



MINISTERO DELLO SVILUPPO ECONOMICO
DIREZIONE GENERALE PER LA LOTTA ALLA CONTRAFFAZIONE
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI

DOMANDA DI INVENZIONE NUMERO	102011901919925
Data Deposito	25/02/2011
Data Pubblicazione	25/08/2012

Classifiche IPC

Titolo

METODO PER IL CONFEZIONAMENTO DI CAPI DI ABBIGLIAMENTO E CAPO DI ABBIGLIAMENTO CONFEZIONATO CON TALE METODO
--

DESCRIZIONE

Campo di applicazione

La presente invenzione è generalmente applicabile al settore tecnico del confezionamento di articoli di abbigliamento ed ha particolarmente per
5 oggetto un metodo per il confezionamento di capi di abbigliamento, quali capi di vestiario o accessori di abbigliamento.

L'invenzione ha altresì per oggetto un capo di abbigliamento realizzato con tale metodo.

Stato della tecnica

10 Come è noto, esistono molteplici tecniche per il confezionamento di articoli di abbigliamento, siano essi capi di abbigliamento destinati ad essere indossati da un utilizzatore oppure accessori di moda quali sciarpe, borse, cappelli.

Ad esempio, il capo o articolo di abbigliamento può essere realizzato a
15 partire da uno o più tessuti dai quali si ricavano mediante taglio le diverse parti dell'articolo che poi verranno assemblate secondo un modello predefinito.

Altre tecniche prevedono la tessitura o magliatura di fibre naturali o sintetiche per realizzare l'articolo o una parte dello stesso destinata ad
20 essere successivamente assemblata, generalmente mediante cucitura, con altre parti ottenute in maniera sostanzialmente simile.

Tuttavia, queste note tecniche, pur consentendo di realizzare articoli di abbigliamento di diversa forma e con diverse combinazioni di colore, appaiano in questo senso migliorabili.

25 Presentazione dell'invenzione

Scopo del presente trovato è quello di superare gli inconvenienti sopra riscontrati, mettendo a disposizione un metodo per il confezionamento di capi o articoli di abbigliamento in genere che abbia caratteristiche di elevata efficienza e relativa economicità.

5 Uno scopo particolare è quello di mettere a disposizione un metodo per il confezionamento di capi o articoli di abbigliamento che permetta di realizzare capi di abbigliamento secondo un elevato numero di forme e/o combinazioni di colori in maniera estremamente rapida e senza alcuna limitazione tecnica.

10 Uno scopo ulteriore è quello di mettere a disposizione un metodo per il confezionamento di capi o articoli di abbigliamento che permetta di realizzare articoli composti anche da filati di natura e/o magliatura differente.

Tali scopi, nonché altri che appariranno più chiari in seguito, sono raggiunti da un metodo per il confezionamento di capi di abbigliamento, in
15 accordo alla rivendicazione 1, comprendente le fasi di magliatura di fibre tessili per realizzare una pluralità di elementi magliati di forma sostanzialmente tubolare destinati a realizzare un capo, esecuzione di almeno un taglio di lunghezza predeterminata su ognuno di detti elementi magliati tubolari per definire almeno una coppia di bordi liberi.

20 Infine, è previsto l'accoppiamento di ognuno di detti elementi ad uno o più dei restanti elementi in corrispondenza di almeno uno di detti bordi per realizzare il capo di abbigliamento completo.

Grazie a questa combinazione di fasi sarà possibile configurare il capo o articolo di abbigliamento secondo un elevatissimo numero di modelli, in
25 maniera semplice e rapida.

In particolare sarà possibile ottenere un capo o articolo di abbigliamento secondo una qualsiasi combinazione di forme e/o colori e/o tipologie di fibre.

Infatti, l'articolo risulterà composto da una pluralità di porzioni ognuna delle quali sarà ottenibile in maniera indipendente dalle altre a partire da un
5 rispettivo elemento tubolare magliato e che pertanto potrà differire dalle altre porzioni per forma, tipologia di fibra, colore e tipologia di maglia.

Attraverso il successivo taglio, le porzioni di articolo potranno essere modellate secondo rispettivi disegni predefiniti che potranno anche essere
10 tutti differenti tra loro, per realizzare capi o articoli di abbigliamento variegati nei colori e/o nella tessitura.

Forme vantaggiose di realizzazione del trovato sono ottenute in accordo alle rivendicazioni dipendenti.

