



418621

Int. Cl. <sup>2</sup> : A41C

P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN MAQUINAS PARA EL MOLDEO Y CONFORMACION DE LAMINAS FLEXIBLES", a favor de la razón social española CENTRAL CORSETERA, S.A. con domicilio en BARCELONA, calle Calabria nº 205-bis.

- o -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en máquinas para el moldeo y conformación de láminas flexibles.

5. En la invención se han ideado unos perfeccionamientos encaminados a proporcionar unas notables mejoras en el proceso de fabricación de sostenes, concretamente, unas mejoras relativas a la fase de conformación y moldeo de las cazoletas de la prenda.

En líneas generales, los perfeccionamientos objeto de

418621



la invención, comprenden un pedestal para soporte de una columna de sustentación para un brazo horizontal portador de dos cilindros neumáticos cuyos vástagos son sobresalientes y desplazables verticalmente. Estos vástagos comportan los

5. medios de conformación y moldeo del sostén, estando integrados por unos moldes calentados eléctricamente y con dispositivo de control de temperatura incorporados.

El otro medio conformador de la prenda lo constituye un elemento de cruceta integrante del dispositivo centrador, que actúa en la zona de tela entre cazoletas.

10.

Los moldes antedichos se complementan con unos elementos posicionadores formados por aros móviles en un plano horizontal de apoyo y deslizamiento, de acuerdo con la separación entre moldes.

Dichos moldes son susceptibles de deslizar lateralmente en su plano horizontal de soporte, de acuerdo con la separación entre cazoletas a obtener, siendo, tanto los moldes como los aros posicionadores, del tipo de quita y pon, según las medidas del sostén a moldear.

15.

Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva de una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

20.

La figura 1, es una vista en alzado lateral de una máquina destinada para el moldeo y conformación de sostenes.

25.

La figura 2, es un detalle en perspectiva de los medios moldeadores de la prenda, los elementos posicionadores de dichos medios, y las pinzas retentoras y tensoras de la referida prenda a moldear.

418621 SET.



La figura 3, corresponde a otra perspectiva de los medios de moldeo, en la cual se aprecia la organización de la placa de sustentación de los moldes y guías para el deslizamiento de los mismos.

5. Haciendo referencia a las figuras, se aprecia en su realización una máquina que comprende un pedestal -1-, para una columna -2-, sustentadora de un brazo horizontal -3-, cuyo extremo -4-, constituye la carcasa de dos cilindros neumáticos con vástago -5- y -6-.
10. El vástago -5-, presenta en su extremo superior sobresaliente un tope -7- regulable, que limita la carrera del vástago, mientras que su extremo opuesto inferior -8-, está unido a la placa -9-, sustentadora de las guías -10- de los moldes -11-.
15. El vástago -6-, presenta en su extremo inferior una cruceta -12-, que realiza la función de centraje de la prenda a tratar.
- La placa -9-, acompaña al vástago -5- en sus desplazamientos, convenientemente guiada a lo largo de la barra prismática -13-.
20. En la base -1-, se prevén unas columnas -14-, para sustentación de unas guías -15-, en las que deslizan los aros -16-, integrantes de los medios de posicionado de los moldes -11-.
25. Dichos moldes -11- están calentados eléctricamente. Las resistencias incorporadas a dichos moldes salen al exterior a través de la ranura en cruz -17- propia de la placa -9-. A través de esta ranura salen también las conducciones relativas al dispositivo de control de tempera-

418621

10 SET



tura, constituyendo un paso también para la cruceta -12-.

En el plano de los aros de posicionado -16-, se preven unas guías -18-, en las que deslizan unos elementos de pinza -19-, destinados a retener a los bordes de la tela tensada sobre el plano de los aros -16-.

5.

Los moldes -11-, son de quita y pon, y los aros -16- son también recambiables de acuerdo con el grueso del género.

Su funcionamiento comprende las siguientes fases de trabajo :

10.

- 1) Pinzado de la tela para su tensado.
- 2) Descenso del pistón de centraje portador de la cruceta.

