

REIVINDICACIONES

1. Un método para fabricar productos textiles ensamblados en particular, chaquetas, pantalones, trajes de hombre, vestidos de mujer u otros productos textiles ensamblados a partir de una pluralidad de piezas de tejido, que comprende la etapa siguiente:

- disponer una pieza abierta (9) de tejido, hecha produciendo un tejido de punto tubular (1) por medio de una máquina de tejer circular para calcetería o por medio de una máquina de tejer circular de punto, tirando del tejido tubular (1) producido por la máquina de tejer sobre un soporte (2) con el fin de estirar el tejido tubular (1), aplicando un material adhesivo térmico (4) en al menos una primera porción de la superficie externa del tejido tubular (1) estirado sobre el soporte (2) dejando que el material adhesivo térmico (4) se adhiera firmemente al tejido tubular, y cortando el tejido tubular (1) sobre el que se ha aplicado el material adhesivo térmico (4), con el fin de obtener una pieza abierta (9) de tejido;

- cortar la pieza abierta (9) de tejido de acuerdo con líneas de corte predefinidas para la obtención de una o más partes de un producto textil a ser ensamblado; y

- ensamblar una pluralidad de partes obtenidas a partir de dicha pieza abierta (9) de tejido o de una pluralidad de piezas (9) de tejido para la obtención de un producto textil ensamblado, en particular una chaqueta, un par de pantalones, un traje de hombre, un vestido de mujer u otros productos textiles ensamblados a partir de una pluralidad de partes.

2. El método de acuerdo con la reivindicación 1, en el que dicha etapa de disponer una pieza abierta (9) de tejido comprende las etapas siguientes:

- disponer un tejido de punto tubular (1) producido por medio de una máquina de tejer circular para calcetería o por medio de una máquina de tejer

para tejidos de punto, o producir el tejido de punto tubular (1) por medio de una máquina de tejer circular para calcetería o por medio de una máquina de tejer para tejidos de punto;

- tirar del tejido tubular (1) producido por la máquina de tejer sobre un soporte (2) con el fin de estirar el tejido tubular (1) con un grado de tensión predefinida del tejido, de modo que al menos una parte de la superficie interior del tejido tubular (1) entra en contacto con el soporte (2) y una superficie externa del tejido tubular (1) todavía es accesible;

- aplicar un material adhesivo térmico (4) en al menos una primera porción de la superficie externa del tejido tubular (1) estirado sobre el soporte (2) y dejar que el material adhesivo térmico (4) se adhiera firmemente bajo el calor sobre el tejido tubular (1) con el fin de estabilizar la primera porción de tejido, reduciendo su elasticidad y/o deformabilidad;

- cortar el tejido tubular (1) sobre el que se ha aplicado el material adhesivo térmico (4), con el fin de obtener una pieza abierta (9) de tejido.

3. El método de acuerdo con las reivindicaciones 1 o 2, en el que la máquina de tejer circular tiene un diámetro de 0,0889 a 0,5588 metros o un diámetro de 0,127 a 0,33 metros y/o en el que la etapa de producción de un tejido de punto tubular (1) se lleva a cabo mediante la producción de un tejido tubular de punto de trama (1) y/o al hacer automáticamente en el tejido tubular al menos un patrón de Jacquard por medio de una técnica de punto liso usando una cuchilla de corte y/o mediante la producción de un tejido de punto tubular (1) por medio de una máquina de tejer circular para calcetería o para prendas de punto que tiene solo una fontura o dos fonturas y/o mediante la producción de un tejido tubular tejido (1) por medio de solo una fontura o mediante doble fontura.

