

CASE 35910+36160



417787

Ins. 504B//A41B

P A T E N T E

D E

I N V E N C I O N

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FORMACION DE UNA PRENDA CON TRES PIEZAS TUBULARES DE TEJIDO DE PUNTO", a favor de la firma italiana BILLI S.p.A., residente en Via Cavour 37, FIRENZE (Italia).

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

- El objeto del presente invento consiste en un procedimiento para la formación de un artículo a partir de tres partes tubulares convergentes de malla, tal como, y en especial, las dos piernas y el cuerpo de una media-pantalón (collant), con una máquina circular de tejido de punto y, especialmente, una máquina del tipo para medias, que incluye: un cilindro para agujas; un conjunto con miembros de retención de la puntada (tal como una platina con ganchos o similares) con lo que pueden retemerse las puntadas, de modo similar a como se efectúa para la formación de un doble vivo automático; y medios para formar un fondillo de cierre
- 5.
- 10.

417787



- en un artículo tubular según lo previsto, por ejemplo, en la patente italiana nº 736.075 de Scott & Williams, patente británica nº 1.037.200, patente italiana nº 814,614 de Micheletti y patente británica nº 1.243.824 de G. Billi & C. S.p.A., por medio de una rotación relativa y, por tanto, con la torsión del artículo o mediante la sujeción por el centro. El procedimiento según el invento tiene por objeto disponer el artículo directamente en la máquina, sin elaboración alguna subsiguiente y sin ninguna transformación mecánica, sino sólo una ordenación apropiada del programa y de la selección de las agujas y miembros de retención (ganchos) que sea posible en las máquinas actuales y que pueda llevarse a cabo fácilmente por los expertos en el arte a base de la descripción que sigue.
- 5.
- 10.
- 15.

- El procedimiento del presente invento incluye, sustancialmente: la formación de un fondillo (similar a un fondillo de cierre de un artículo tubular) y su descarga o desprendimiento sobre el miembro de retención que lo mantiene en condiciones de poder ser transferido de nuevo sobre las agujas; la formación de un primer artículo tubular con todas las agujas; el desprendimiento o descarga parcial de dicho fondillo de los miembros de retención en las agujas a lo largo de un primer arco semianular, empujando así una primera semiperiferia de dicho fondillo en un primer arco correspondiente de puntadas de dicho primer tejido y formando un faldón o deshilachado final; la prosecución de la actuación de las agujas para formar un
- 20.
- 25.

417787

-- 3 -



- segundo tejido tubular en una continuación parcial del primer tejido tubular con un arco de agujas a lo largo del segundo arco semianular, que es explementario a dicho primer arco semianular, mientras que, a lo largo del primer arco semianular, dicho segundo tejido tubular se forma entre las agujas y los miembros de retención de dicho primer arco semianular; la formación de un acabado terminal - por ejemplo tal como una jareta anular con elástico - en dicho segundo tejido tubular y el abandono de éste por parte de todas las agujas, con lo que dicho segundo tejido tubular permanece vinculado con el primer tejido tubular a lo largo de un arco de puntadas correspondiente al segundo arco semianular, y con los miembros de retención a lo largo de dicho primer arco semianular; el parcial desprendimiento o descarga de dicho fondillo de los miembros de retención de dicho segundo arco semianular en las agujas respectivas y la descarga o desprendimiento parcial del segundo tejido tubular de los miembros de retención del primer arco semianular en las agujas respectivas; y la prosecución de la actuación de las agujas para formar un tercer tejido tubular.
- 5.
- 10.
- 15.
- 20.

25. El primer y tercer tejido tubular se desarrolla prácticamente, para formar las dos piernas de unas medias-pantalón, mientras que el segundo tejido tubular se desarrolla para formar la parte del pantalón y el acabado respectivo; el fondillo se dispone en la entrepierna.

El primer y tercer tejido tubular puede for-



- marse con un cierre por la punta, el primer tejido tubular preventivo a su formación y el tercer tejido tubular al final de su formación. Con el fin de evitar carreras a lo largo del primer tejido tubular, puede
5. procederse inicialmente a la formación de un cierre, para el primer tejido tubular, que se mantiene empeñado por una primera parte o sección de las agujas del cilindro; luego se forma el fondillo con la parte restante de las agujas, intercaladas con las de la primera
10. parte, y a continuación se empeña dicho fondillo a los medios de retención; luego se empieza la formación del primer tejido tubular con todas las agujas, vinculando por tanto dicho cierre al primer tejido tubular.

- Según otro desarrollo del invento se prevee
15. que el tejido tubular, destinado a ser cerrado en una posición intermedia para formar el fondillo, se constituye según dos tramos con hilos diferentes, para definir la capa del fondillo que queda en el interior - cuando se usa la prenda - con un hilo dotado de características diferentes que las de la capa que queda en
20. el exterior cuando se usa la prenda.

- Según este criterio puede formarse la capa interna con un tejido y luego con un hilo que ofrezca confort al contacto con el epitelio, mientras que la
25. otra capa puede formarse con un hilo que ofrezca exigencias estéticas ya que es visible. La separación entre los dos tramos de tejido se hace corresponder en la zona de cierre del tejido para formar el fondillo.

La capa interna puede obtenerse partiendo de

417787

.. 5 -



algodón y la externa con fibras sintéticas.

Con el empleo de colorante selectivo la tinción del tejido puede hacerse de modo que no afecte la capa interna, la cual puede quedar, por ejemplo, blanca o con un color diferente al resto del tejido.

5.

Los dibujos ilustran algunas realizaciones que no suponen limitación del invento.

En los dibujos:

Las figuras 1 y 2; 3 y 4 ; 5 y 6; 7 y 8; 9 y 10; 10. 11 y 12; 13 y 14; ilustran por pares, etapas sucesivas de elaboración, apreciándose en las figuras que tienen número impar el cilindro en sección y en las figuras con un número par en vista perspectiva esquemática y alguna con el cilindro separado de la placa de ganchos para facilitar la comprensión.

15.

Las figuras 15 y 16 ilustran respectivamente, el tejido como sale de la máquina y en la disposición final.

La figura 17 ilustra una forma de efectuar el cierre del primer tejido.

20.

Las figuras 18,19 y 20 ilustran detalles de algunas etapas de elaboración.

La figura 21 ilustra una etapa de formación del tejido tubular que ha de cerrarse para formar un fondillo de doble capa.

25.

La figura 22 muestra la disposición en donde ya se ha completado el fondillo y se ha formado el segundo tejido tubular.

417787



Las figuras 23 y 24 ilustran, esquemáticamente, el tejido acabado en una vista externa y en sección ortogonal al plano de la línea de entrepierna.

