

508555

Y/Ref: 59.576

O/Ref: OG. 17.076.-MI

26 SEP



PATENTE DE INVENCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

" METODO Y DISPOSITIVO DE MARCACION DE COSTURA PARA MATERIAL LAMINAR BLANDO "

Solicitante: La Sociedad británica: SOMERVELL BROTHERS LIMITED, domiciliada en Netherfield Works, Kendal, Westmorland (Inglaterra).

Inventor: Mr. Raymond HUNT.



26 SEP. 1960

Esta invención se relaciona con la marcación de costura en material laminar blando, es decir, no sólo la marcación de tal material de manera que sirva para indicar el lugar pretendido de la costura que subsiguientemente se aplica para unir una pieza de material a otra, sino también la marcación del material para indicar líneas de pretendida superposición, etc., de piezas adyacentes de tal material.

En particular, la marcación de costura es una fase importante en la fabricación de artículos de cuero y especialmente calzado, en cuya industria ha sido ideada la presente invención.

En la fabricación de zapatos, es costumbre actual que las piezas de cuero que han de constituir la pala del zapato sean cortadas de acuerdo con un esquema usando simples cortadoras de prensa de formas adecuadas. Seguidamente, estas piezas cortadas son marcadas en cuanto a sus ulteriores costuras, usando una tinta coloreada para indicar a los operarios de las máquinas de coser cómo han de ajustarse y coserse las piezas entre sí y dónde aplicar una costura decorativa. La pala de zapato se completa luego sobre una horma, añadiéndose la suela, talón, etc., antes de terminarse finalmente el zapato. Este acabado final incluye el lavado de la tinta marcadora de la costura y la aplicación de un apresto y pulimento finales al cuero. Actualmente existen y se utilizan varios métodos de aplicación de tinta marcadora de costuras. Sin embargo, la marcación constituye una operación extra y separada y ha de efectuarse cuidadosamente, de manera que la colocación de tales marcaciones coincida correctamente con el esquema del componente de la pala.

Existen varios inconvenientes en el método actual-



mente practicado; es corriente que se produzcan imprecisio-
nes en la coincidencia de la marcación en cuestión, siendo
con frecuencia difícil eliminar la tinta marcadora sin sepa-
rar parte del acabado del cuero al mismo tiempo. Es particu-
5. larmente difícil eliminar la referida tinta de la piel de
cabritilla, pues esta operación ha de realizarse con un ce-
pillo y constituye una tarea larga y monótona.

De acuerdo con la presente invención en su aspecto
más amplio, se marca material laminar blando, tal como cuero
10. por ejemplo, efectuando unas incisiones en el material a lo
largo de una línea de costura requerida, con el uso de un
troquel de incisión de forma adecuada, momentáneamente apli-
cado.

Se observa que la incisión que puede crearse en el
15. material laminar usando adecuadas presiones de estampado es
suficientemente visible para que la sigan los operarios de
las máquinas de coser y ajustarse, así como que tal incisión
puede ser cubierta por completo por la costura o bien supri-
mida suficientemente cuando se estira el material, de manera
20. que resulte invisible en el producto final a todos los efec-
tos prácticos.

Preferiblemente, el troquel de incisión va asocia-
do a una cortadora de prensa mediante la cual se corta un
componente de forma predeterminada de una pieza de material,
25. a fin de operar sobre el material laminar simultáneamente con
la cortadora de prensa.

El troquel de incisión, ordinariamente en forma de
tira, puede construirse de plástico u otro material que sea
ligeramente flexible o más blando que el material de la cor-
30. tadora de prensa, pudiendo contener una inserción o núcleo



de material duro, por ejemplo un metal como acero dulce. El borde activo del troquel de incisión estará preferiblemente dentado o perfilado de otra manera para mejorar la visibilidad de la línea de incisión.

5. El citado troquel se fija a la cortadora de prensa o dentro de ella de cualquier manera que asegure su exacta colocación y/o configuración permanente, quedando en tales condiciones después de repetidas operaciones de incisión. La cortadora de prensa podría tener por ejemplo una tira o
10. chapa metálica a través de su centro, a la que se fijaría el miembro de incisión.

- En la industria de fabricación de zapatos, por lo menos, el uso de la invención eliminaría la anterior práctica de aplicación de tinta marcadora de costura; además, la
15. marcación de costura de una pieza a otra puede ser sistemáticamente precisa, pudiendo mejorar el aspecto final del zapato u otro producto. No habría ya necesidad de eliminar la tinta marcadora mediante procedimientos de cepillado y/o lavado; con un consiguiente ahorro de costo en el proceso global de fabricación.
- 20.

