



301182



sencillez.

Hasta la fecha, tales bolsos se han fabricado realmente por el procedimiento artesano, siguiendo las normas de la cestería, de clavar o sujetar al armazón las tiras, hilos o cordones llamados montantes en esta industria, y entretejiendo luego manualmente en ellos las tiras de mimbre, junco u otras materias empleadas, hasta completar el bolso tejiendo sobre el propio armazón. Como puede comprenderse, este procedimiento manual es de bajos rendimientos y por tanto costoso, por la mano de obra empleada.

La presente invención tiene la finalidad de al terar ventajosamente las circunstancias anteriormente ex puestas, para lo cual se propone un procedimiento de fabricación, casi enteramente mecánico, que ha de lograr el nuevo efecto industrial de aumentar enormemente el rendimiento y la posibilidad de fabricación rápida de enormes cantidades de esta clase de bolsos, ya que se li bera del sometimiento a la lentitud manual y artesana, a la vez que consigue abaratar la producción en porcentajes tan elevados, en relación con el procedimiento manual que puede decirse que constituye una verdadera revolución en esta rama industrial, con la particularidad de que se mejora también el acabado y presentación de los objetos fabricados.

La característica esencial de la invención reside en el hecho de fabricar por separado una esterilla de tiras de mimbre, junco u otras materias vegetales, entretejidas en telares apropiados, con el adecuado hilo, mon

301182



35 tando luego estas esterillas, después de preparadas so-  
bre el armazon del bolso, pegándolas en algunas partes  
y clavándolas en otras, de modo que no se precisa entre-  
tejer manualmente las tiras de materias vegetales en el  
propio armazon, permitiendo así una fabricación rápida  
40 e industrializada que no precisa de operarios especiali-  
zados en cestería.

El desarrollo del procedimiento objeto de la  
invención, es como sigue: primeramente y en un telar ade-  
cuado, de tipo conocido, se entretujan unas esterillas  
45 compuestas de tiras de mimbre, junco, caña, u otras mate-  
rias vegetales, las cuales se dispondrán en el tejido -  
adoptando las combinaciones mas variadas en cuanto a co-  
lorido natural o teñido de las tiras, anchura de éstas -  
clase y color de los hilos, cordones, o tiras empleadas  
50 como urdimbre, así como dibujos conseguidos con el teji-  
do o mediante tratamiento aparte.

Una vez obtenidas las esterillas, se dividen  
en porciones, de tamaño y forma concordante con el bol-  
so a fabricar, para construir lo que pudiéramos llamar  
55 el corte del bolso, rematando los dos extremos a base -  
de doblar sobre sí misma una franja de ellos y pegarla,  
para sujetar el tejido y formar una pieza que no se des-  
hilache, habiendo procedido previamente a ribetear los -  
bordes de los dos lados opuestos de la esterilla, utili-  
zando para ello una máquina de ribetar.  
60

Preparadas las piezas de esterilla de acuerdo  
con las fases operatorias expuestas, se montan sobre un  
armazón de tipo corriente, o especial, envolviendo los -

301182



65

largueros con la esterilla y pegándolos sobre sí mismo, procediendo a clavar los dos lados con clavos de vistas cabezas, con grapas o con puntas de cualquier clase que sujeten dichos dos lados de la esterilla a las piezas laterales del armazon que formen los testeros del bolso, el cual se completa finalmente con las asas, cierre y con cualquier otro herraje o aplique decorativo que se desee.

70

75

Con el fin de facilitar la comprensión de las características generales expuestas, se acompaña una lámina de dibujos que nos muestra un bolso fabricado de acuerdo con el procedimiento de la invención. Conviene aclarar, que los dibujos no representan la única forma de bolso que puede fabricarse con este procedimiento, sino una de las infinitas formas posibles, por lo que no deben interpretarse en sentido restrictivo, sino amplio y general.

80

85

La figura 1 de dichos dibujos representa una vista de la esterilla -1- desplegada, en la cual se designan con -2- los hilos en que van entretrejidas las tiras de mimbre junco u otra materia vegetal fabricada aparte y en el telar adecuado, señalándose con -8- el ribete de ambos lados, siendo -3- el doblez con que se remata cada uno de los dos extremos, cuyo doblez se pega al cuerpo de la propia esterilla, según se ve en la figura 2.

90

La figura 3 nos muestra una vista lateral en alzado del bolso, en la que señalamos con -4- las asas, clavadas con los clavos de cabeza -5-, a los testeros o



lados -7- de madera, siendo -6- la pestaña con el cierre del bolso y -9- los clavos con que la esterilla -1- se sujeta a los mencionados lados de madera -7-.

95

En la figura 4 representa una sección transversal por A-B de la figura 3, y en ella podemos comprobar como los extremos de la esterilla -1-, envuelven a los listones -10- del armazon del bolso y se doblan y pegan por la cara interna sobre sí misma. Con -11- se señala una lámina de cualquier material natural o sintético, que sirve de fuelle interna para la abertura, siendo -12- los dos listones inferiores del armazón del bolso.