- Según las figuras 1 a 20 de los dibujos que se acompañan, con 1 (1E, 1W) se indican de forma esquemática las agujas del cilindro de agujas; con 3 se indica el conducto interno coaxial al cilindro de agujas, en donde el tejido que se forma es atraído por medios neumáticos y tensado; con 5 se indica, de forma general, la placa de ganchos, en donde los ganchos 7 (7E, 7W) son móviles en sentido radial. Por conveniencia con respecto a la descripción que sigue, X-Y indica un diámetro común de dos circunferencias de trabajo de los ganchos de agujas; dicho diámetro X-Y divide la circunferencia de ganchos 7 en un semiarco XEY sobre la parte derecha del diámetro X-Y según se observa el dibujo, y en un semiarco XWY sobre la izquierda del diámetro X-Y según se observa el dibujo; correspondientemente, en el arco XEY se indican las agujas por 1E y los ganchos por 7E, mientras que en el arco XWY las agujas y los ganchos se indican con 1W y 7W. Para el movimiento de las agujas y ganchos se utilizan disposiciones de por sí conocidas por los expertos en el arte para obtener los mandos y funciones que se indican más adelante. Asimismo, medios de por sí conocidos permiten la formación de fondillos tanto para el cierre de un tejido tubular x como para los otros fines que se exponen en la siguiente descripción.
- 5.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.

417787

- 7 -



- Según las figuras 1 a 16, se procede primero a la formación de un fondillo 11, según los sistemas ya conocidos y utilizados, por ejemplo, para formar un fondillo de cierre del extremo de un tejido tubular;
5. luego se procede a confeccionar un bolsillo anular de tejido entre los ganchos 7 y las agujas 1; a continuación se procede a sujetar en el centro, de forma conocida, los dos lados o faldones del bolsillo de tejido anular (con una ligazon o con un giro relativo entre el cilindro y la placa);
10. luego se unen los dos faldones de tejido (ya empuñados entre los ganchos, mediante ojeteres 11F, y las agujas) con la formación de ojeteres 11G (véase la figura 1A) que se empuñan a los aganchos ya portadores de los ojeteres previos iniciales 11F
15. del fondillo; para este fin dichos ganchos avanzan en una dirección centrífuga por la extensión parcial usual. Inmediatamente después se procede a la formación de un faldón o deshilachado extremo 11A entre los ganchos y las agujas, cesando luego la alimentación y se desprenden o descargan las agujas.
- 20.

- A continuación se procede a la formación de un primer tejido tubular 13, que constituye una de las dos piernas (figuras 3 y 4), para la longitud deseada y utilizando todas las agujas 1E, 1W. Hasta
25. este momento el fondillo 11 y el tejido tubular son independientes. Se procede luego al desprendimiento parcial de la periferia del fondillo 11 a lo largo del arco XWY de los ganchos 7W a las agujas 1W (véase las

417787



- figuras 5 y 6), mientras que se mantiene enganchada por los ganchos 7E la semiperiferia del fondo 11 del arco XEY. A continuación se procede, con unas pocas pasadas de tejido, a conectar el tejido 13 y el fondillo 11 en correspondencia de las puntadas formadas por las agujas 1W, o sea a lo largo del arco XWY, con lo que la periferia del fondillo 11 y el tejido 13 se conectan parcialmente entre sí; luego se abandona el faldón o deshilachado final que se forma de este modo a lo largo del arco XWY por las agujas 1W; dicho faldón final a lo largo de la semiperiferia correspondiente al arco XWY se indica con 15W. Bajo estas condiciones (véase las figuras 7 y 8) quedan libres las agujas 1W y los ganchos 7W, las agujas 1E empuñan una semicircunferencia final del tejido 13, mientras que los ganchos 7E retienen todavía la semiperiferia del fondo 11 a lo largo del arco XEY.
- 5.
- 10.
- 15.

- Ahora se procede a constituir un segundo tejido tubular 17, destinado a formar la porción del cuerpo del pantalón del artículo; este tejido tubular 17 se obtiene a lo largo del arco XWY entre las agujas 1W y los ganchos 7W, como una mitad de un bolsillo o saco anular; el tejido 17 se desarrolla a lo largo del arco XEY por las agujas 1E como una continuación del tejido tubular 13, de lo que resulta idealmente dividido por el curso parcial, o sea semicircular, indicado con 1317. Por claridad, en la figura 10 la placa se ha elevado por el cilindro exclusivamente por comodidad de diseño y comprensión. La elaboración del tejido
- 20.
- 25.

417787

- 9 -



- tubular 17 para la formación del pantalón continúa hasta que se forma la cantidad deseada de tejido y luego se forma un acabado anular terminal, por ejemplo bajo la forma de una jareta tubular apta para acomodar un
5. elástico; esta jareta tubular puede constituirse como un doble vivo u orillo automático, pero puede constituirse también con menor dimensión utilizando un hilo elástico con el fin de proporcionarle la función de una jareta elástica. Esta jareta tubular se fabrica (véase las
10. figuras 18 y 19) manteniendo algunas agujas 1X descendidas e inactivas a lo largo de la circunferencia, lo cual retiene el tejido 17; las agujas restantes 1Y, intercaladas con las inactivas 1X, producen un bolsillo de tejido anular y, por tanto la jareta 19; la jareta
15. se cierra y se hace tubular con la nueva actuación de todas las agujas y formando con éstas el faldón final 19A. Luego, después de la formación de dicho faldón final 19A (véase la figura 11), el tejido 17, 19, 19A es abandonado por las agujas.

20. De este modo se obtiene la disposición que se representa en las figuras 11 y 12, en donde los ganchos 7W retienen una semicircunferencia 1721 de la fila inicial del tejido 17, siendo la otra semicircunferencia de la fila inicial del tejido 17 la indicada con 1317 que une el tejido 13 con el tejido 17;
25. las agujas 1E, 1W quedan libres, mientras que los ganchos 7E empuñan todavía la semiperiferia del fondo 11 a lo largo del arco XEY.

Ahora se desprende o descarga la semiperiferia



- XEY del fondo 11 de los ganchos 7E a las agujas 1E y las puntadas del tejido 17 se desprenden de los ganchos 7W a las agujas 1W, y se forma un segundo tejido tubular 21 para la segunda pierna; la fila inicial de dicho tejido 21 se forma por las puntadas de la semicircunferencia 1721 y por las puntadas de la semicircunferencia 1121, que unen entre sí la porción del fondillo correspondiente al arco XEY a la porción respectiva del tejido 21. Luego el tejido tubular 21 se prosigue para la formación de la segunda pierna.

En este punto se abandona por la máquina el conjunto de la media-pantalón así formada.

- Cuando se desea formar un cierre en los extremos de los dos artículos 13 y 21, puede procederse de la forma que sigue (véase la figura 17). Inicialmente se forma un primer fondillo de cierre 201 destinado a cerrar el primer tejido tubular de la primera pierna tal como la 13 del ejemplo precedente; este fondillo de cierre puede efectuarse con todas las agujas o, mejor, con una parte de las agujas, por ejemplo, con una mitad de las agujas seleccionadas 1:1 a lo largo de la circunferencia de agujas; la formación de dicho fondillo se efectúa con la ayuda de los ganchos 7 y con el sistema de ligazón central o el sistema de retorcido; con 203 se indica, en la figura 17, las agujas con las que se forma el fondillo 201. Después de formarse el fondillo 201, éste se retiene por una porción de las agujas, especialmente las agujas 203 que lo han formado.