Breve descrizione dei disegni

15 Ulteriori caratteristiche e vantaggi del trovato risulteranno maggiormente evidenti alla luce della descrizione dettagliata di una forma di realizzazione preferita ma non esclusiva di un metodo per il confezionamento di un capo di abbigliamento secondo il trovato e di un capo di abbigliamento ottenuto con tale metodo, illustrata a titolo di esempio non limitativo con
20 l'aiuto delle unite tavole di disegno in cui:

la **FIG. 1** rappresenta un diagramma a blocchi di un metodo secondo il trovato;

la **FIG. 2** rappresenta una sequenza di realizzazione di un capo di abbigliamento con il metodo secondo il trovato.

25 Descrizione dettagliata di un esempio di realizzazione preferito

Con riferimento alle figure citate, è illustrato un metodo per il confezionamento di un articolo di abbigliamento secondo il trovato, indicato globalmente con **1**.

Nel presente testo, con l'espressione "articolo di abbigliamento" si
5 vuole fare riferimento sia a capi di abbigliamento destinati ad essere indossati da un utilizzatore, quali, in maniera non limitativa, maglie, maglioni, pantaloni, gonne ed abiti in genere, che ad accessori di moda quali, sempre in maniera non limitativa, borse, sciarpe, guanti, cappelli e similari.

Un metodo secondo il trovato, schematizzato in **Fig. 1**, comprende
10 essenzialmente una fase **a**) di magliatura di una pluralità di fibre tessili per realizzare una pluralità di elementi tubolari magliati **2, 3** definenti rispettivi assi di sviluppo X, Y e destinati a realizzare un unico capo di abbigliamento ed una successiva fase **b**) di esecuzione di almeno un taglio **4** di lunghezza *l* predeterminata su ogni elemento tubolare **2, 3** per realizzare una pluralità di
15 porzioni di articolo **5, 6** aventi ognuna almeno una coppia di bordi liberi **7, 7'**; **8, 8'** sostanzialmente assiali.

Successivamente si procede all'assemblaggio del capo **1** mediante una pluralità di fasi **c**) di accoppiamento di ognuna delle porzioni **5** ad almeno un'ulteriore porzione **6** della pluralità in corrispondenza di almeno uno dei
20 rispettivi bordi liberi **7, 8; 7', 8'**.

In particolare, l'accoppiamento è realizzato unendo ognuno dei bordi liberi **7, 7'** di ognuna delle porzioni **5** ad uno dei bordi liberi **8, 8'** di una o più delle altre porzioni **6**.

Ogni elemento tubolare **2, 3** potrà essere magliato a partire da fibre o
25 filati in tessuto naturale, artificiale o sintetico, ovvero in fibra mista, senza

alcuna particolare limitazione né nei materiali né negli spessori dei filati.

Inoltre, elementi tubolari **2, 3** destinati a definire uno stesso articolo **1** potranno essere sia dello stesso materiale che in materiali tutti differenti tra loro ed allo stesso modo potranno avere diversa pigmentazione.

- 5 Gli elementi tubolari **2, 3** magliati potranno presentare diametro sostanzialmente costante per tutto il loro rispettivo sviluppo assiale.

Naturalmente, i diametri dei diversi elementi tubolari **2, 3** non saranno necessariamente uguali tra loro, ma gli stessi potranno essere dimensionati in funzione dello specifico modello da realizzare.

- 10 In alternativa, il diametro di uno o più elementi tubolari **2, 3** potrà essere anche variabile lungo il proprio sviluppo assiale, così da definire zone allargate e/o zone di restringimento.

- In questo modo sarà possibile modellare il capo, ad esempio in funzione delle diverse parti del corpo in corrispondenza delle quali tali zone si collocheranno nel caso in cui il capo **1** sia un articolo di abbigliamento da indossare.
- 15

- Secondo un aspetto particolarmente vantaggioso del trovato, gli elementi tubolari **2, 3** potranno essere realizzati mediante macchine a lavorazione circolare, ad esempio macchine per calze, non illustrate in quanto in sé note.
- 20

In particolare, le macchine saranno del tipo avente una testa di lavorazione con un cilindro di guida avente un condotto tubolare per il passaggio delle fibre ed il cui diametro determinerà il diametro del rispettivo elemento tubolare **2, 3**.

- 25 Perifericamente al cilindro di guida sarà disposta una pluralità di aghi

di magliatura scorrevoli lungo rispettive direzioni sostanzialmente parallele all'asse di sviluppo del condotto tubolare, ad esempio movimentati mediante mezzi a camma.

In questo modo la realizzazione dell'articolo risulterà particolarmente economica e veloce, in quanto si sfrutteranno tutti i vantaggi delle macchine circolari per calze generalmente non utilizzate per realizzare differenti capi di vestiario.

