

A1 436685 770201 A43B 1/04

Int. Cl.	A43B
----------	------

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de una

436685

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: Antoine, François y Michel BERASATEGUI,
de nacionalidad francesa.

RESIDENCIA: 64, 700. HENDAYA (Francia).

Inventores: Los solicitantes.

ENUNCIADO: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ALPAR-
GATAS".

Prioridad: Patente francesa n.º 74.41594 del 17-12-74.

1 La presente memoria descriptiva tiene como
fín la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el pri-
vilegio de explotación industrial y comercial, exclusivo en el
territorio nacional, de una Patente de Invención de acuerdo
5 con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial que, co-
mo el enunciado indica, se trata de "PROCEDIMIENTO DE FABRICA-
CION DE ALPARGATAS".

La presente invención se refiere a un proce-
dimiento de fabricación mecánica de alpargatas.

10 Se sabe que las alpargatas de un modelo clá-
sico incluyen un corte o empella de tejido, una tela por ejem-
plo, fijado sobre una suela elástica, constituida generalmente
por un arrollamiento de una cuerda, conocido por los técnicos
con el nombre de trenza. El corte o empella y la suela están
15 unidos por medio de una costura que puede estar punzonada bien
por medios manuales o por medios mecánicos.

Con más precisión, se utiliza una cuerda
trenzada, habitualmente de yute, que se enrolla, operación de-
nominada "urdido", para formar un urdido, es decir un boceto
20 de la suela definitiva, que se obtiene por cosido del urdido.
El corte, por su parte, se prepara por cortado (corte de pala
y corte de talón) y ensamblado (montaje de la pala y el talón)
La preparación del corte o empella incluye igualmente, a veces
una operación de alforzado o plegado, es decir la realización
25 de un pliegue en la base del corte, en el caso de un montaje
por costura manual, destinado a facilitar la costura.

El ensamblado del corte y de la suela puede
ejecutarse, en efecto, como ya se ha indicado previamente, o
bien a mano, o bien por medios mecánicos.

30 El cosido a mano se presta a la utilización

1 de cualquier punto de costura, en particular de un punto de nu
do, que asegura un ensamblado excelente. El acabado constituye
una fase de trabajo importante, y el montaje previo debe efec-
5 tuarse en una sólo operación, pero resulta evidente que un mo-
do de ensamblado de estas características es costoso y lento.

Para remediar este inconveniente se ha con-
cebido la realización de una costura mecánica entre el corte o
empella o cuerpo sobre la suela previamente cosida.

10 El modo de realización más simple utiliza
un punto de cadeneta, pero se sabe ya que este tipo de costura
presenta un grave inconveniente que consiste en que la ruptura
de un sólo punto implica la ruptura del conjunto de la costura.
Por otra parte, el número de operaciones de montaje de este
15 procedimiento es relativamente elevado, pues obliga a la ejecu-
ción de una serie de operaciones complementarias. En efecto,
para poner remedio a la falta de seguridad de la costura, se
hace necesario encolar el borde de la suela y el borde del cor-
te, con anterioridad a la operación de punzado.

20 A pesar de estos inconvenientes, este modo
de fabricación mecánica es el único que ha sido utilizado has-
ta el presente a escala industrial.

25 Sin embargo, debe hacerse observar que se
ha propuesto, asimismo, fijar sobre el contorno del corte, por
medio de un punto de nudo, una trenza análoga a la de la suela
cubrir la suela, previamente cosida, con el corte provisto de
la trenza citada; y ensamblar con una costura ordinaria la sue-
la y la trenza. Sin embargo, este modo de montaje no se ha uti-
lizado nunca en la práctica, en razón de su complejidad.

30 La invención presente tiene por objetivo la
concepción de un modo de ensamblado del corte y de la suela de

1 una alpargata, que sea más seguro que los procedimientos clásicos, sin que por ello sea más complicado ni más costoso que estos procedimientos.

5 Una primera característica de la invención lo constituye el hecho de que la alpargata incluye un corte, fijado sobre una suela por medio de un punto de nudo del tipo denominado (E).

10 Una segunda característica de la invención está constituida por el hecho de que el procedimiento de fabricación mecánica de una alpargata comprende, de una manera ya conocida en sí misma, la urdidura de una primera trenza, el corte y el plegado o alforzado del corte, y la costura directa de una segunda trenza, análoga o no a la primera trenza, a lo largo del contorno del corte, por medio de un punto de nudo del tipo denominado (E); caracterizándose este procedimiento porque el montaje se efectúa recubriendo el urdido con el corte equipado con la segunda trenza, y cosiendo a continuación simultáneamente el urdido, de una parte, para realizar la suela, y el corte sobre el urdido recubierto por este corte, por otra parte, con la ayuda de los elementos conocidos en la técnica.

25 La ventaja de las alpargatas fabricadas de esta forma se deriva del hecho de que un punto de nudo recto o en zig-zag, comprende un hilo de aguja y un hilo de chenilla que están anudados en cada uno de los puntos, lo que evita la ruptura de la totalidad de la costura, en el caso de ruptura accidental de un hilo.