417787

- 11 -



- Luego se prosigue con las agujas libres (por ejemplo con las agujas 205) a la formación de un segundo fondillo 207 que debe constituir el fondillo equivalente al 11 de la explicación precedente; este segundo fondillo
5. 207 se fabrica, asimismo, con la ayuda de los ganchos 7 y luego se desprende en los ganchos 7, después que se ha completado con el faldón final correspondiente al 11A de la explicación precedente. De este modo se obtiene una organización que corresponde a la representada en la figura 1, aparte de la presencia del
10. fondillo de cierre 201. Luego se procede con todas las agujas a la formación del tejido tubular de la primera pierna, correspondiente a la 13 del ejemplo precedente; este tejido tubular se conecta por la
15. extremidad inicial con el fondillo de cierre 201, que luego crea lo que se llama una punta cerrada en el extremo del tejido tubular 13 de la primera pierna.

- Después de la formación del tejido tubular de la segunda pierna, como es el 21, se procede a la
20. formación de un fondillo de cierre en forma de por sí conocida y convencional para el extremo terminal de un tejido tubular formado por la máquina circular.

- De cualquier modo, según se aprecia en las figuras 15 y 16, el tejido tubular 21 puede ser intro-
25. flexado según la flecha f_3 de la figura 15 y de este modo el artículo puede conducirse de la disposición de la figura 15 (según la cual éste es abandonado por la máquina) a la disposición de la figura 16. Asimismo,

417787



5. el artículo puede disponerse con una introflección del tejido 13, en lugar de la denotada con 21. El fondillo 11 se dispone bajo estas condiciones - en cualquier caso - bajo la entrepierna del artículo. Algunos de los faldones extremos quedan visibles y otros permanecen en el interior.

10. Según las figuras 21 a 24, el procedimiento para la formación del fondillo es como el ya descrito anteriormente, formándose el tejido entre las agujas 1E y 1W del cilindro 3 y los ganchos 7E y 7W de la placa 5. El fondillo 11 se constituye con un primer tramo 11X de tejido con un hilo del mismo que con el que deben formarse las otras partes del tejido, además del fondillo; la elaboración del fondillo se prosigue con un segundo

15. tramo de tejido de punto 11Y, formado con un hilo diferente del de la porción 11X. Prácticamente los dos tramos 11X y 11Y del tejido son sustancialmente iguales y el cambio de hilo tiene lugar en una posición 11Z que corresponde a la zona de sujeción del tejido

20. tubular para la formación del fondillo de doble capa 11. La capa 11X está destinada para ser la externa y por tanto tendrá, de preferencia, la misma naturaleza y aspecto, así como, preferentemente, color, que las partes de tejido que forman las piernas 13 y 21 y el

25. cuerpo de la media pantalón 17; viceversa, el tejido de la zona del tramo 11Y es el interno con el uso de la prenda y por tanto no es visible. La capa formada por el tramo 11Y puede formarse entonces por medio de

417787

- 13 -

11 AGO 1976



- un hilo de una naturaleza y color más apropiado para la función que debe cumplir; en particular, por ejemplo, esta capa interna de tejido lly puede formarse con algodón u otro material más confortable y puede mantenerse con un color blanco o el color original del hilo, con el empleo de agentes colorantes selectivos que actuen sobre los productos sintéticos de los hilos destinados a formar el tejido pero no sobre el algodón de la capa interna lly. El cambio del hilo en la zona llz se efectuará de modo que se evite desde el exterior la visibilidad de la capa lly y desde el interior la visibilidad de la capa llx.
- 5.
- 10.

- En las figuras anteriores la capa lly se indica por medio de una línea continua y la capa llx con una línea de trazos.
- 15.

Efectuándose el fondillo ll en la forma antes indicada también es posible concebir el empleo de la prenda sin la presencia de una prenda interior íntima.

- Debe entenderse que los dibujos ilustran únicamente una realización que se dá a solo como una demostración práctica del invento, pudiendo variarse dicho invento por lo que respecta a forma y organizaciones sin por ello apartarse del concepto que informa el propio invento.
- 20.

25.

- . -

N O T A

Descrito el objeto del presente invento se declaran nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones.

417787

- 14 -



ciones, con prioridad de la solicitud de patentes italianas núms: 9641/72 del 12 de Agosto de 1972 y 9758/72 del 16 de Noviembre de 1972.

- 1.-Procedimiento para la formación de una
5. prenda con tres piezas tubulares de tejido de punto, tal como y especialmente las dos piernas y el cuerpo de una media-pantalón (collant), con una máquina circular de tejido de punto y especialmente con una máquina para medias, que incluye un cilindro de agujas y un conjunto con
10. miembros de retención de la puntada tal como una placa con ganchos o similares, con los que puede retenerse las puntadas de modo análogo al que se efectúa para la formación de un doble vivo automático y con medios para formar un fondillo de cierre en un tejido tubular,
15. por medio de un giro relativo y, por tanto, retorcido del tejido o por medio de una ligazón en el centro, cuyo procedimiento se caracteriza porque comprende: la formación de un fondillo (11) similar a un fondillo de cierre de un tejido tubular y su desprendimiento en
20. los miembros de retención (7E-7W) que lo retienen bajo condiciones tales que puede ser transferido de nuevo a las agujas; la formación de un primer tejido tubular (13) con todas las agujas; el desprendimiento parcial de dicho fondillo de los miembros de retención (7W) a las agujas
25. (1W) a lo largo de un primer arco semianular (WXY) empujando así una primera semiperiferia de dicho fondillo (11) y un primer arco correspondiente de puntadas de dicho primer tejido (13), y formando un faldón extre-

MC

417787

- 15 -



5. mo (15W); la prosecución de la elaboración de las agujas para formar un segundo tejido tubular (17) en una continuación parcial del primer tejido tubular (13) con un arco de agujas (1E) a lo largo del segundo arco semianular (XEY) explementario a dicho primer arco semianular (XWY) partiendo de una semi-fila de puntadas (1317) mientras que a lo largo del primer arco semianular (XWY) se forma dicho segundo tejido tubular (17) entre las agujas (1W) y los miembros de retención (7W) de dicho primer arco semianular (XWY); la formación de un acabado terminal (19-19A) de dicho segundo tejido tubular (17) y su abandono por todas las agujas, con lo que dicho segundo tejido tubular (17) permanece empeñado al primer tejido tubular (13) a lo largo del arco de puntadas (1317) correspondiente al segundo arco semianular (XEY) y para retener los miembros (7W) a lo largo de dicho primer arco semianular (XWY); la descarga o desprendimiento parcial de dicho fondillo de los miembros de retención (7E) de dicho segundo arco semianular (XEY) en las agujas respectivas (1E) y el desprendimiento parcial del segundo tejido tubular de los miembros de retención (7W) del primer arco semianular (XWY) en las agujas respectivas (1W); y la prosecución de la elaboración de todas las agujas para formar un tercer tejido tubular (21).
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.

2.- Procedimiento, de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque el primer tejido (13) y el tercer tejido (21) se desarrollan para formar dos piernas de una media-pantalón, desarrollándose

ME

417787

- 16 -



el segundo tejido tubular (17) para constituir la porción de pantalón y el acabado relativo; disponiéndose el fondillo (11) en la entrepierna.

