

21 SEP.



89 8 03

189803

MEMORIA DESCRIPTIVA

PATENTE DE INVENCION.

PAIS: ESPAÑA.

DURACION: 20 AÑOS.

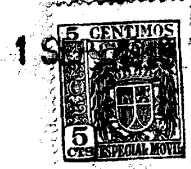
OBJETO: "UN SISTEMA DE FABRICACION DE PISOS PARA
"CALZADO DE VERANO, ESPECIALMENTE ALPAR-
"GATAS".-

A nombre de : DON JOSE ANTON MARCO.

Residente en: ELCHE, (Alicante).

Nacionalidad: ESPAÑOLA.

(P. 613 J/L).



189803

Existen innumerables sistemas de fabricación de pisos para alpargatas. Entre ellos se cuentan los fabricados con trenzajes de materias textiles manual o mecanicamente y cosidos con cosedera de la misma materia a varios cabos.

5.-

Otro sistema muy en uso es el de la suela de idénticas características que la indicada en el párrafo anterior pero preparada para su vulcanizado. En esta clase de suelas el refuerzo de goma o bandeleta se une o va unida al piso textil por medio de un simple pegado con una disolución de caucho puro o semen. Como es natural, esta bandeleta puede ser del espesor y ancho que se desee con el fin de que se adapte bien al dibujo del troquel a emplear o bien para darle más consistencia.

10.-

15.-

Este sistema tiene el inconveniente de que si no se emplean buenos materiales, sobre todo en la disolución y bandeleta, a cualquier tropiezo, y sobre todo a las contracciones por el mojado y secado del material textil del piso se despega echando a perder el calzado; ha habido tal cantidad de fracasos de un tiempo a esta parte en esta clase de artículos, sólo y exclusivamente por esta causa que la fabricación de ellos puede decirse que ha tenido una caída vertical.

20.-



25.- Para evitar los inconvenientes de este sistema he ideado el sistema objeto de esta Patente, y como más adelante se demostrará es una cosa acabada y con su empleo desaparece por completo el riesgo anterior, empleandose incluso materiales de más baja calidad.

30.- Como antes se ha dicho, la bandeleta de goma va pegada con disolución a la parte externa de la suela con lo que al efectuarse la vulcanización, la goma solamente vulcanizará con la parte externa del piso y de la cosedera que une las puntadas.

35.- En el nuevo sistema que se desea proteger se empieza por que al efectuarse la operación de urdir la última vuelta de la suela o piso se la envuelve en forma de tubo por una capa de goma del espesor que se desee, pegada al mismo tiempo a la trenza o alma por medio de disolución y la parte interna de dicho tubo a la exterior de la segunda trenza de fuera a dentro que compone el piso.

40.- Urdido el piso de esta forma pasa a la máquina de coser la cual cose la suela junto con la última vuelta en forma de tubo antes descrita.

45.- La penúltima y última vuelta de trenza que componen la suela van unidas por la capa interna del antedicho tubo y en solución de continuidad a la parte externa de la última; en segundo, que al efectuarse el cosido, la cosedera al atravesar la capa tanto externa como interna del tubo que recubre la última vuelta de trenza arrastra algo de goma que queda pegada a ella y después servirá para que al efectuarse la vulcanización vulcanice alguna parte de ella con la correspondiente de trenza y sobre todo que la cosedera

50.-

189803

219



- que une las puntadas y que es la que sujeta a la trenza del piso en vez de ir ajustada sobre él como hasta hoy, se ajusta sobre la capa de goma exterior del tubo con lo
- 55.- que al vulcanizarse formará un cuerpo común desde la parte externa de la penúltima vuelta de trenza hasta la parte exterior de la bandeleta o refuerzo, ya que para que dicha unión acabe de ser perfecta se recubre por fin el cosido con una pequeña capa de goma pegada a la parte externa de
- 60.- él con la disolución.

N O T A

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por veinte años, son los siguientes:

- 65.- 1º. Un sistema de fabricación de pisos para calzado de verano, especialmente alpargatas, caracterizado porque el efectuarse la operación de urdir la última vuelta de la suela o piso se la envuelve en forma de tubo por una capa de goma del espesor que se desee, pegada al mismo a la trenza o alma por medio de disolución y la parte interna de dicho tubo a la exterior de la segunda trenza de
- 70.- fuera a dentro que compone el piso y urdido el piso de esta forma se cose la suela junto con la última vuelta en forma de tubo antes descrita.

- 75.- 2º. Un sistema de fabricación de pisos para calzado de verano, especialmente alpargatas, según el punto 1º., caracterizado porque la penúltima y última vuelta de trenza que componen la suela van unidas por la capa interna

189803^{21 SE}



- 80.- del antedicho tubo y en solución de continuidad a la parte externa de la última y al efectuarse el cosido, la cosedera al atravesar la capa tanto externa como interna del tubo que recubre la última vuelta de trenza arrastra algo de goma que queda pegada a ella y que después servirá para que al efectuarse la vulcanización alguna parte de ella con la correspondiente de trenza y sobre todo que la cose-
- 85.- dera que une las puntadas y que es la que sujeta a la trenza del piso ajusta sobre la capa de goma exterior del tubo con lo que al proceder a la vulcanización formará un cuerpo común desde la parte externa de la penúltima vuelta de trenza hasta la parte exterior de la bandeleta o refuerzo
- 90.- ya que para que dicha unión sea perfecta se recubre el cosido con una pequeña capa de goma pegada a la parte externa de él con disolución.

- 95.- 3º. "UN SISTEMA DE FABRICACION DE PISOS PARA CALZADO DE VERANO, ESPECIALMENTE ALPARGATAS", todo tal y conforme se describe en la presente memoria descriptiva la cual consta de 96 líneas.

Madrid, 21 de septiembre de 1.949.

JOSE ANTON MARCO

P. A.