4. El método de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones

anteriores, en el que el material adhesivo térmico (4) está conformado como una hoja (5) o como una membrana, y en el que la etapa de aplicar el material adhesivo térmico (4) en la superficie externa del tejido tubular (1) estirado sobre el soporte (2) se lleva a cabo colocando la hoja (5) de material adhesivo térmico (4) o la membrana junto al tejido tubular (1) y realizando contacto con ellos, con el fin de obtener un tejido tubular revestido solamente con el material adhesivo térmico (4), o en el que el material adhesivo térmico tiene la forma de una hoja (5) y está acoplado con un tejido de revestimiento, y en el que la etapa de aplicar el material adhesivo térmico (4) en la superficie externa del tejido tubular (1) estirado sobre el soporte (2) se lleva a cabo colocando la hoja (5) de material adhesivo térmico (4) y el tejido de revestimiento junto al tejido tubular (1) haciendo contacto con ellos, con el fin de obtener un tejido tubular recubierto con el tejido de revestimiento y firmemente acoplado con el tejido de revestimiento por medio del material adhesivo térmico.

5. El método de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, que comprende además la etapa de presionar el material adhesivo térmico (4) sobre el tejido tubular (1) al menos durante o después de una etapa de calentamiento del material adhesivo térmico (4) y/o que comprende además la etapa de casado del soporte (2), sobre el que está estirado el tejido tubular (1) con al menos un elemento de presión (7) que coincide al menos parcialmente con la forma del soporte (2), con el fin de presionar el material adhesivo térmico (4) sobre el tejido tubular (1) al menos durante o después de una etapa de calentamiento del material adhesivo térmico (4), con el fin de causar una adhesión predefinida y uniforme del material adhesivo térmico (4) al tejido tubular (1).

6. El método de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que la etapa de aplicar un material adhesivo térmico (4) en la

superficie externa del tejido tubular (1) estirado sobre el soporte (2) se lleva a cabo mediante el recubrimiento de la totalidad de la superficie exterior del tejido tubular (1) y mediante la estabilización de todo el tejido tubular (1), o bien mediante el revestimiento de la mayor parte de la superficie exterior del tejido, y/o en el que la parte o partes de un producto textil a ser ensamblado, obtenidas a partir de la pieza abierta (9) de tejido, obtenido a partir del tejido tubular (1), están totalmente realizadas a lo largo de su extensión de tejido acoplado con material adhesivo térmico (4) sobre una superficie del tejido.

7. El método de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que el soporte (2) es una plantilla o un molde textil que tienen una forma plana o un par de elementos planos que han de colocarse a una distancia ajustable y/o en el que un elemento de presión (7), apto para presionar el material adhesivo térmico (4) sobre el tejido tubular (1) al menos durante o después de una etapa de calentamiento del material adhesivo térmico (4), es una placa de presión, al menos parcialmente de forma contraria al soporte (2) y/o en el que se proporcionan dos elementos de presión, que constan en particular, de placas de presión.

8. El método de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que el soporte (2) es un rodillo de soporte o un elemento de soporte tubular y/o en el que un elemento de presión (7), apto para presionar el material adhesivo térmico (4) sobre el tejido tubular (1) al menos durante o después de la etapa de calentamiento del material adhesivo térmico (4), es un rodillo de presión (7), y/o en el que se proporcionan dos elementos de presión que consisten en particular en dos rodillos de presión.

9. El método de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, que comprende además la etapa de calentamiento del material

adhesivo térmico (4) aplicado sobre el tejido tubular (1) de manera que permita que el material adhesivo térmico se adhiera de forma permanente al tejido tubular (1) y/o la etapa de calentamiento del material adhesivo térmico (4) antes de aplicar el material adhesivo térmico (4) sobre el tejido tubular (1) y/o la etapa de calentamiento del material adhesivo térmico (4) aplicado al tejido tubular (1) con el fin de permitir que el material adhesivo térmico (4) se adhiera de manera permanente al tejido tubular (1) por calentamiento del soporte (2), sobre el que se estira el tejido tubular (1) y/o el casamiento del soporte (2) con un elemento térmico o una placa calentada o un rodillo calentado con el soporte (2) durante un tiempo predefinido y/o que comprende la etapa de enfriamiento del material adhesivo térmico (4) previamente calentado y aplicado al tejido tubular (1) o dejar que se enfríe.