5. 3.- Procedimiento, de conformidad con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque el acabado del segundo tejido tubular está constituido por una jareta anular tubular, formada por una porción de las agujas y seguida de un faldón extremo.

10. 4.- Procedimiento, de conformidad con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque el primer tejido tubular (13) y el tercer tejido tubular (21) se forman con un cierre de punta, el primer tejido tubular (13) antes de su propia formación y el tercer tejido tubular (21) al término de su propia formación.

15. 5.- Procedimiento, de conformidad con las reivindicaciones 1, 2, 3 y 4, caracterizado porque: se forma un cierre (201) para el primer tejido tubular y se mantiene empuñado por una primera porción (203) de las agujas del cilindro; porque luego se forma el fondillo (207) con la porción restante de las agujas (205), intercaladas con las (203) de la primera porción, empuñándose luego dicho fondo (207) a los miembros de retención (7); y porque luego se empieza la formación del primer tejido tubular (13) con todas las agujas, vinculando por tanto dicho cierre al primer tejido tubular.
- 20.
- 25.

- 6.- Procedimiento, de conformidad con las reivindicaciones 1, 2, 3 y 4, caracterizado porque

ME



- el tejido tubular destinado a ser cerrado en posición intermedia para establecer el fondillo, se forma con dos tramos de hilos diferentes, para constituir la capa de fondillo que resulta interior - cuando
5. se utiliza la prenda - con un tejido que posee diferentes características a las de la capa que resulta exterior con el uso de la prenda.
- 7.- Procedimiento, de conformidad con la reivindicación 6, caracterizado porque la separación
10. entre los dos tramos de tejido se hace corresponder con la zona de cierre para formar el fondillo.
- 8.- Procedimiento, de conformidad con la reivindicación 6, caracterizado porque la capa interior se forma con un tejido que ofrece confort al contacto
15. con el epitelio, mientras que la capa externa se forma con un tejido que ofrece exigencias estéticas por cuanto es visible.
- 9.- Procedimiento, de conformidad con las reivindicaciones 6 a 8, caracterizado porque la capa
20. interior se fabrica con algodón y la capa externa se obtiene a partir de fibras sintéticas; pudiéndose utilizar un agente de coloración selectivo para la tinción del tejido de modo que no afecte la capa interna con lo que puede quedar, por ejemplo, blanca o con un
25. color diferente del que posee el tejido restante.
- 10.- Procedimiento para la formación de una prenda con tres piezas tubulares de tejido de punto.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 18 hojas foliadas y es-

McE



417787

critas a máquina por una sola cara , acompañadas de los dibujos reglamentarios.

Madrid, a 11 AGO. 1973

p.a.

JAIME ISERN

P. P.

Firmado: FELIPE PRIETO

mlm.

mlm

417787

~~417784~~



Fig. 1

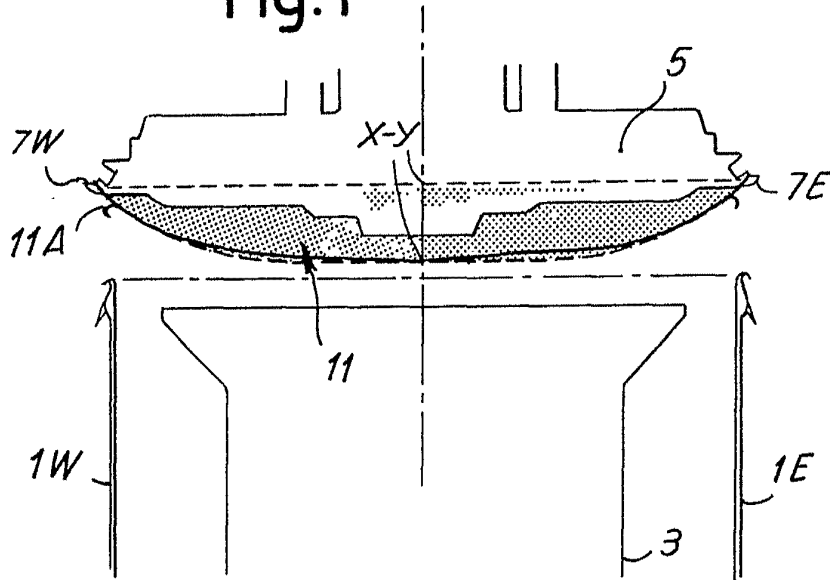
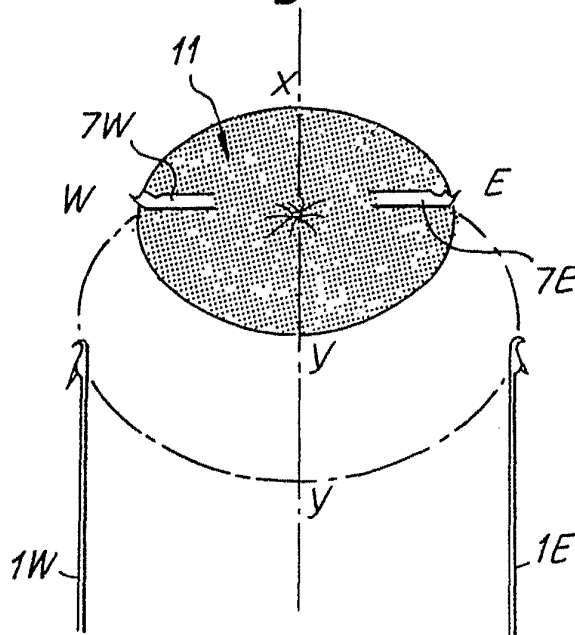


Fig. 2



MADRID, a 11 AGO. 1973

p. a.

JAIME ISERN

p. p.

Firmado: JOSE F. NIETO

417787

~~417784~~



Fig. 3

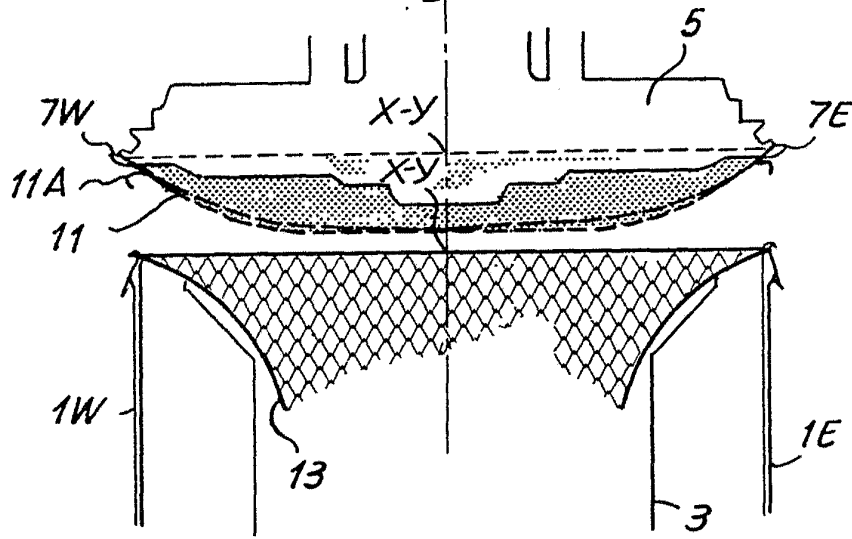
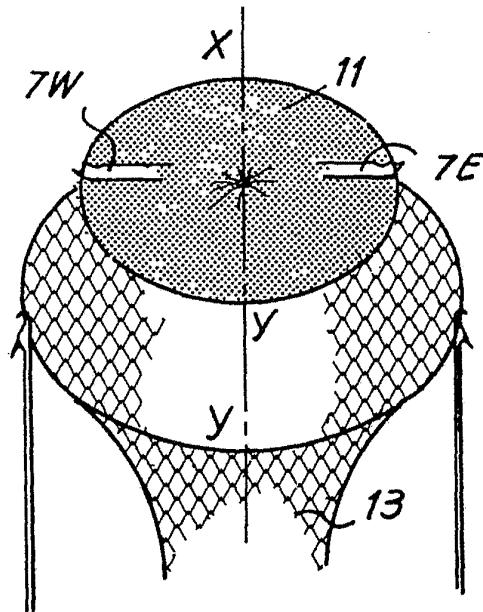