Los adjuntos dibujos muestran una típica cortadora de prensa, utilizada en la fabricación de zapatos, que ha sido equipada para la marcación de costuras por el método de la presente invención.

25. En los dibujos:
- La Figura 1 es una vista en perspectiva superior.
- La Figura 2 ilustra un segmento de tira de incisión; y
- La Figura 3 es una sección a través de la tira de incisión por la línea III-III de la Figura 2.
30. Con referencia ahora a los dibujos, la cortadora de



- prensa destinada a cortar un componente de una pala de zapato, comprende un armazón metálico 1 con bordes cortantes periféricos 1a y 1b, destinados a utilizarse alternativamente para cortar componentes análogamente configurados para palas de zapatos derechos e izquierdos mediante la aplicación de presión al lado superior de la cortadora de cualquier manera adecuada y conocida.
- 5.

- Con el fin de marcar una línea pretendida de costura sobre el componente al mismo tiempo que éste es cortado,
10. se monta entre los lados de la cortadora un troquel de incisión adecuadamente incurvado, en forma de una tira 2 construída de nylon. Preferiblemente, tal como se muestra, la citada tira tiene un núcleo metálico 10 construído en este caso de acero dulce. Los extremos de la tira penetran en unas ranuras
15. formadas en los taruguitos 3 fijados a los lados de la cortadora de prensa, a los que se aseguran mediante pasadores hendidos 4.

- Como se muestra más claramente en las Figuras 2 y 3, la tira tiene dobles bordes laterales achaflanados 2a que presentan ranuras o cortes de sierra equidistantes 2b espaciados entre sí con intervalos adecuados.
- 20.

- Como se comprenderá, son las porciones marginales de la tira definidas entre los cortes de sierra 2b las que marcan las líneas de costura mediante incisión del cuero u otro material para pala de zapato al aplicarse momentáneamente presión a la cortadora. El núcleo metálico 10 funciona manteniendo a la tira en su dirección o curvatura pretendida.
- 25.

- La portadora de prensa que se muestra, está equipada también interiormente, en un extremo, con una tira de nylon 5 provista de bordes dobles achaflanados 5a y muescas 5b
- 30.



- de perfil en V espaciadas con relativa amplitud. Esta tira, que se sitúa mediante los salientes terminales 6 y los discos espaciadores 7 y se mantiene en su posición mediante los tornillos 8 y las tuercas 9, se destina a efectuar una diferente marcación por incisión sobre el componente de la pala del zapato, a fin de indicar por ejemplo al operario que el componente ha de quedar por debajo con relación a un componente adyacente, hasta esa línea de incisión.
- 5.

N O T A

10. La Patente de Invención, que se solicita por veinte años, para España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "METODO Y DISPOSITIVO DE MARCACION DE COSTURA PARA MATERIAL LAMINAR BLANDO", Con Prioridad de la demanda de Patente en Gran Bretaña nº 44.028, de fecha 27 de Septiembre de 1967, según las características esenciales de las siguientes:
- 15.

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 1ª.- Método de marcación de costura para material laminar blando, que comprende la incisión del material a lo largo de una línea de costura requerida al mismo tiempo que se corta el material con una forma predeterminada.
- 20.
- 2ª.- Método de marcación de costura para material laminar blando, que comprende la incisión del material a lo largo de una línea de costura requerida por medio de un troquel de incisión momentáneamente aplicado, al mismo tiempo que el material es cortado en una forma predeterminada por estampado.
- 25.
- 3ª.- Método de marcación de costura para material laminar blando, según la reivindicación 2ª, en el que el troquel de incisión presenta la forma de una tira provista
- 30.



de un borde de incisión dentado o perfilado de otra manera.

5. 4ª.- Método de marcación de costura para material laminar blando, según las reivindicaciones 2ª ó 3ª, en el que el troquel o tira de incisión es de plástico sintético u otro material que sea más blando que una cortadora a la que va asociado.

10. 5ª.- Método de marcación de costura para material laminar blando, en un componente de pala de calzado, que comprende la incisión de material laminar blando con el que se hace dicho componente, a lo largo de una requerida línea de costura, al mismo tiempo que se corta el material por medio de una cortadora de prensa en la forma predeterminada de dicho componente.

15. 6ª.- Dispositivo de marcación de costura para material laminar blando, para aplicar a una cortadora de prensa para realizar el método de cualquiera de las reivindicaciones 1ª a 5ª, que comprende un armazón provisto de un borde cortante periférico y un troquel de incisión montado dentro del armazón.