15.

- 3) Descenso del grupo de moldes.
- 4) Despinzado de la tela.
- 5) Subido del centrador.
- 6) Ascenso del grupo de moldes, una vez transcurrido el tiempo de cocción previsto.

20.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales y medios más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

25.

#### REIVINDICACIONES

Descrito el objeto del presente invento, se declaran nuevas y de propia invención las siguientes rei -

418621



vindicaciones .

- 1.- Perfeccionamientos en máquinas para el moldeo y conformación de láminas flexibles, más concretamente para el moldeo y conformación de sostenes, caracterizados esencialmente por el hecho de comprender un pedestal general en el que se encuentra fija una columna sustentadora de un brazo horizontal; por comprender dicho brazo horizontal dos cilindros neumáticos incorporados, cuyos vástagos sobresalientes y desplazables verticalmente comportan los órganos activos para la conformación y moldeo del sostén; porque dichos órganos están constituidos respectivamente por unos moldes recambiables, calentados eléctricamente y con control de temperatura y tiempo incorporados y por un elemento de cruceta constitutivo de un dispositivo centrador de la prenda, cuyo dispositivo actúa en la zona de tela entre cazoletas; porque dichos moldes se complementan con unos elementos estáticos de posicionado, los cuales comprenden medios para su centrado, por desplazamiento en un plano horizontal, de acuerdo con la separación entre moldes; por comprender un cuadro de mandos en el que se prevén dispositivos de control de temperatura individual para cada molde, así como temporizadores que determinan el tiempo de acción de los pistones portadores de los moldes y cruceta, previéndose también reguladores de las válvulas para control de la velocidad del pistón, mando de puesta en marcha y un interruptor para el paro del proceso de moldeo en caso de anomalía.

2.- Perfeccionamientos, según la anterior reivindicación, caracterizados porque el vástago accionador

ME



418621

10 SEP 1973

- de los moldes está vinculado por su extremo sobresaliente a una placa horizontal rectangular provista en sus vértices de sendos pilarillos de sustentación de unas guías paralelas y horizontales en cuyos bordes internos y enfrentados se montan en organización deslizante los moldes conformadores del sostén, constituyendo esta organización los medios reguladores de posición de los moldes, de acuerdo con la separación entre cazoletas a obtener.
- 5.
- 3.- Perfeccionamientos, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizados porque los referidos moldes presentan una forma derivada de un cono de revolución de generatriz convexa, provisto en su base de un zócalo cilíndrico dotado de rebajos diametralmente opuesto, destinados para recibir a los bordes de las guías antedichas, y deslizarse en las mismas, permitiendo la separación deseada entre moldes y también su salida por deslizamiento.
- 10.
- 15.
- 4.- Perfeccionamientos, según, las reivindicaciones 1 a 3, caracterizados porque la placa horizontal sustentadora de las guías de los moldes presenta una ranura en cruz para salida de las conducciones de las resistencias incorporadas en los moldes y para salida de las conducciones del dispositivo de control de temperatura de dichos moldes, así como para paso de la cruceta de centraje, en sus desplazamientos verticales.
- 20.
- 5.- Perfeccionamientos, según las reivindicaciones 1 a 4, caracterizados porque los elementos de posicionado de los moldes están constituidos por sendos aros móviles en un plano horizontal de sustentación de los mismos, de acuerdo con la separación entre moldes.
- 25.

ME

418621



5. 6.- Perfeccionamientos, según las reivindicaciones 1 a 5, caracterizados por el hecho de preverse en dicho plano horizontal de sustentación de los elementos de posicionado, unos elementos de pinza de posición regulable, retentores de la tela tensada sobre el plano de los citados elementos.

7.- Perfeccionamientos en máquinas para el moldeo y conformación de láminas flexibles.

10. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 7 hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de los dibujos reglamentarios.

Madrid, a 10 SET. 1973

p.a.

JAIME ISERN

p. p.