Fig. 4



MADRID, a 11 AGO. 1973

p. a.

JAIME ISERN

p. p.

Firmante: JOSÉ F. NIETO

447787

~~417784~~



Fig. 5

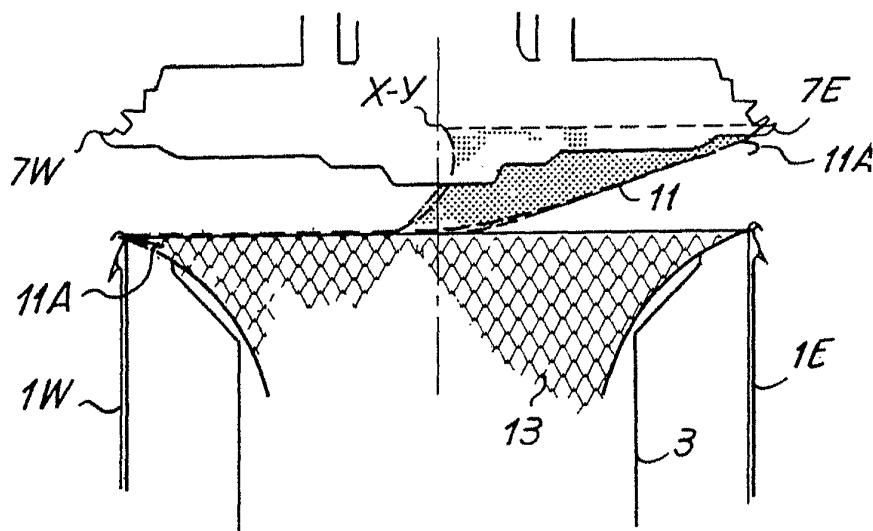
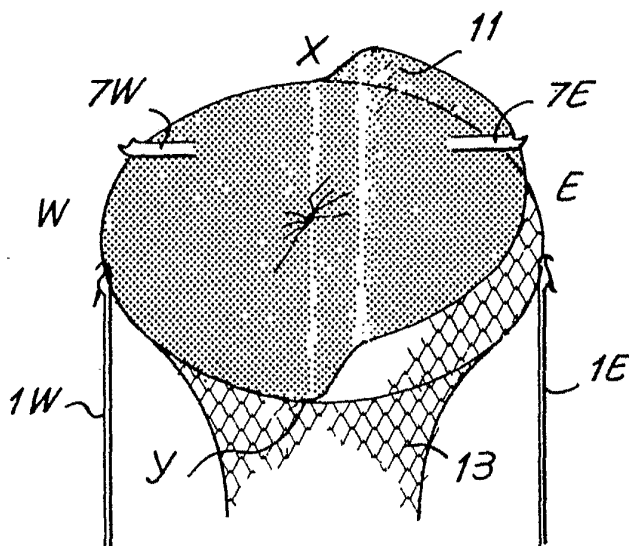


Fig. 6



MADRID, a 11 AGO. 1973

p.a.

JAIME ISERN

p.p.

[Handwritten signature]

Financ. JOSÉ F. NIETO

417787

~~411104~~



Fig. 7

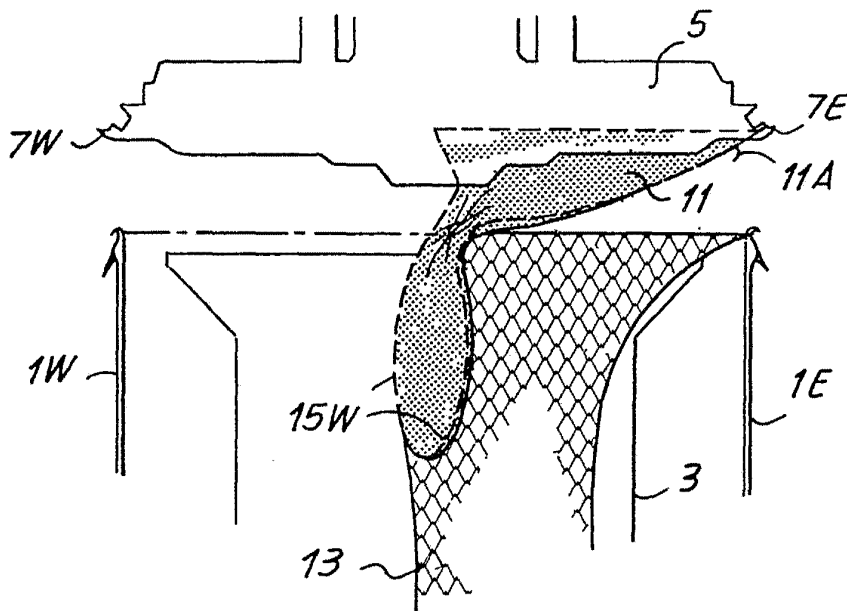
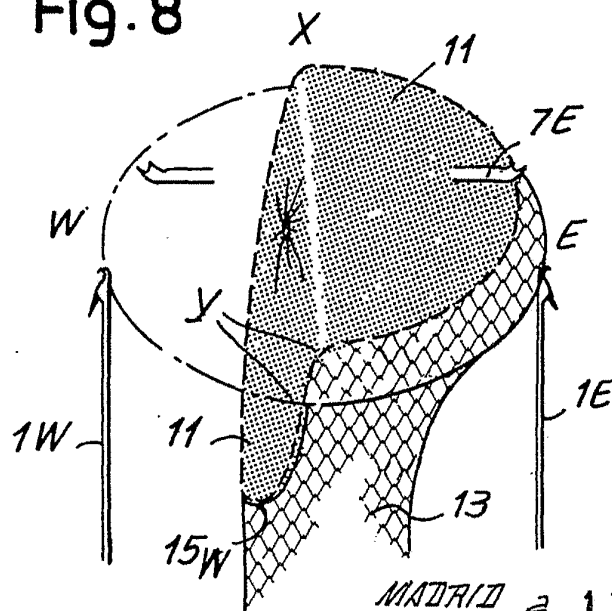


