

201777



201777

MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

PATENTE DE INVENCION.

PAIS : ESPAÑA.

DURACION : 20 AÑOS.

OBJETO : "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN NUEVO
"PISO PARA ALPARGATAS".

=====

A nombre de : DON VICTOR VALLS VIDAL.

Residente en: BENICALAP (Valencia), Avda. de Burjasot, 95.

Nacionalidad: ESPAÑOLA.



201777

El procedimiento de fabricación que trata de patentarse tiene por objeto producir un nuevo tipo de calzado fuerte, cómodo y económico que permita usar las cubiertas usadas de los automóviles, autocamiones y aeroplanos, con todas las ventajas económicas que supone el aprovechamiento de estos materiales y al mismo tiempo despojándoles de la propiedad del recalentamiento e impermeabilidad que hace casi insoportables los pisos de goma durante el verano.

Con este fin se ha ideado el procedimiento de fabricación de pisos para el calzado que en la presente memoria se expone en los puntos fundamentales, y que consiste en una plantilla-suela, en un sólo cuerpo, mediante el procedimiento que se describe más adelante.

Para mejor comprensión del invento y a título de ejemplo solamente para ilustrar el procedimiento, se acompaña un plano de dibujo en el cual:

La Fig. 1 es una vista en planta del piso en la que se aprecia la plantilla de trenza 1 y el respunte 2.

La Fig. 2 es también una vista en planta del piso; pero visto por su otra cara 3.

La Fig. 3 es un alzado del piso en el que se aprecian sus dos partes esenciales 1 y 3.

La Fig. 4 es el mismo alzado de la Fig. 3; pero apareciendo en él y en su parte derecha separados 1 y 3.

El procedimiento, es el siguiente:



PRIMERO.- De las cubiertas de neumático antes citadas, son cortadas a troquel las suelas o pisos 3, quedando la forma de estos pisos según los modelos de calzado que se haya de fabricar. Pueden cortarse de la parte central de las cubiertas, en cuyo caso se denomina costero, así como también de los laterales de las mismas. Esta denominación de "costero" se entiende siempre que el piso o suela así obtenido, conserva la capa de goma original más o menos gruesa asimismo con ó sin el dibujo del neumático.

35 El interior de las cubiertas antes citadas contiene un tejido de varias capas, y separando este tejido a dos, tres o más capas se corta con los troqueles y máquinas antes citados con lo que se obtienen suelas o pisos denominados "lonas", cuyas suelas se hallan rebajadas de toda capa de goma estando las capas del tejido a la vista.

40 SEGUNDO.- En la parte superior de estos pisos o suelas, "costeros" o "lonas", se procede a vulcanizar al autoclave ú otro procedimiento semejante, una plantilla formada de trenza 1, de la usada en la fabricación de los pisos de alpargata cosido manual, horizontalmente dispuesta, formando una capa que 45 aisle el pié de la goma. Esta trenza puede ser de cáñamo, esparto, yute ó malva, etc.

TERCERO.- El borde exterior de esta plantilla 1 se cose con un respunte de hilo 2, y con el procedimiento mecánico que 50 mejor se estime, siendo el hilo que pasa por la aguja de la máquina visible sobre la suela o piso de goma 3, quedando entrelazado el cosido 2 entre la plantilla 1 y la suela 3, atravesando la plantilla y la suela conjuntamente. Así queda hecho el cosido 2 o respunte por todo el alrededor de la suela.

55 La parte superior y por consiguiente, las operaciones de



fabricación del calzado del tipo resultante de este procedimiento quedan simplificadas al máximo, puesto que por la índole de calzado a que han de ser aplicadas las plantillas suelas, el piso que así se obtiene, es lo fundamental; siendo el talón, puntera y otros elementos lo puramente accesorio y que por tanto no se reivindica en forma determinada.

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como el modo de realizarlo en la práctica, se hace constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle, sin que por ello se altere la esencia del invento.