In **Fig. 2** è illustrata una sequenza esemplificativa di parziale realizzazione di un capo o articolo di abbigliamento **1** attraverso il metodo secondo il trovato.

In particolare sono illustrati due elementi tubolari **2, 3** magliati con differenti tipi di maglia.

Si precisa tuttavia che due o più elementi tubolari **2, 3** potranno avere anche stesso tipo di magliatura, così come appare evidente alla persona esperta del ramo che uno stesso elemento tubolare potrà presentare zone a diversa magliatura.

Per un primo di tali elementi **2**, il taglio **4** è eseguito per tutto lo sviluppo assiale dello stesso, cosicché dopo tale fase la porzione di articolo **5** così ottenuta sarà sostanzialmente piana.

Il secondo elemento tubolare **3** sarà invece tagliato solo parzialmente, ossia con un taglio **4** avente lunghezza assiale l minore della lunghezza assiale dell'elemento tubolare **3** iniziale.

In questo caso la porzione di articolo **6** presenterà un tratto tubolare **6'** ed un tratto sostanzialmente piano **6''** provvisto dei bordi di accoppiamento **8, 8'**.

I tagli 4 potranno avere andamento sostanzialmente assiale oppure radiale, o ancora potranno essere trasversali rispetto alla direzione di sviluppo dell'elemento tubolare.

Inoltre, non è necessario che i tagli 4 siano eseguiti fino ad una
5 sezione di estremità assiale 2, 2'; 3, 3' dell'elemento tubolare 2, 3 ma potranno essere limitati ad un'area dell'elemento tubolare compresa tra le stesse sezioni.

L'accoppiamento tra le diverse porzioni 5, 6 sarà realizzato accostando due o più bordi 7, 8; 7', 8' di due o più porzioni 5, 6 da
10 assemblare ed applicando un cordone di cucitura 9 atto a fissare i bordi liberi 7, 7' di ogni porzione 5 ad almeno un bordo libero 8, 8' di una diversa porzione di articolo 6, in funzione del modello progettato.

Il cordone di cucitura 9 potrà essere eseguito mediante una comune cucitrice, non illustrata in quanto in sé nota, avente una testa di magliatura
15 per il supporto di uno o più aghi di cucitura, in funzione della larghezza che si desidera ottenere per il cordone 9 stesso.

In particolare, gli aghi saranno sostanzialmente complanari e mobili rispetto alle porzioni 5, 6 da accoppiare con un primo moto sostanzialmente parallelo ai bordi 7, 7', 8, 8', che potrà essere trasmesso dalla testa di
20 supporto, ed un secondo moto trasversale agli stessi.

In particolare, l'applicazione di cordoni 9 relativamente larghi, ad esempio ottenuti con teste a 4 o più aghi, permetterà di conferire maggiore pregio estetico all'articolo 1 in quanto il cordone 9 rappresenterà non solo un elemento funzionale all'accoppiamento ma un vero e proprio elemento
25 estetico.

Il cordone di cucitura **9** potrà anche estendersi per un'estensione inferiore a quella di uno od entrambi i bordi **7, 7', 8, 8'** da accoppiare.

In tal caso potrà essere prevista un'ulteriore fase di applicazione di una finitura od orlatura alla porzione del bordo o dei bordi non associati al
5 cordone.

In questo modo sarà possibile bloccare e stabilizzare le maglie evitando che il capo possa danneggiarsi in zone non cucite.

Da quanto sopra descritto appare evidente che il trovato realizza gli scopi prefissati ed in particolare quello di mettere a disposizione un metodo
10 per il confezionamento di articoli di abbigliamento che consenta di realizzare capi o articoli di abbigliamento in genere secondo un elevato numero di forme e/o combinazioni di colori in maniera estremamente rapida e senza alcuna limitazione tecnica.

In particolare, il metodo consentirà di ottenere in maniera
15 relativamente rapida ed economica le diverse porzioni del capo di abbigliamento.

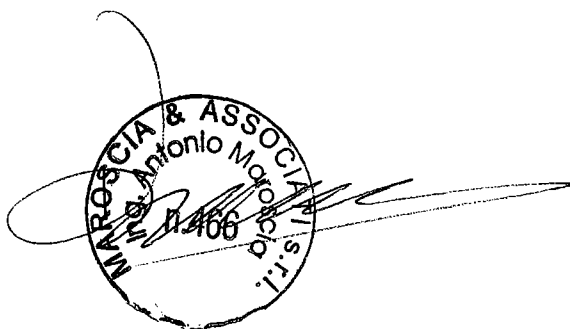
Infatti, sarà possibile assemblare il capo successivamente senza che sia necessario uno schema predefinito.