Fig. 8



MADRID, a 11 AGO. 1973

J. a. JAMIE ISERRA
P. p.

Firmado: JOSE F. NIETO

1.177871

~~411164~~



Fig.9

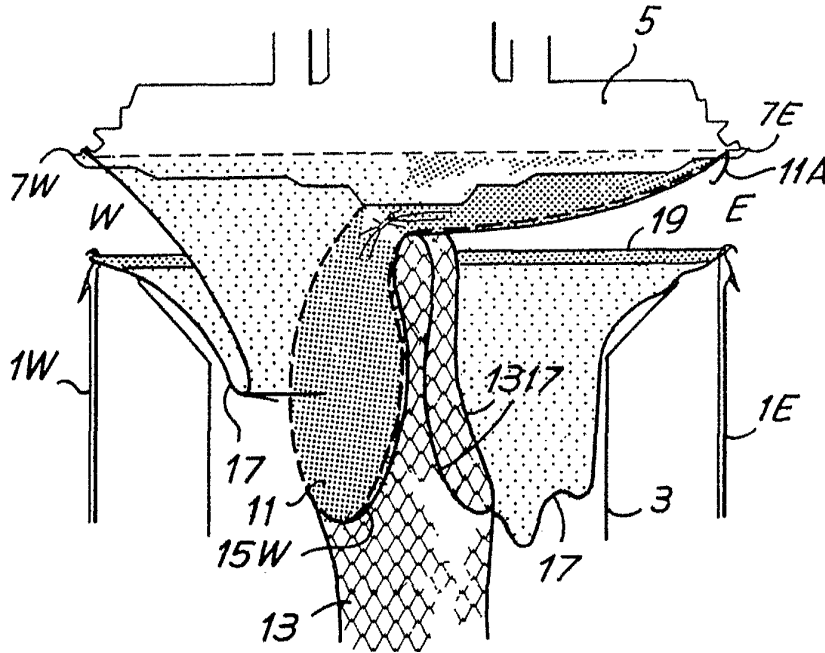
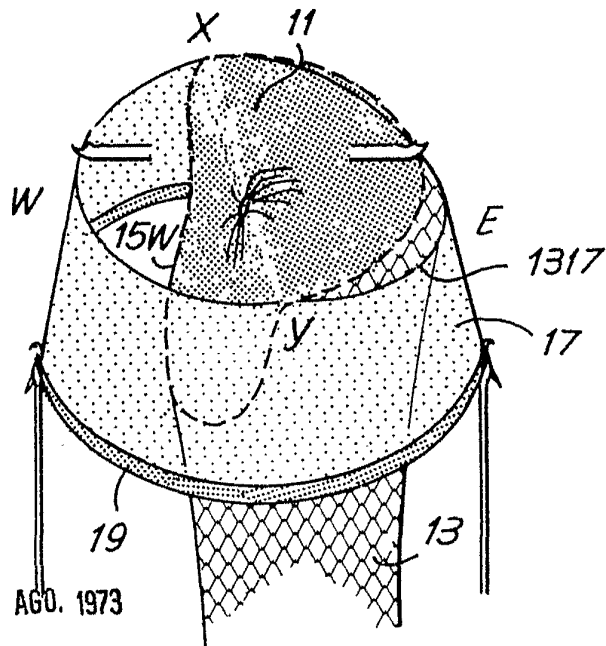


Fig.10



MADRID, a

11 AGO. 1973

p.a.

JAIME ISERN

p. p.

417781

~~417784~~



Fig.11

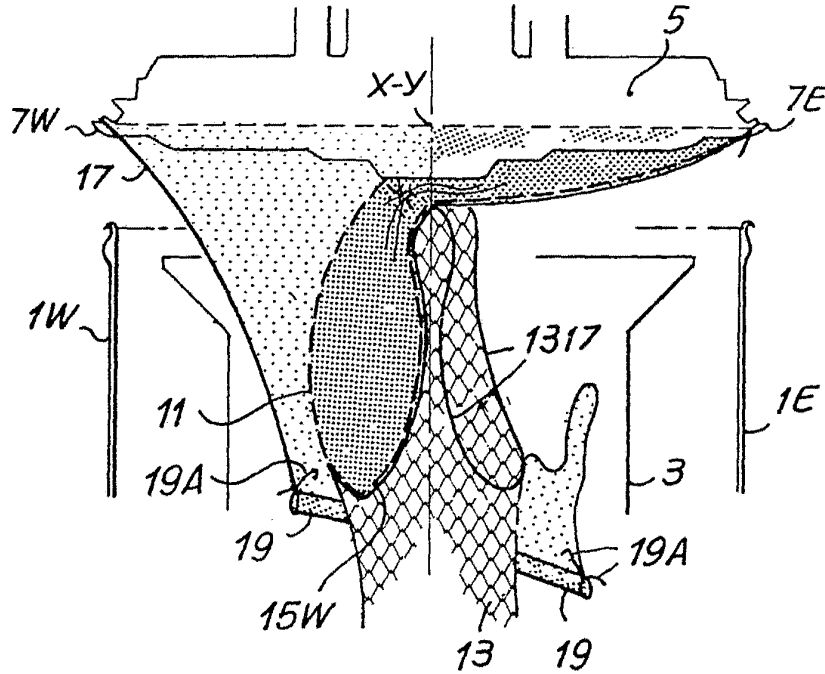
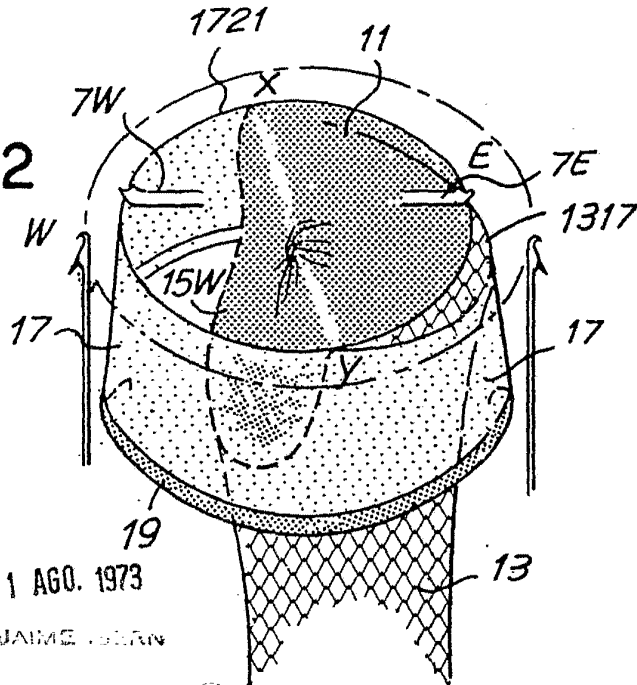


Fig.12



MADRID, e

11 AGO. 1973

p. d.