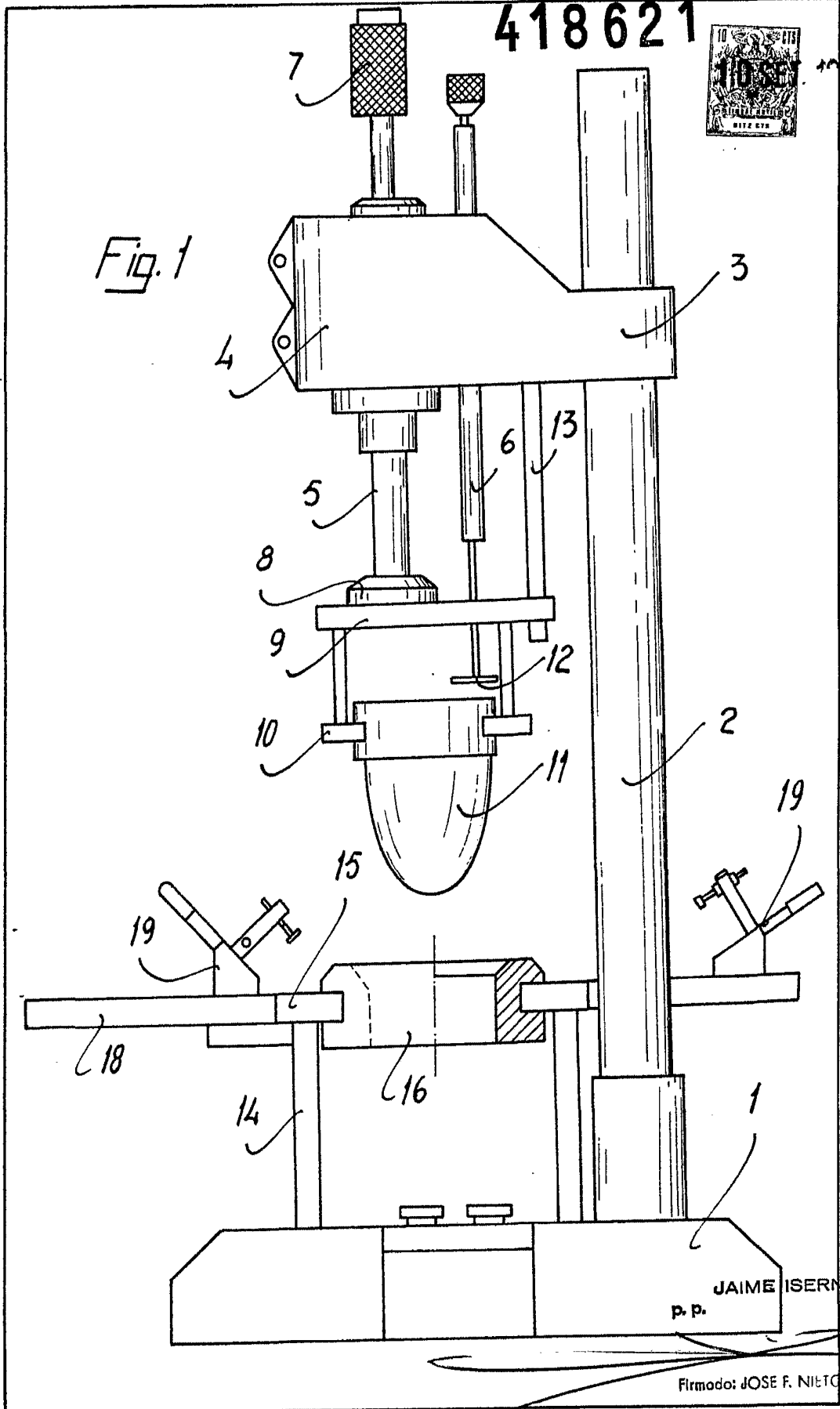
Firmado: JOSE F. NIETO

MLA.

