



Servicio Nacional
de Aprendizaje

CALZADO

BLOQUE MODULAR: 6

GUARNICION BASICA

MODULO INSTRUCCIONAL: 45

RIBETEADO DE PIEZAS



Esta obra está bajo una [Licencia Creative Commons Atribución-
NoComercial-CompartirIgual 4.0 Internacional](https://creativecommons.org/licenses/by-nc-sa/4.0/).

Servicio Nacional de Aprendizaje

Regional Bogotá-Cundinamarca

Subdirección de Industria

Centro Industrial

Proyecto Nacional de Calzado

RIBETEADO DE PIEZAS

Especialidad:	Calzado
Bloque Modular:	Guarnición básica
Módulo No. 45	Ribeteado de piezas

Grupo de trabajo

Contenido: **Manuel Losada T.**

Asesoría Centro: **Joaquín H. Murillo M.**

Revisión técnica: **Alvaro Colmenares
César Augusto Ramírez
Joaquín Peña
Luis Alberto Figueroa**

Corrección de estilo, pedagógica y diagramación:
Ingeniería Tovaín *Martha Cecilia Torres A.*

Santafé de Bogotá, 1995

INDICE

INTRODUCCION	5
OBJETIVO	7
1. CONCEPTO	9
2. EQUIPO	9
3. HERRAMIENTAS	9
4. MATERIALES	9
5. INFORMACION TECNOLOGICA	10
5.1 Ribetes	10
5.2 Máquina ribeteadora	11
AUTOCONTROL	13
6. PROCESO PARA RIBETEAR	14
6.1 Redondo o francés	14
6.2 Ribete plano	15
7. PROCESO DE RIBETEADO CON MAQUINA (RIBETEADORA)	16

INTRODUCCION

Esta cartilla está elaborada con todos los conocimientos y actividades que usted deberá captar y desarrollar para elaborar toda clase de ribetes.

En la industria del calzado se utilizan varias clases de ribeteado: angostos o finos, anchos; elaborados con las máquinas de codo o plana y los que se hacen en la máquina especial para ribetear.

Los primeros, por lo general, se usan en calzado de vestir como: zapatillas para dama, mocasines de ambos sexos, etc.

Los ribetes hechos en máquina ribeteadora se hacen frecuentemente en zapatos deportivos de cuero, lona o plástico.

Los materiales que se usan para elaborar el ribete son: el mismo cuero, cinta de plástico especial y cinta de textil especial para ribete.

El operario u operaria debe adquirir gran destreza en la ejecución de estas labores para alcanzar una calidad óptima en su ejecución.

OBJETIVO

Al terminar el estudio de esta cartilla, elaborar la hoja de ruta, la cual debe ser aprobada por el instructor, y al utilizar un puesto de trabajo con:

- Equipo
- Herramientas
- Materiales

Usted estará en capacidad de hacer ribetes. Se considera logrado el objetivo final cuando realice sin error las siguientes actividades de aprendizaje:

1. Ribetear en máquina de codo o plana
2. Ribetear en máquina ribeteadora.

RIBETEADO DE PIEZAS

1. CONCEPTO

Cuando el borde de una pieza no se dobla, se le adapta una pieza adicional que tapa dicho borde; esta pieza es llamada RIBETE y se coloca para darle protección y a la vez adornar el calzado.

2. EQUIPO

- Máquina de codo
- Máquina plana de una aguja
- Máquina ribeteadora (guías para ribetear)
- Puesto de trabajo.

3. HERRAMIENTAS

- Cuchilla de corte
- Piedra de afilar
- Plancha metálica o mármol
- Martillo para doblar
- Tijeras
- Compás de puntas metálicas.

4. MATERIALES

- Tiras de cuero desbastadas para ribete (diferentes anchos)
- Piezas para ribetear (diferentes formas)
- Solución de caucho
- Ribete plástico para la máquina ribeteadora
- Hilo No. 22 o No. 30.

5. INFORMACION TECNOLÓGICA

5.1 Ribetes

Los ribetes son de dos clases, angostos o finos (redondos) y anchos o planos, suelen ser elaborados en cuero, plástico o textil.

