

195465

21



195465

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de PATENTE DE INVENCION, por veinte años, para España y posesiones, por: "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PISOS PARA EL CALZADO CON SUELA MIXTA DE FIELTRO O PLINTA DE FIBRAS Y CINTA DE GOMA", en favor de D. Jaime RUIZ MARTINEZ, de nacionalidad española y residente en MADRID, calle Samaniego, núm 2.-

-----

El presente invento se refiere a los pisos para alpargatas y calzado en general, cuya suela está constituida por fieltro o plinta de fibras y tiene por objeto un procedimiento en su fabricación de tal manera, que resultan suelas o pisos formados por fieltro o por plinta  
5 fibra o trenza de cáñamo, pita, esparto u otra fibra, combinada con cinta y plancha de goma o recauchutado conjunto.

El procedimiento de fabricación a que se contrae  
10 la presente memoria, se caracteriza por una disposición de las tiras de fieltro o trenzas de fibra ajustadas de tal manera y combinadas con cinta de goma en una especie



15 de machihembrado, que perfecciona sensiblemente la resistencia, duración y/e im/permeabilidad del piso y, con él, del calzado al que se aplique. Además puede reforzarse con una plancha uniforme de goma o un recauchutado del conjunto, pero siendo esencial la estructura que resulta del procedimiento que nos ocupa.

20 Hasta ahora, a lo más que se ha llegado en la combinación del fieltro o fibras con la goma, dentro de esta finalidad de la industria del calzado, es a revestir las suelas de esparto o cáñamo de un recauchutado más o menos fuerte que, en la práctica, ha tenido un coeficiente muy exiguo de ventaja sobre los pisos o suelas de un solo material. El procedimiento a que nos referimos, determina una mayor duración y comodidad en el uso de la suela, y una sujeción más firme del material con que están construidas, por las razones que pasamos a exponer.

25 En las distintas clases de plantas o suela para alpargatas o calzado conocidas hasta la fecha, en que el piso está formado por plinta de fibra o plancha de goma, se produce irremisiblemente el que, cuando la suela es de goma, el contacto de este material con la planta del pie, produce su recalentamiento, con las consiguientes molestias y complicaciones para quien tiene que usar este calzado intensivamente, por falta de la absorción de la humedad y transpiración del pie.

30 Si a esto se agrega que la tela o material del calzado, al coserlo a la goma hace que ésta, por los agujeros que determinan en el cosido de abran con el uso y se desgarran, llegaremos fácilmente al convencimiento de que en el nuevo sistema cuyo registro se solicita, se obvian todos estos inconvenientes determinando en definitiva mayor comodidad y mayor duración.



45

En cuanto a las suelas de fibra, bien sean de cáñamo, esparto, etc. la duración de éstas es muy precaria, por el corte de las fibras que forman la trenza o plinta, lo que origina de desarme la trama, determinando la inutilización del calzado o alpargata rápidamente. Y las combinaciones hasta ahora conseguidas de ambos tipos de materiales no han hecho sinó acentuar los apuntados inconvenientes en relación directa con los propios del material predominante.

50

55

Con el invento a que nos referimos se subsanan todas las desventajas apuntadas, según se comprobará con la descripción del mismo.

60

Para facilitar la comprensión del invento se acompaña a la presente memoria planos en hoja única, que ilustran el procedimiento de fabricación que tiene por objeto, cuya reseña es como sigue:

La figura 1ª, muestra el esquema de una plantilla conforme el invento.

La figura 2ª, ofrece el detalle de una de las plintitas o trenza de fibra textil, en el proceso inicial.

65

La figura 3ª, ilustra, en la segunda fase del proceso, el ajuste de la plinta anterior a la cinta o tira de goma de perfil en "u".

La figura 4ª, representa la tercera fase del proceso al adicionar las plintitas de fibra que se intercalan.

70

La figura 5ª, muestra, según un corte vertical por la línea M-N de la figura 1ª, un trozo de suela ya compuesta.

75

La figura 6ª, finalmente, ofrece un conjunto semejante al anterior, reforzado con una plancha de goma o recauchutado.