418621



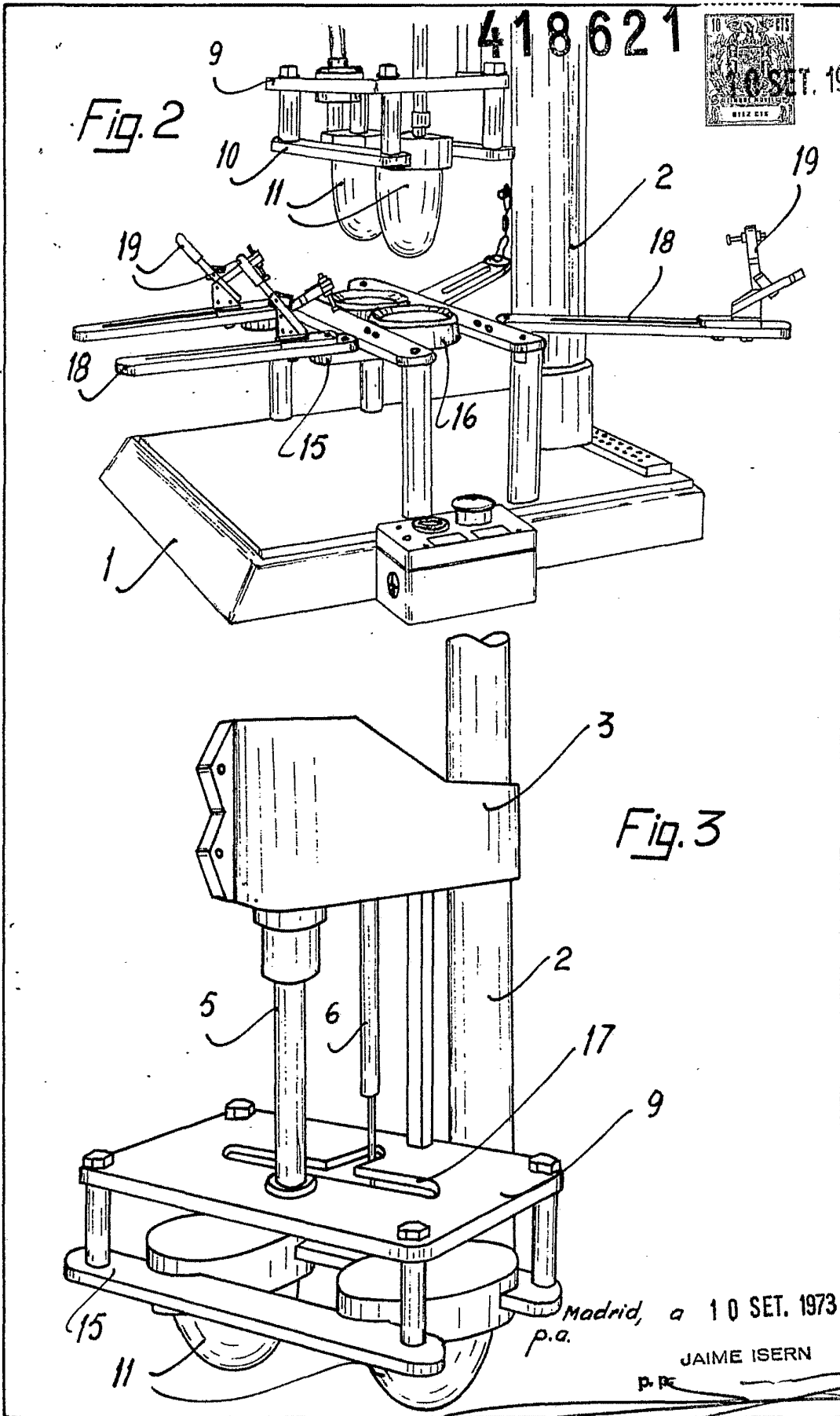
Fig. 1



JAIME ISERN  
p. p.

Firmado: JOSE F. NIETO

Madrid, a 10 SET. 1973  
p. a.



418621



Madrid, a 10 SET. 1973  
p.a.

JAIME ISERN

p. p.

Firmado JOSE F. NIETO