JAIMÉ BARRÍN

P. P.

[Handwritten signature]

DIBUJOS: JOSÉ F. NIETO

417787

~~411104~~



Fig.13

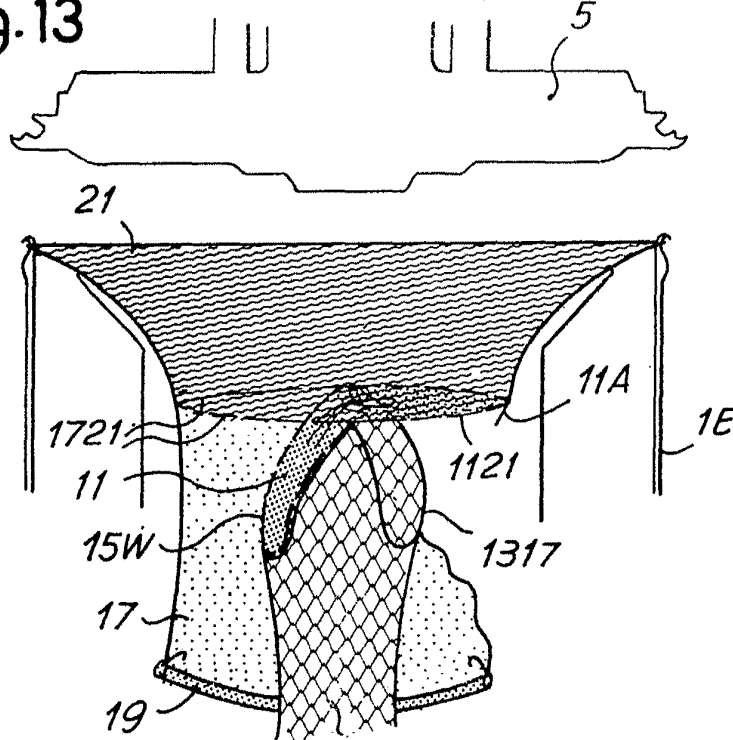
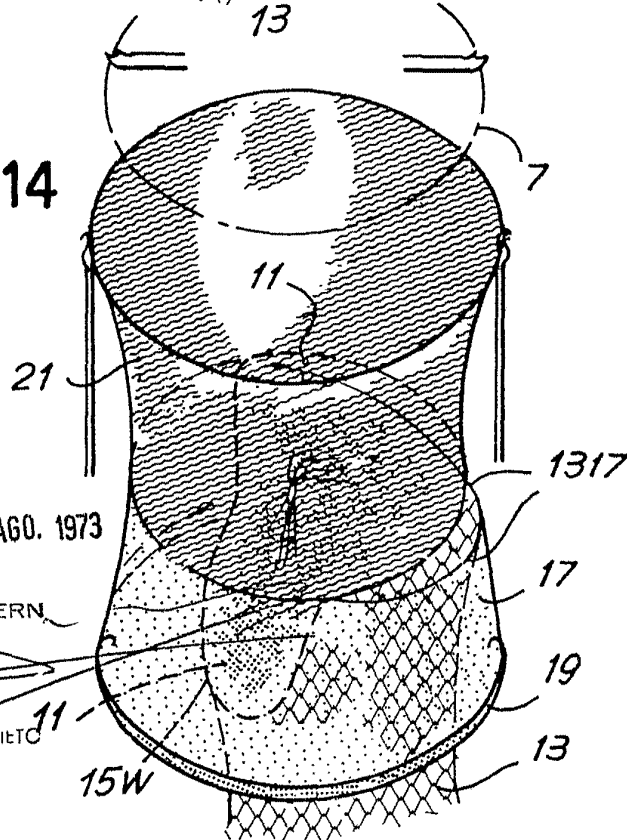


Fig.14



MADRID, a 11 AGO. 1973

p. a. JAIME ISERN
p. p.

Firmado: JOSE F. NIETO

417787

~~411104~~



Fig.15

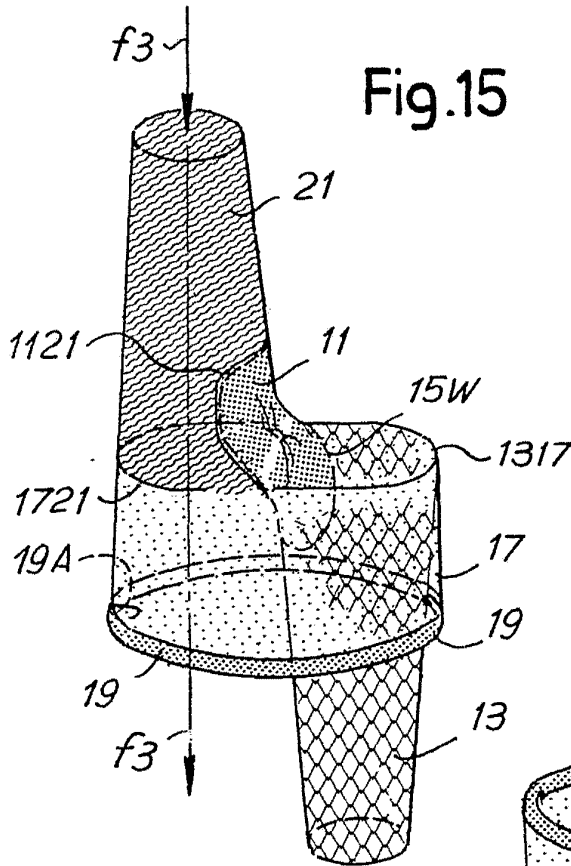
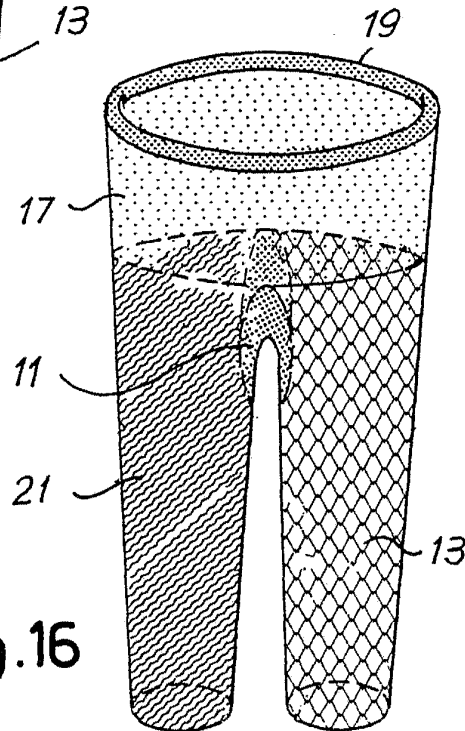


Fig.16



MADRIZ, 11 AGO. 1973

p. d.

JAIMÉ ISERN
p. p.