Ribete Redondo: Esta clase de ribete se llama también clásico, cosido, vuelto o francés; se distingue porque se coloca en la orilla de la pieza (1 mm.) con la tira de tal manera que al coserla y voltearla queda el ribete redondo.

La tira de ribete debe ser una pieza adecuadamente desbastada de más o menos de 1 cm. de ancho, y que no presente irregularidades en sus bordes.

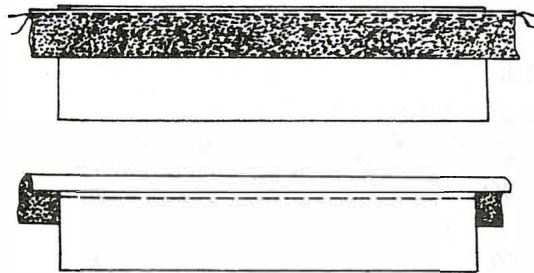


Figura 1

Ribete ancho o plano: Utilizado principalmente para mocasín, se coloca a una distancia de 4 ó 5 mm. del borde la pieza. El ribete plano puede ser cosido y vuelto o también puede ser colocado de tal manera que el borde del ribete quede visible al coserlo en la pieza.

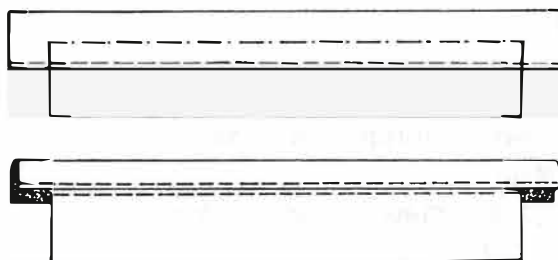


Figura 2

5.2 Máquina ribeteadora

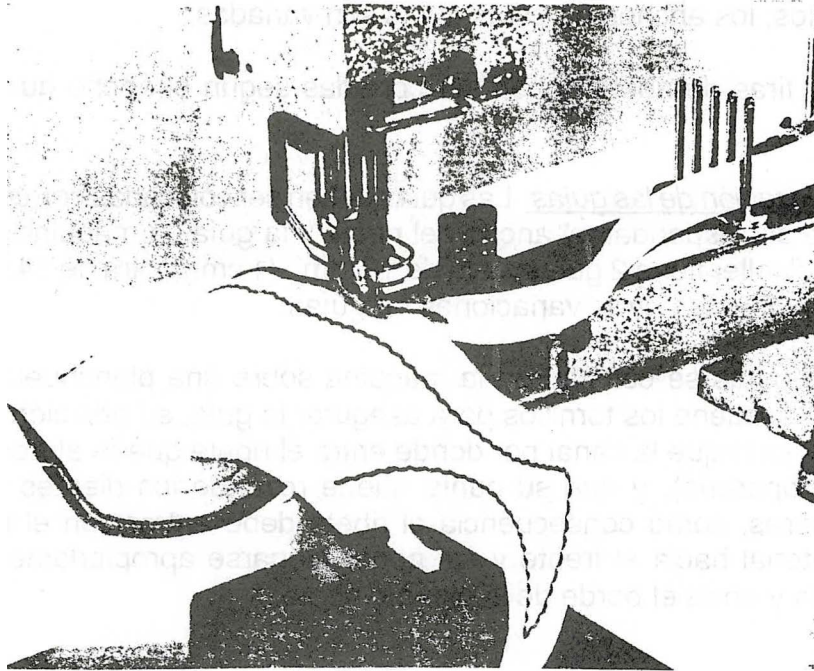


Figura 3

Esta máquina cose el ribete plano en una sola operación, el ribete es cosido simultáneamente por la línea superior e inferior, con base en una guía o folder que se coloca en la máquina.

Por lo general las máquinas ribeteadoras son de codo y de una aguja, con transporte de diente y de barra superior.

Se utilizan para ribetear el calzado de lona y de cuero de tipo deportivo y casual.

El brazo de la máquina tiene algunos accesorios adicionales para asegurar y guiar el ribete.