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:

1.^a.- Un procedimiento de fabricación de un nuevo piso para alpargatas, constituido por una plantilla especial, vulcanizada y cosida a suela de goma, formando un sólo cuerpo, caracterizada por procederse inicialmente al corte de las suelas o pisos de cualquier modo conveniente, bien de la parte central o lateral de neumáticos, conservando la capa de goma original más o menos gruesa, constituyendo los pisos costeros, bien separando dos, tres o más capas del tejido que contiene la cubierta en su interior, los cuales llamados lonas se rebajan de toda clase de goma quedando al descubierto las citadas capas del tejido.

2.^a.- Un procedimiento como el del punto 1.^a, caracterizado porque en la parte superior de estos pisos o suelas,



85 costeros o lonas, se procede a vulcanizar al autoclave o por otro procedimiento cualquiera, una plantilla formada de trenza, de la usada en la fabricación de pisos de alpargatas cosido manual, horizontalmente dispuesta, formando una capa que aisla el pié de la goma, pudiendo ser esta trenza de cáñamo, yute o similar.

90 3º.- Un procedimiento como el de los puntos 1º., 2º., caracterizado porque el borde exterior de la plantilla se cose con un respunte de hilo, siendo el hilo que pasa por la aguja de la máquina visible sobre la suela o piso de goma, quedando entrelazada el cosido entre la plantilla y la suela, 95 atravesando plantilla y suela conjuntamente, quedando así hecho el cosido o respunte alrededor de toda la suela.

4º.-"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN NUEVO PISO PARA ALPARGATAS", todo tal y conforme se describe en la presente memoria, la cual consta de 100 líneas y a título de ejemplo se representa en los adjuntos dibujos.

Madrid, 6 de febrero de 1.952

VICTOR VALLS VIDAL

P. A.

201777

Victor Vallés Vidal

Koja Uriva

Éscala Variable 20 1777

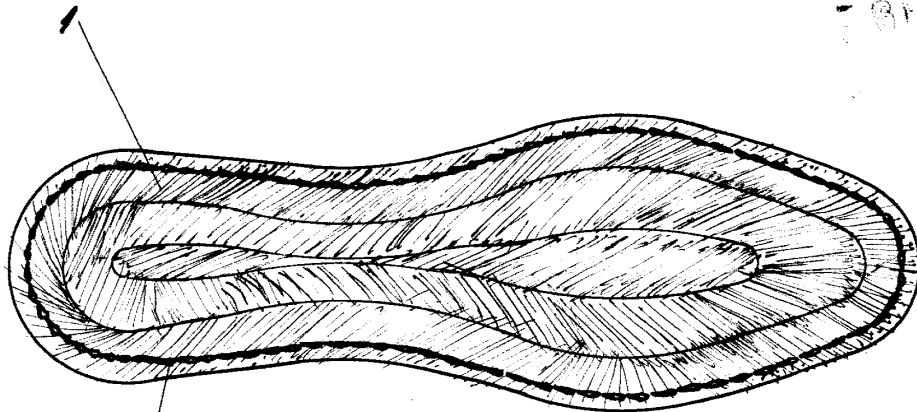


Fig. 1

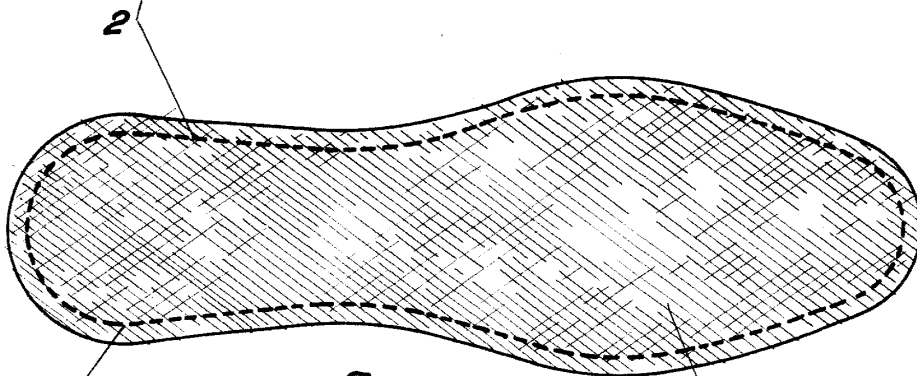


Fig. 2



Fig. 3



Fig. 4

Madrid 6 de febrero de 1.952

PA
Vallés