In questo modo l'operatore potrà creare il capo secondo una pluralità
20 di schemi ovvero secondo un'idea del momento,

Il metodo ed il capo di abbigliamento secondo il trovato sono suscettibili di numerose modifiche e varianti tutte rientranti nel concetto inventivo espresso nelle rivendicazioni allegate. Tutti i particolari potranno essere sostituiti da altri elementi tecnicamente equivalenti, ed i materiali
25 potranno essere diversi a seconda delle esigenze, senza uscire dall'ambito

del trovato.

Anche se il metodo e l'articolo di abbigliamento sono stati descritti con particolare riferimento alle figure allegate, i numeri di riferimento usati nella descrizione e nelle rivendicazioni sono utilizzati per migliorare l'intelligenza
5 del trovato e non costituiscono alcuna limitazione all'ambito di tutela rivendicato.



10

15

20

25

RIVENDICAZIONI

1. Un metodo per il confezionamento di un capo di abbigliamento magliato, comprendente le seguenti fasi:
 - a) magliatura di fibre tessili per realizzare una pluralità di elementi
5 magliati (2, 3) di forma sostanzialmente tubolare destinati a realizzare un capo (1);
 - b) esecuzione di almeno un taglio (4) di lunghezza (l) predeterminata su ognuno di detti elementi magliati tubolari (2, 3) per definire almeno una coppia di bordi liberi (7, 7', 8, 8');
10
 - c) accoppiamento di ognuno di detti elementi (2, 3) ad uno o più dei restanti elementi (2, 3) in corrispondenza di almeno uno di detti bordi (7, 7', 8, 8') per realizzare il capo di abbigliamento completo (1).
2. Metodo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che uno o più di detti elementi magliati tubolari (2, 3) sono sostanzialmente
15 cilindrici e presentano diametro sostanzialmente costante.
3. Metodo secondo la rivendicazione 1 o 2, caratterizzato dal fatto che uno o più di detti elementi tubolari magliati (2, 3) presentano diametro variabile lungo il rispettivo sviluppo assiale.
4. Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti,
20 caratterizzato dal fatto che, per almeno uno di detti elementi tubolari (2), detto taglio (4) si estende per sostanzialmente tutto lo sviluppo assiale dello stesso.
5. Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che, per almeno uno di detti elementi tubolari (3),
25 detto taglio (4) è eseguito per una lunghezza (l) minore dello sviluppo assiale

dello stesso.

6. Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto di prevedere lungo almeno una parte di detti bordi una finitura o orlatura di chiusura della maglia.

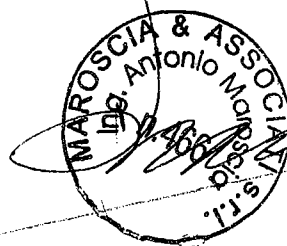
5 7. Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detto accoppiamento (c) è eseguito effettuando una cucitura (9) di detti bordi liberi (7, 7', 8, 8') contigui.

8. Metodo secondo la rivendicazione 7, caratterizzato dal fatto che detta cucitura (9) è effettuata mediante una testa di cucitura con uno o più
10 aghi mobili rispetto a detti elementi (2, 3) con moto combinato sostanzialmente parallelo e trasversale rispetto a detti bordi (7, 7', 8, 8').

9. Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detti elementi magliati (2, 3) sono realizzati mediante macchine a lavorazione circolare del tipo per la realizzazione di
15 calze.

10. Un articolo di abbigliamento realizzato con un metodo secondo una o più delle rivendicazioni precedenti.

20



1/2

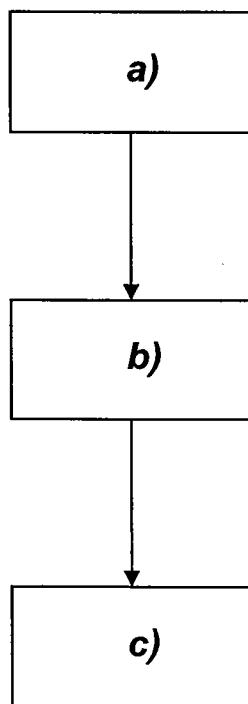
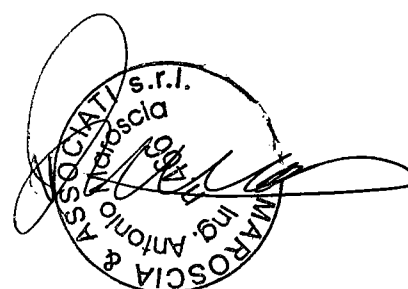


FIG. 1



2/2