Sobre la mesa tiene un plato metálico sostenido por una varilla, en el cual se cala el rollo de ribete.

Guías para ribetear: Es un accesorio que sirve para guiar el ribete sobre la pieza que se va a ribetear.

Los fabricantes de maquinaria proporcionan diferentes clases de guías desde las sencillas que colocan el ribete al corte y las que doblan los orillos; los anchos de estas guías son variadas.

Las tiras de ribete deben ser cortadas según el ancho que exige la guía.

Colocación de las guías: Las guías deben ser colocadas correctamente, que correspondan al ancho del ribete y la guía, la máquina existente en el taller tiene 2 guías: una de 10 mm. (1 cm.), otra de 14 mm. (1.4 cm). Existen otras variaciones de guías.

Las guías se colocan en la máquina sobre una planchuela movable que sostiene los tornillos para asegurar la guía, su posición debe ser de modo que la canal por donde entra el ribete quede al frente (lado del operario), y que su punta quede rozando los dientes transportadores, como consecuencia el ribete debe entrar con el revés del material hacia el frente y así poder plegarse apropiadamente en la guía y entre el borde de la pieza a ribetear.

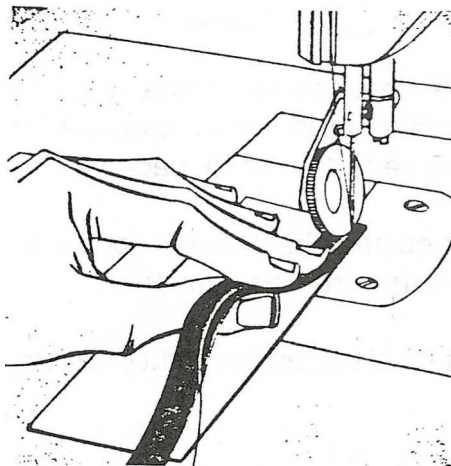


Figura 3

La máquina se debe dotar de aguja de cono grueso.

AUTOCONTROL

1. Enumere las principales clases de ribetes.

2. Dónde se coloca el ribete redondo?

3. Cuáles son los principales materiales que se usan para fabricar ribete?

4. Explique brevemente la utilidad de las guías para ribetear.

6. PROCESO PARA RIBETEAR

6.1 Redondo o francés

- Aliste máquina plana o de codo.
 - Enhebre la máquina con hilo No.60 u 80.
 - Aliste piezas de ejercicio para ribetear.
 - Aliste tiras para ribete.
 - Aplique solución de caucho al ribete.
- Realice costura al ribete y a la pieza, a una distancia de 1 mm. de la orilla.

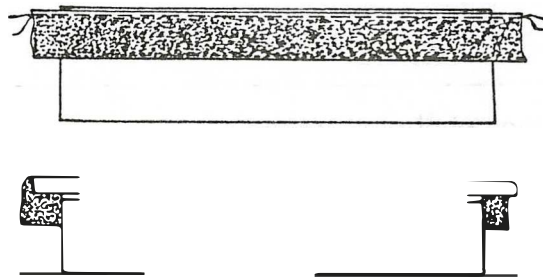


Figura 4

Asiente el ribete con el martillo golpeando suavemente por el derecho en la unión del ribete con la pieza, también se puede hacer esta operación con la uña del dedo pulgar, cuide de que la uña no pele el cuero.

Aplique solución a la pieza, de modo que no sobrepase el ancho del ribete. Voltee el ribete.

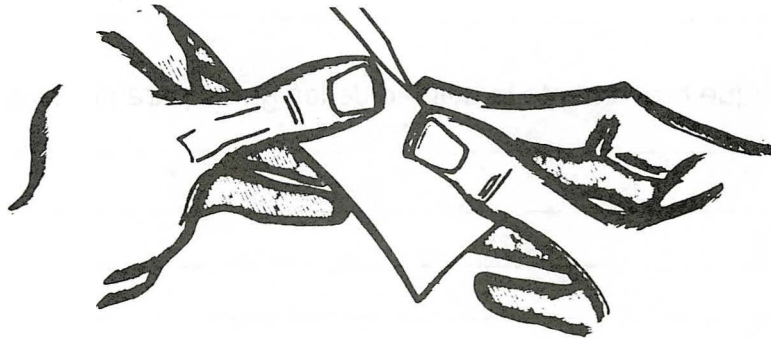


Figura 5

Tome la pieza y con el martillo asiente suavemente hasta que considere que el ribete quedó correctamente.