195465<sup>21</sup>



Según los dibujos, en este procedimiento de fabricación, se sigue casi el mismo procedo de armado del piso que es usual y corriente para el de suela de alpargata de plinta (trenza) de fibra (figs. 1ª y 2ª) diferenciándose en que la plinta o trenza B, va recubierta, más o menos, en uno de sus cantos en toda su longitud, (un tercio aproximadamente de su perfil transversal) con una cinta de goma, C, de perfil en u, de grueso apropiado, (fig. 3ª) cosiéndose la cinta de goma a la plinta conforme indica la línea de trazos en la misma figura. Una vez así agregada la cinta de goma C, a la plinta de fibra o fieltro B, se le cose en uno de sus costados, otra plinta o fieltro D, que tenga de altura el resto que falta por recubrir de la primera plinta B, y un espesor que sea el doble de lo grueso de la cinta de goma C, o algo más (fig. 4ª) uniéndose la plinta o fieltro B, a la B, por un cosido como indica la línea de trazos en esta misma figura. Una vez así formado, lo que pudiéramos llamar el elemento base o unitario, se procede a formar la suela como es usual y corriente en una suela de alpargata común de plinta de fibra A, (fig. 1ª) y de la misma forma se proceda al cosido transversal, una vez armada la suela, con los cabos o cosederas, como nos indica la línea de trazos E, en la figura 5ª, que nos representa, en un corte o sección transversal por M-N, de la suela así formada, en que fácilmente se aprecia por ir en líneas más gruesas la yuxtaposición del elemento base formado por los filtros o plintas de fibra B y D, y la cinta de goma C, viniendo a quedar los dos materiales como machihembrados. Una vez así formada la suela, se recauchuta con objeto de que la cinta de goma C, se adhieran al filtro o plinta de fieltro B y D, y se solidaricen a su vez las cintas de goma C, con otras

195465  
195465



por donde hacen contacto directo, formando así las cintas C, y las plintas B y D, un conjunto trabado y único.

110

Si se quisiese aumentar la parte expuesta al desgaste, que es la superficie inferior de la serie de cintas de goma C, (fig. 5ª) se le puede acoplar una plancha de goma E, del grueso que se desee, en contacto y de la misma configuración que la formada por las cintas de goma C, para que al recauchutarlo formen un cuerpo único, como igualmente se haría si se quisiese proveerlas del tacón de goma (fig. 6ª).

115

Al recauchutar y conseguir la unión íntima de las cintas de goma C, y formar un todo único, se descongestiona el esfuerzo que hacen los cabos o cosederas E, que es la base para el armazón y duración de una buena suela para alpargatas o calzado. Por este sistema, tenemos que la capa de goma sufre el esfuerzo y roce, y la parte de plinta, de fibra o fieltro, tiene la misión de absorción de la humedad, transpiración y acomodo del pie, a la vez que un fácil y consistente cosido a la tela o material que forme parte de la alpargata o calzado.

120

125

-----

NOTA.- Descrito suficientemente cuanto precede, sólo resta consignar que la propiedad y novedad del privilegio que se solicita, recaerán principalmente sobre las siguientes.

130

REIVINDICACIONES

1.- Procedimiento de fabricación de pisos para el calzado con suela mixta de fieltro o plinta de fibras y cinta de goma, caracterizado en lo esencial por que alternativamente una de cada dos plintas, tiras o trenzas de fieltro o fibras de las que han de integrar el plantillaje del piso o suela, en el primer proceso de fabricación va recubierta por uno de sus cantos en un tercio aproxi-

135



140 madamente de su superficie con una cinta de goma, de perfil en u, sirviendo por tanto de refuerzo y aumentando la base de las dichas tiras de fieltro o fibra a que se aplica, cosiéndose la cinta de goma a la tira o plinta por los costados con un pespunte en la misma dirección longitudinal.

145

2.- Procedimiento de fabricación de pisos para el calzado, conforme a la anterior reivindicación, caracterizado en su segunda fase, por que cada una de las plintas o tiras de fieltro o fibra a las que se ha acoplado y cosido una cubierta o cinta de goma longitudinal y parcialmente, se acopla y cose longitudinalmente en uno de sus costados, de manera que enrase por la parte superior, y por la inferior, se apoye en el borde de la cinta de goma de forma que sobresalga en sentido lateral la mitad aproximadamente de su anchura, una segunda plinta o tira, lo cual implica que en el sentido de la altura, cada una de estas segundas plintas o trenzas tiene que ser igual a la parte de cada una de las otras que queda libre de la cubierta o cinta de goma.

150

155

3.- Procedimiento de fabricación de pisos para el calzado conforme a las anteriores reivindicaciones, caracterizado por que el elemento base para construir en la tercera fase del proceso el plantillaje del piso o suela, está constituido por dos plintas o tiras de fieltro o fibra, cada una de ellas con las confeccionadas y preparadas en su relación respectiva a lo consignado en cada una de las anteriores reivindicaciones, y una cinta de goma de perfil en u, que cubre la primera de las expresadas plintas o tiras en toda su longitud y en la parte que por debajo sobresale de la otra de tal manera, que el ensamblaje o acoplamiento de cada uno de estos elementos así com-

160

165

170



175 puestas con el inmediato adyacente se facilita por los rebordes o partes sobresalientes que por un costado deja el lado libre de la cinta de goma y, por el opuesto, el de la plinta de fibra de menor altura, y así sucesivamente, dando por resultado un cuerpo o conjunto en que están con machihembradas la capa de plintas de fibra y la de cintas de goma, cosiéndose todos los elementos una vez conformada la suela.