30 En cuanto al procedimiento de fabricación, de acuerdo con la invención, éste se distingue de los procedimientos conocidos en la técnica en que no incluye el punzado

1 previo del urdido para realizar una suela sobre la que, a con-
tinuación, se fija el corte, sino que el punzonado del urdido
y la costura del corte sobre el urdido recubierto del corte se
realizan de forma simultánea y al fin del ciclo de fabricación
5 lo que limita de manera apreciable el número de operaciones.

La fase de montaje, de acuerdo con la pre-
sente invención, se describirá a continuación con más detalle.

En efecto, resulta difícil el recubrir el
urdido con el corte, pues como ya se ha indicado con anteriori-
10 dad el urdido está constituido por un simple arrollamiento de
trenza, no cosido. El urdido es demasiado frágil y de un tama-
ño demasiado importante para que se pueda recubrirlo directa-
mente con el corte y fijarlo, a continuación, a este último.
Preferentemente, se procederá de la manera siguiente:

15 El urdido se dispone entre dos semi-coqui-
llas, de forma que el volumen comprendido entre ambas tenga el
perfil de una suela cosida. Estando aplicadas las semi-coqui-
llas una contra otra, el urdido adopta la forma de una suela
cosida. En la periferia del urdido se han previsto, en las se-
20 mi-coquillas, incisiones que sirven de paso a vástagos, desti-
nados a mantener al urdido en posición de anudado cuando las
semi-coquillas se separan entre sí posteriormente. El urdido,
mantenido por los vástagos citados, se encuentra comprimido,
por lo que es fácil recubrirlo con el corte, antes de retirar
25 los vástagos de sujeción. Estando el corte dispuesto de esta
forma sobre el urdido, es fácil el cosido del conjunto con má-
quinas clásicas de cosido de suelas.

Las ventajas del modo de montaje, de acuer-
do con la invención, se derivan en primer lugar de la costura
30 simultánea de la suela y del corte sobre la suela. Además, es-

1 te procedimiento permite eliminar las operaciones de encolado,
costosas y complicadas, que se utilizan frecuentemente en la
técnica actual, en particular cuando se realiza una costura de
punto de cadeneta. Por último, se consigue, con un gasto de po
5 ca importancia, una costura de un aspecto muy elegante, que en
la práctica se revela como muy robusta. El procedimiento de
acuerdo con la presente invención se distingue así muy ventajo
samente con relación a los procedimientos conocidos de la téc
nica anterior.

10 Descrita suficientemente la naturaleza del
presente invento, así como su realización industrial, sólo ca
be añadir que en su conjunto y partes constitutivas es posible
introducir cambios de forma, materia y disposición, sin salir
se del cuadro del invento, en cuanto tales alteraciones no des
15 virtúen su fundamento.

El solicitante, al amparo de los Convenios
Internacionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el dere
cho de extender la presente demanda a los países extranjeros,
si fuera posible, reivindicando la misma prioridad de la pre
20 sente solicitud.

Igualmente el solicitante se reserva el de
recho de solicitar los adecuados Certificados de Adición, en
la forma señalada por la Ley, al introducir en el presente in
vento cuantos perfeccionamientos se deriven del mismo.

25 NOTA

La Patente de Invención que se solicita por
veinte años para España, de acuerdo con la vigente Legislación
sobre Propiedad Industrial, deberá recaer sobre "PROCEDIMIENTO
DE FABRICACION DE ALPARGATAS", en todo de acuerdo con las si
30 guientes:

REIVINDICACIONES

1

1ª) Procedimiento de fabricación de alpargas, que incluye el urdido de una primera trenza; el recorte conformado y plegado de una empella; y la costura directa de una segunda trenza, análoga o no a la primera, sobre el reborde de la empella, con un punto de nudo del tipo denominado E, caracterizado porque el montaje se efectúa recubriendo el urdido con el corte equipado de la segunda trenza, y cosiendo a continuación, simultáneamente, el urdido, de una parte, para realizar la suela y, por otra parte, el corte sobre el urdido que aquél recubre, realizándose este cosido por medio de elementos ya conocidos en la técnica actual.

5

10

15

20

2ª) Procedimiento de fabricación de alpargas, en todo de acuerdo con la primera reivindicación, caracterizado porque con anterioridad a la operación de montaje se comprime el urdido entre dos semi-coquillas, entre las que existe un espacio que presenta la forma de una suela cosido; porque a continuación se introducen una serie de vástagos en los conductos realizados en las semi-coquillas en la periferia del urdido comprimido; y porque, por último, las semi-coquillas se separan entre sí, para que el corte pueda llegar a recubrir el urdido comprimido, al objeto de realizar la operación de costura.

25

3ª) Procedimiento de fabricación de alpargas, en todo de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones primera y segunda, caracterizado porque la empella es fijada a la suela por medio de un punto de nudo, del tipo denominado E.

30

4ª) "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ALPARGATAS".

Según queda sustancialmente descrito en la

1 presente memoria descriptiva que consta de ocho hojas, mecano-
grafiadas por una s3la cara.

Madrid, a 17 ABR. 1975

El Agente Oficial.

5 MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON
P. P.

10

15

20

25

30