6.2 Ribete plano

- Aliste cinta para ribete plano (12 mm.) aplique solución.
- Aliste piezas para ribetear.
- Mida con el compás una distancia de 4 mm. en las piezas a ribetear, rayando suavemente.
- Coloque la pieza y el ribete en la máquina, tenga cuidado que el borde del ribete coincida con la línea marcada en la pieza.

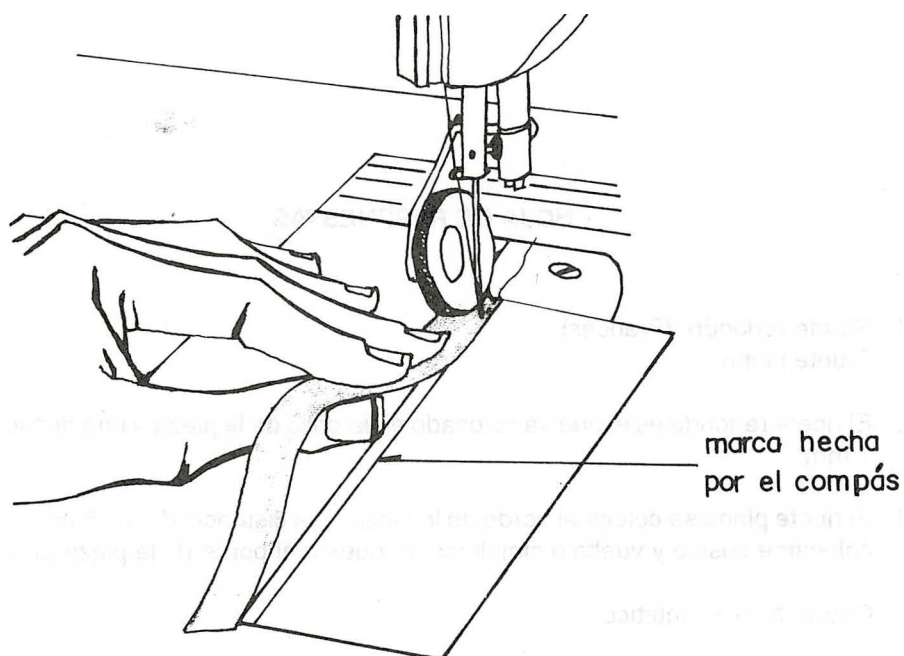


Figura 6

- Cosa el ribete sobre el borde
- Voltee el ribete con los dedos procurando que la cinta al voltear quede bien plegada sobre el borde, es decir sin dejarla floja ni muy templada.
- Asiente el ribete suavemente con el martillo.

7. PROCESO DE RIBETEO CON MAQUINA (RIBETADORA)

- Aliste el ribete de acuerdo a la necesidad y al ancho de la guía.
- Prepare ejercicios para ribetear.
- Prepare y enhebre la máquina (hilo 60 u 80).
- Coloque guía del ribete en la máquina.
- Coloque el ribete en la máquina.
- Elabore ejercicios de prueba de las tensiones y largo de puntada.
- Elabore ejercicios de ribeteado.

HOJA DE RESPUESTAS

1. Ribete redondo (Francés)
Ribete plano
2. El ribete redondo es el que va colocado en la orilla de la pieza a una distancia de 1 mm.
3. El ribete plano se coloca al borde de la pieza, a la distancia de 4 ó 5 mm., puede colocarse cosido y vuelto o simplemente puesto al borde de la pieza al corte.
4. Cuero, textil y sintético.
5. Las guías para ribetear son accesorios que se colocan en la máquina y facilitan la colocación rápida y en una sola operación, del ribete.