20. 7ª.- Dispositivo de marcación de costura para material laminar blando, según la reivindicación 6ª, en el que el troquel de incisión presenta la forma de una tira dotada de un borde dentado o serrado y asegurado entre bordes laterales opuestos del armazón, cuya tira está constituida de material plástico sintético y de un núcleo metálico.

25. 8ª.- Dispositivo de marcación de costura para material laminar blando, según las reivindicaciones 6ª ó 7ª, en el que la tira tiene una inserción o núcleo de material duro.

30. 9ª.- Dispositivo de marcación de costura para ma-



terial laminar blando, según las reivindicaciones 6ª, 7ª u 8ª, provisto de un primer troquel de incisión que está serrado o dentado para efectuar las marcaciones de costura, y un segundo troquel de incisión adaptado para practicar ésta en el material a lo largo de otra línea, para otra finalidad marcadora.

10. 10ª.- Dispositivo de marcación de costura para material laminar blando, para aplicar a una cortadora de prensa, según la reivindicación 9ª, en el que el segundo troquel de incisión citado presenta unas muescas en su borde de incisión.

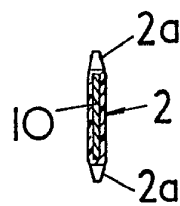
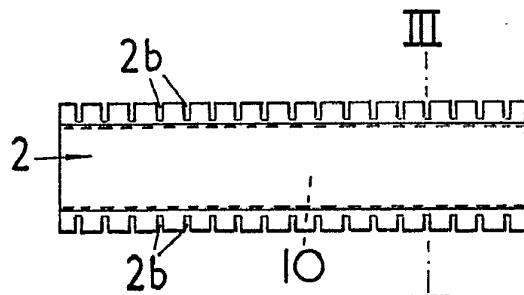
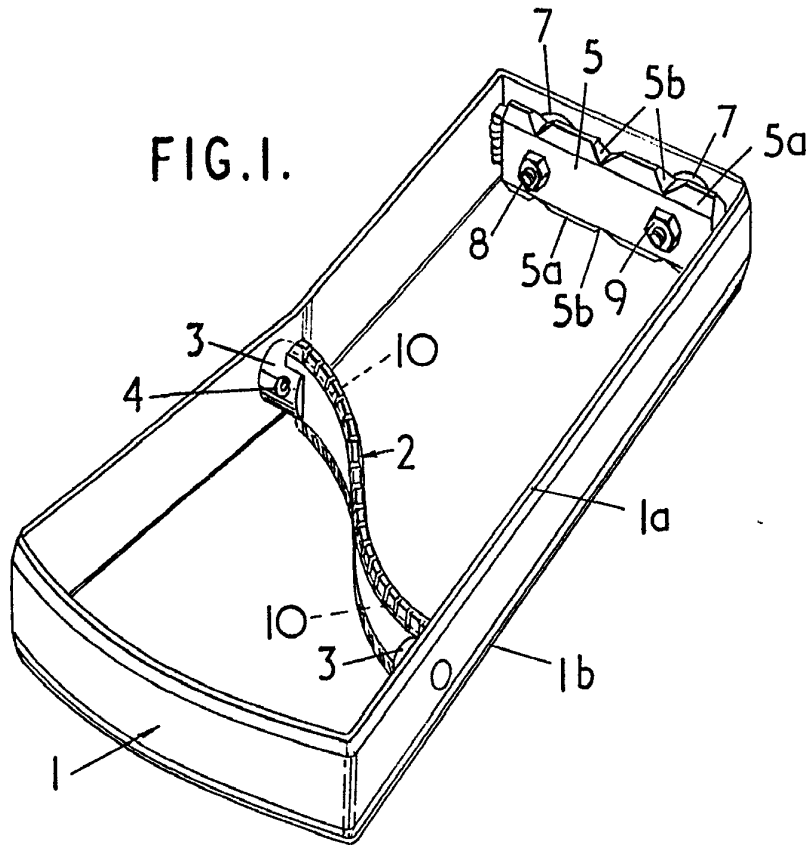
11ª.- METODO Y DISPOSITIVO DE MARCACION DE COSTURA PARA MATERIAL LAMINAR BLANDO.

15. Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria, que consta de ocho hojas, escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid, 26 de Septiembre de 1968

SOMERVELL BROTHERS LIMITED
P. P.
FRANCISCO GARCIA CABRIZO
P.

Firmado: M.ª Dolores Jorquera



Madrid, 26 SET. 1934
 SOMERVELL BROTHERS LIMITED
 P. P. FRANCISCO GARCIA

Escala variable

Madrid