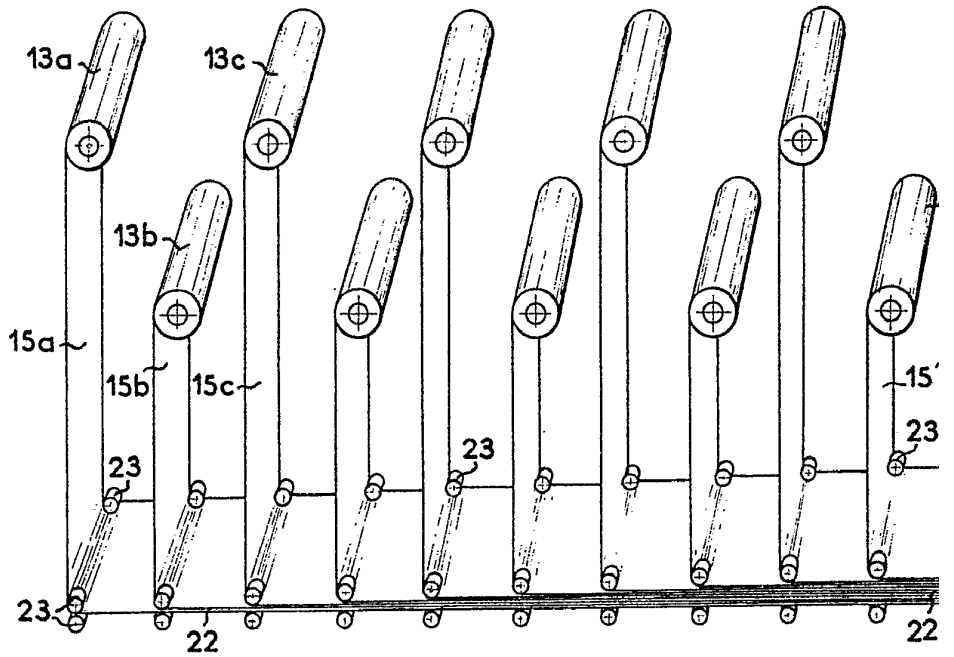


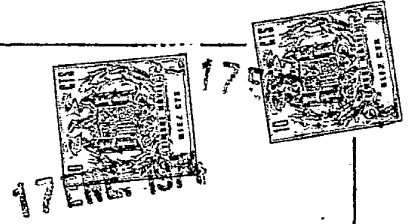
Fig.3

Mod. 17
 J. COCHIN
 P. P. FIMMERER L. CASO, FUNDADOR

[Handwritten signature]

417427





417427

ESCALA VARIABLE

Fig.1

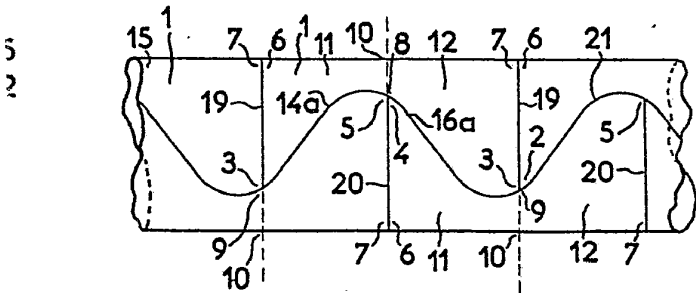
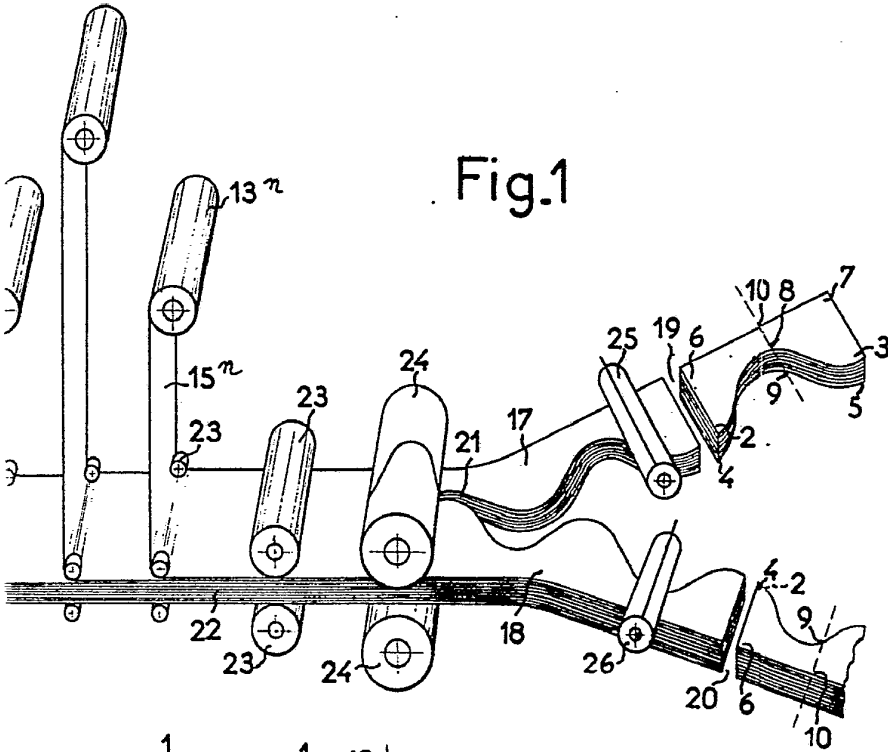


Fig.3

Madrid 17 ENO 1914

I. GOMEZ / S. GOMEZ
p. p. Firmador: L. Gaeta Fernández