

321543

MEMORIA DESCRIPTIVA.--

Que se acompaña a una petición de Patente de Invención.--

Por VEINTE AÑOS.--

Para TODO EL TERRITORIO NACIONAL.--

A favor de DON JUAN ENRIQUE MARTIN PULIDO.--

De nacionalidad española.--

Con residencia en MADRID, Calle de Fernan Gonzalez núm. 7.--

Por: UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE UN MATERIAL TREN-
ZADO PARA MARROQUINERÍA.--

Esta Invención es propia del solicitante.

321543

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Invención, se refiere, según su enunciado indica a un procedimiento para la fabricación de un material trenzado para marroquinería, propio para su aplicación racional en calzados y usos similares, no limitandose esta aplicación en modo alguno, sino que debe entenderse en su mas amplia concepción y sin sentido restrictivo alguno.

Con el objeto de la Invención, se consigue un material trenzado con gran resistencia y de características altamente flexibles, resultando de gran vistosidad y de fácil combinación con otros materiales, por medio de cosido, pegado, soldadura o medio similar análogo,

El proceso a seguir, de acuerdo con los principios de la Invención, son:

- 15.- A.- Preparación de las tiras formativas del propio trenzado.
- B.- Guarnición de las mismas.
- C.- Formación del trenzado.

En el primer caso, el material básico es seleccionado entre aquellos que presenten mejores características de resistencia y presentación, tales como cueros, badanas, napas, laminas de material sintético de naturaleza adecuada y otros similares.

Por efecto de una máquina prensa, cizalla, guillotina, máquina especialmente diseñada o por medios manuales mediante la utilización de cuchillas adecuadas, se procede bajo las neces-

321543

rias medidas, al corte de las tiras precisas, previstas bajo las necesarias dimensiones, tanto en su largo como en su ancho.

En el segundo caso, estas tiras son situadas sobre un banco o mesa de trabajo, en forma tal que quede la cara interna orientada hacia arriba.

5.-

En la misma fase o antes, tambien son preparadas secciones filiformes de material vegetal o sintético, o tiras de los mismos, cuya anchura naturalmente sera menor que la propia de la tira a la cual va a guarnecer.

10.-

Estas tiras que han de formar el alma de las tiras generales, se sitúan en superposición y a lo largo de las mismas, teniendo en cuenta las anchuras o separaciones con respecto a los bordes correspondientes, con el fin de que en su posterior disposición, queden perfectamente alineadas.

15.-

Estos soportes o almas interiores tanto planos como filiformes, se fijan con caracter permanente sobre sus bases correspondientes, por medio de pegado, cosido o medio similar.

20.-

Realizada esta operación, procede el plegado de los bordes longitudinales de las tiras externas, en forma tal, que cubran ambas mitades el alma o dejen parcialmente descubierta a esta, no representando este hecho inconveniente alguno en relación a la protección que se recaba bajo la presente Patente de Invención.

25.-

La ultima fase del procedimiento consiste en la formación del trenzado, el que se realiza de la siguiente forma:

Las tiras son unidas tangencialmente en toda su longitud, dos a dos, en sus dos sentidos longitudinal y transversal, cuya unión se realiza por sus bordes adyacentes.

5.- A distancias convenientes de esta trama y urdimbre y con vista a establecer unos espacios libres, se proveen unas determinadas separaciones dispuestas en orden regular y simétrico.

10.- Las tiras por los pares indicados, son alzadas de tal forma, que cada una de ellas, queda en un tramo por debajo de la tira perpendicular a su eje de figura, y la otra por encima y dicha disposición se continua en todo el plano superficial del tejido.

15.- A diferencia de los trenzados clásicos, el presente, no requiere el plegado consecutivo de las tiras estructuradas en la forma descrita, sino que simplemente y sin ningún efecto de torsión, se van acodando en proyección angular preconcebida hasta totalizar el plano de trabajo.

En razon a esta disposición de trenzado, los espacios que quedan definiendo las separaciones de los pares de tiras, adoptar sensiblemente una planta poligonal exagonal, bajo las mismas separaciones.

20.- Los extremos del trenzado, por cualquiera de sus bordes, son posteriormente cortados o unidos a las otras partes del zapato, bolso o análogo, para formar la estructura necesaria que se persigue.

25.- La unión del propio trenzado a otros materiales para lograrse las combinaciones buscadas, se realiza asimismo por cual-

321543

quier medio o sistema conveniente.

- 5.- Una posible variante de ejecución del material trenzado descrito, consiste esencialmente en que determinadas zonas del plan pueden estar unidas tangencialmente, sin que se establezcan separaciones como en el caso anterior, pero que formen parte integrante del tejido trenzado.

El color y dimensiones de este material tratado son potestativos, no limitándose en modo alguno a una determinada ejecución.

- 10.- El solicitante se reserva el derecho, de acuerdo con las Leyes españolas en vigor sobre la materia, a introducir las necesarias modificaciones constructivas, incoando para ello los correspondientes Certificados de Adición.

- 15.- Una vez descritas con todo detalle las operaciones que intervienen en este procedimiento, es preciso mencionar, que cualquier posible modificación de la Patente, sin que se aparte de su objeto, fundamentalmente, debe entenderse como incluida en la misma,

NOTA

- 20.- Se declaran como de propia Invención, las siguientes reivindicaciones:

- 25.- 1ª.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE UN MATERIAL TRENZADO PARA MARROQUINERÍA, que se caracteriza en primer lugar porque se procede a efectuar el corte de piezas de material natural o sintético, por medio de máquina o cuchillas preparadas

321543

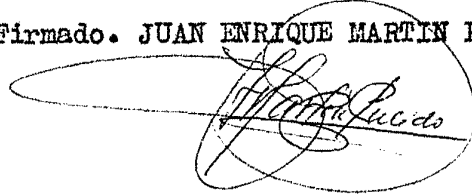
- a tal fin, en longitudes y anchuras previamente calculadas, una serie de tiras, cuya cara interior queda situada en un plano de trabajo en sentido superior y sobres las que se sitúan a base del mismo largo, unos filamentos o cintas del mismo o distinto material, que quedan fijadas por pegamento, cosido o medio similar, y en forma permanente, procediéndose posteriormente a un plegado longitudinal de ambos bordes de cada tira así preparada, realizándose la unión en superposición de dichos bordes sobre el tramo central, cubriendo al alma o soporte en forma total o parcial, y cuya fijación también se efectúa en forma permanente y una vez preparadas las tiras guarnecidas, son dispuestas dos a dos, formándose una trama longitudinal y transversal, en forma que queden los pares de tiras unidos tangencialmente por los bordes coincidentes, enlazándose en el plano superficial, por medios mecánicos, de forma que cada tira sea situada alternativamente, en posición superior o inferior sobre la tira siguiente, perpendicular en orden consecutivo, realizándose en los encuentros por flexión, proyecciones angulares, que establezcan en el plano, una serie de separaciones, que sin pérdida de la natural resistencia exigida a su uso, pueden plegarse en cualquier dirección axial, que facilite el posterior acondicionamiento sobre materiales de unión, para formar las estructuras necesarias.
- 2ª.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE UN MATERIAL
- TRENZADO PARA MARROQUINERÍA.

321543

Segun se describe en la presente memoria.

Madrid, ocho de Enero de mil novecientos sesenta y seis.

Firmado. JUAN ENRIQUE MARTIN PULIDO.-

A handwritten signature in cursive script, enclosed within a hand-drawn oval. The signature appears to read "Juan Enrique Martin Pulido".