100

105

Finalmente conviene hacer constar la posibilidad de que en la ejecución del procedimiento descrito, se empleen cualquier clase de materias y las mas adecuadas máquinas y utensilios, pudiendo fabricar las mas variadas formas y tamaños de bolsos, siempre que para ello se ajusten a las fases operativas del procedimiento de la invención que se resume en la siguiente

110

N O T A

Los puntos nuevos y de propia invención que se reivindicán en esta Patente de Invención, son:

115

12.- Procedimiento de fabricación de bolsos de materias vegetales, según el cual se tejen primeramente en un telar las tiras de mimbre, junco u otras materias vegetales empleadas, formando una esterilla, la cual se pasa luego a la máquina de ribetear en donde se le dota a cada lado de un ribete en el borde, cortándose

120



luego según el patron del bolso a obtener, para rematar-se finalmente doblando una franja de cada uno de los extremos que se pega sobre la propia esterilla, para evitar que se deshilache y deshaga el entretejido.

125

2º.- Procedimiento de fabricación de bolsos de materias vegetales, según el cual, la esterilla entretejida en el telar y preparada de acuerdo con las manipulaciones de la reivindicación precedente, se monta en el armazón del bolso, disponiendo los extremos de la esterilla envolviendo los listones longitudinales superiores inmediatos a la boca, abatiendo dichos extremos hacia la parte interna y luego pegándolos sobre la propia esterilla, mientras que los lados rebiteados de ella se hacen apoyar sobre los bordes de los testeros del armazón del bolso, procediendo finalmente a su sujeción sobre ellos mediante una operación de clavado o engrapado. Y

130

135

3º.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BOLSOS DE MATERIAS VEGETALES", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y gráficamente representada - en los adjuntos planos, para su mejor comprensión.

140

Esta memoria consta de SEIS hojas escritas ó mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 141 líneas.

Valencia, 2 Junio 1964

Por autorización del interesado.-

D. MANUEL MARTINEZ GRAS

HOJA UNICA



Fig 3 301182

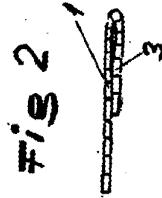
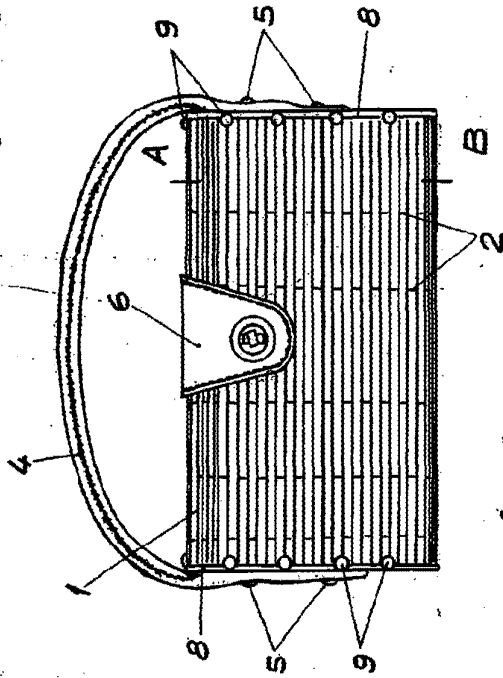


Fig 1

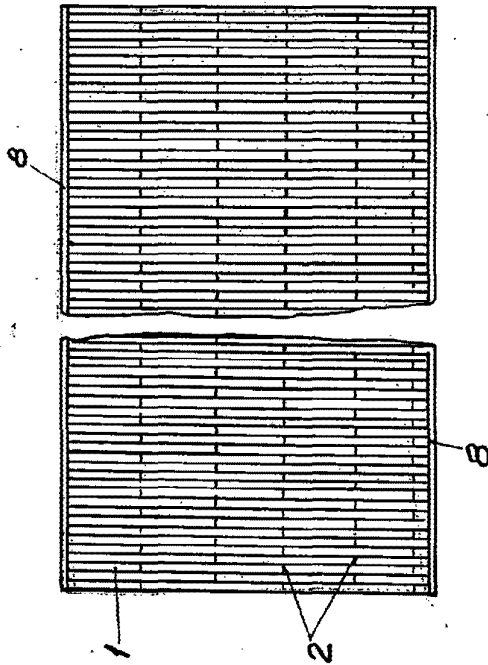
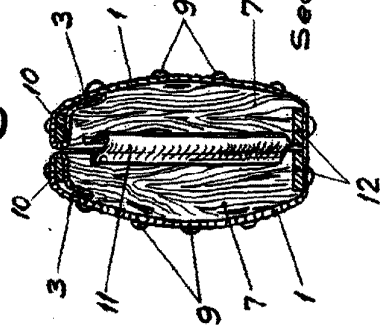


Fig 4



ESCALA VARIABLE  
VALENCIA JUNIO 1964

P. A.