[Handwritten signature]

Firmato: JOSÉ F. NUNO

417787

~~417784~~



Fig.17

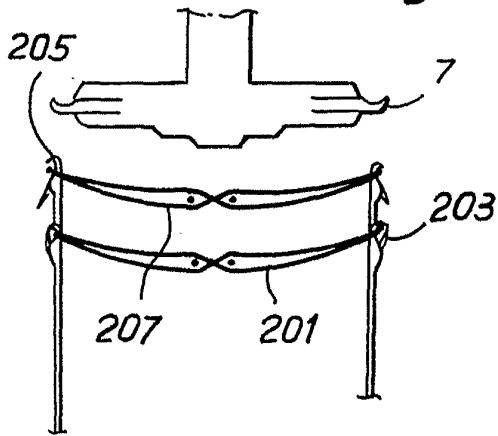


Fig.18

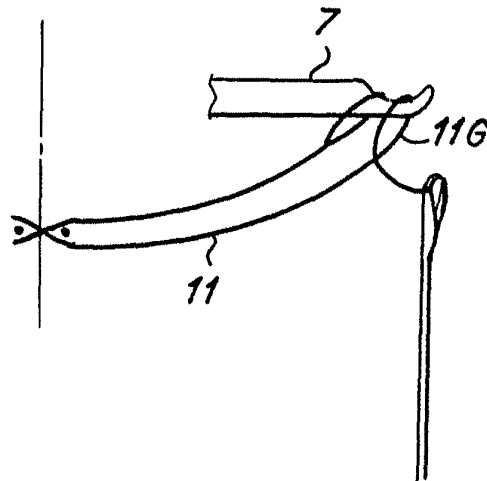


Fig.19

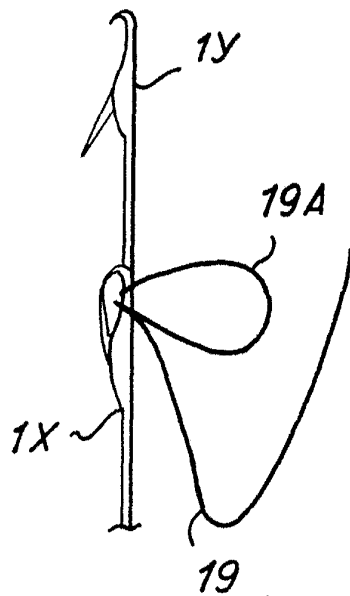
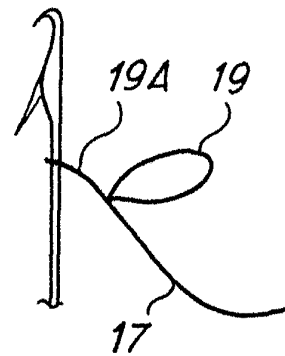


Fig.20



MADRID, a

11 AGO. 1973

JAIME ISERN

p. a.

p. p.

417737

~~417734~~



Fig.21

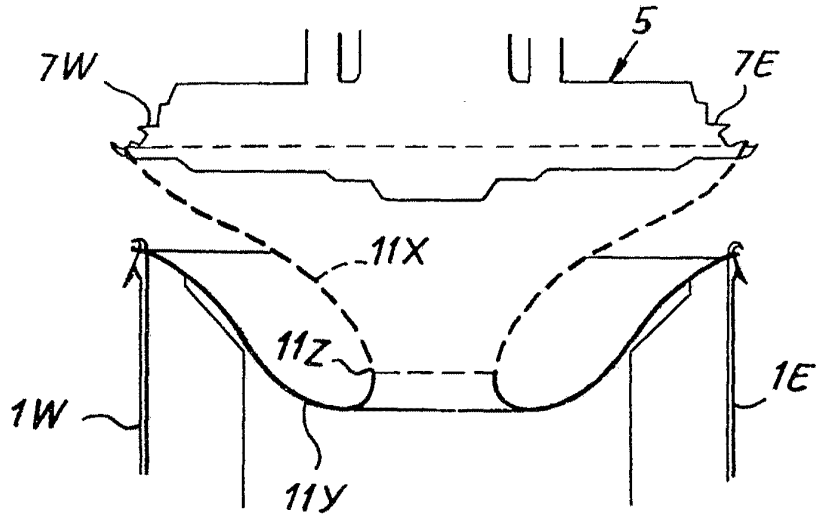
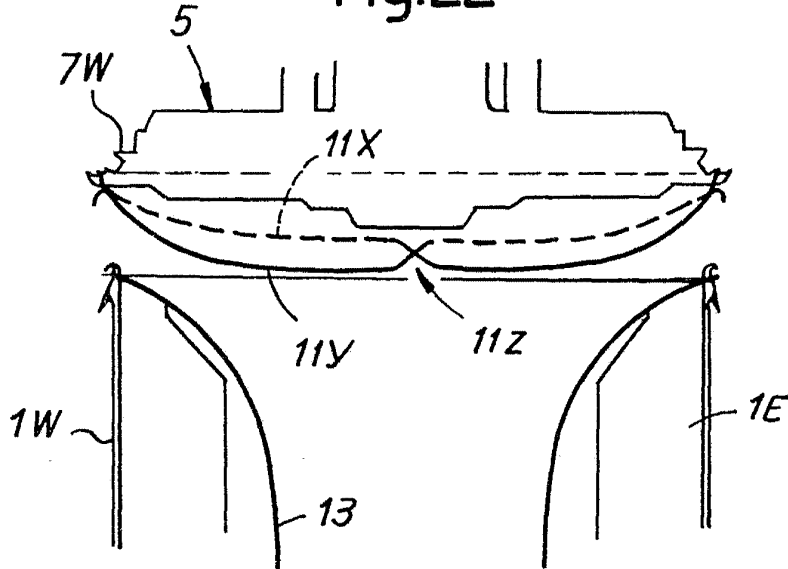


Fig.22



MADRID, a 11 AGO. 1973

p. d.

JAIME ISERN

p. p.

Firmado: JOSE F. NIETO

417787

~~411164~~



Fig.23

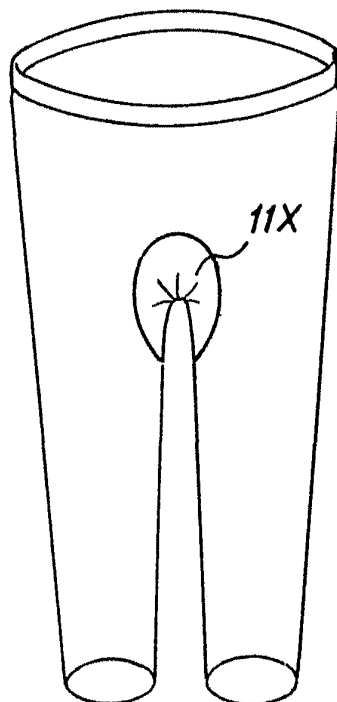
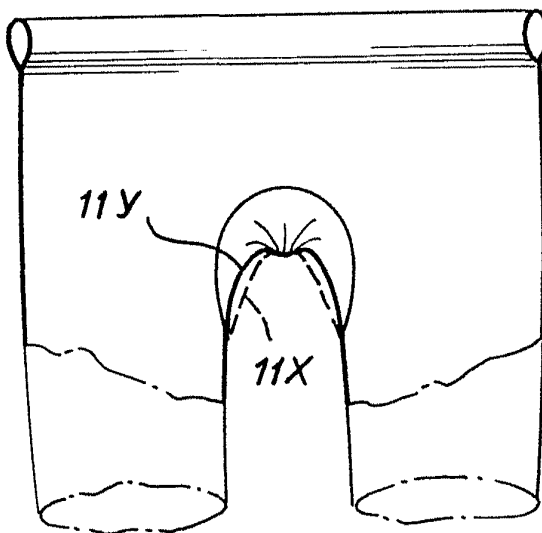


Fig.24



MADRID, a

11 AGO. 1973

p. a.

JAIME ISERN
p. p.

Firmado: JOSE F. NIETO