180 4.- Procedimiento de fabricación de pisos para el calzado conforme a las anteriores reivindicaciones, caracterizados por el hecho de que el plantillaje del piso o suela integrado por el conjunto de elementos base ó unitarios conforme a la 3ª reivindicación, se puede recauchutar por la capa inferior donde está la sucesión de cintas de goma o agregar una plancha o placa de goma para reforzarlo, agregando también o componiendo a moldeo el tacón.

185 5.- "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIESOS PARA EL CALZADO CON SUELA MIXTA DE FIELTRO O PLINTA DE FIBRAS Y CINTA DE GOMA".

190 Todo según queda descrito en la presente memoria, que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, con ciento noventa y una líneas, y dibujo que se acompaña.

Madrid, 21 de Noviembre de 1.950

P.A.

*C. Marañón*  
EL AGENTE ESPECIAL.



Fig. nº 1

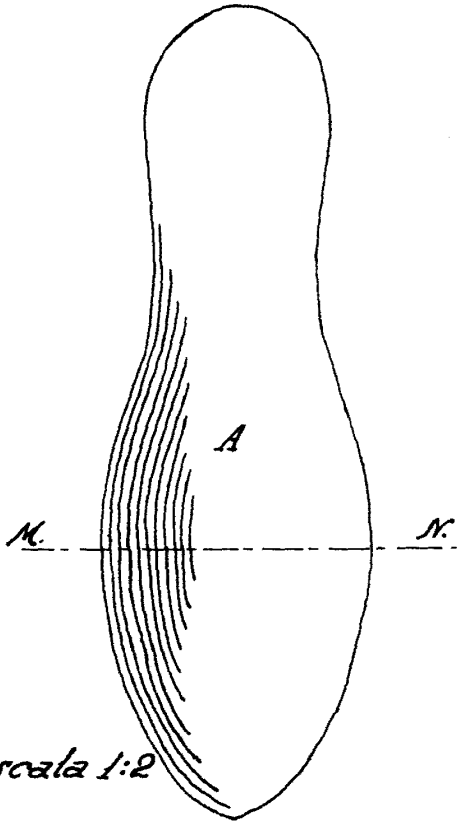


Fig. nº 2

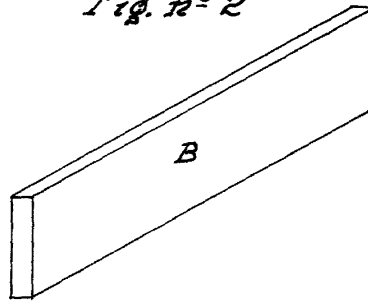


Fig. nº 3

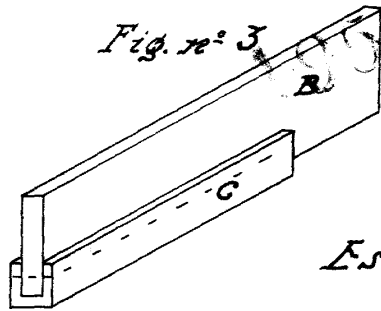


Fig. nº 4

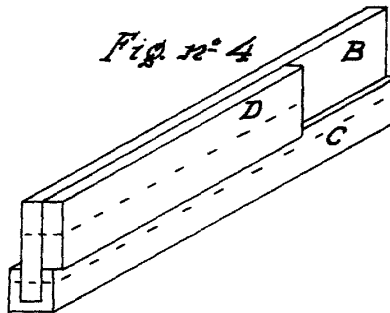


Fig. nº 5

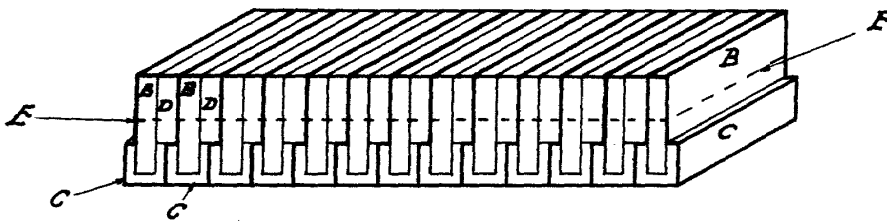
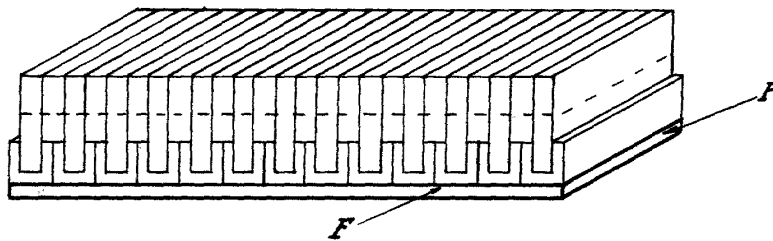


Fig. nº 6



Escala 1:1

Madrid 21 de Noviembre 1950

*Jaime Ruiz Martinez*