

85008

23 FNF 1961

P.- 20.558

L. 5602 e



85008

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud

de

MODELO DE UTILIDAD

formulada el 31 de Diciembre de 1960, con el núm. 85.008

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de ALFONS SAUM, de nacionalidad alemana, residente en
Ürzell, cerca de Schlüchtern, República Federal Alemana, por:
" UN FONDO MOLDEADO PRENSADO PARA CALZADO "

El invento se refiere a un fondo moldeado prensado con un borde estirado hacia arriba en forma de cubeta y que forma parte de la caña, y que en distintos puntos está dotado de - grueso distinto, que tiene que ser provisto con una o varias partes de caña y con una palmilla, así como con una suela. Los fondos moldeados de esta clase son conocidos. Cada fondo moldeado de este tipo se componía de una material plano, preferentemente cuero, a saber, cuero curtido con casca, cuyo as--

85008

85008



23

pecto correspondía aproximadamente al de las suelas conocidas.

Como el cuero o similar, antes de ser prensado para formar una cubeta, tiene igual grueso en distintos puntos, tiene que ser p.e. rebajado, si se tiene interés en que el borde estirado hacia arriba tenga un grueso menor en la parte superior del borde estirado hacia arriba, que la parte de la suela, de modo que se requiere una fase de trabajo adicional a las fases de trabajo del estampado y prensado.

De ello se desprende, que no es posible dar al fondo moldeado previsto de un borde estirado hacia arriba en forma de cubeta, una forma interior diferente a la exterior. Si por dentro se adapta el fondo moldeado a la forma del pié, entonces su forma exterior corresponde también a la forma del pié, es decir, que el calzado con uno de estos fondos moldeados no representa otra cosa, que una funda del pié al estilo de un calcetín, si bien de grueso mayor. Si el fondo moldeado recibe una forma tal, que por fuera corresponda a la de zapatos corrientes, p.e. de zapatos de confección flexible, entonces no se puede adaptar la forma interior del fondo moldeado, a la del pié, puesto que el borde elevado hacia arriba, que forma una parte de la caña, se encontraría entonces prácticamente perpendicular sobre la superficie interior del fondo moldeado. Para evitar ahora, que alrededor del pié calzado se forme un hueco aproximadamente a la altura de la planta del pié, se realiza el calzado más estrecho que lo correspondiente a la forma del pié. Quiere decir ésto, que el calzado obliga al pié, a ocupar por completo el espacio interior del calzado. Ello conduce,

85008

885008



23 E

tal como puede comprenderse fácilmente, a deformaciones del pié y con ello, a lastimaciones del mismo.

El invento se ha propuesto orillar los inconvenientes arriba mencionados.

5 Para la solución de este problema se propone, que el fondo moldeado a prensar, provisto de un borde estirado hacia arriba en forma de cubeta y que forma parte de la caña, no se confeccione ya a partir de un material plano, tal como cuero o similares, si no de una mezcla de corcho tritu-
10 rado, material sintético, fibra de cuero o similares, aglutinado flexiblemente de una o varias capas, que se prensa de tal modo, que la forma del fondo del zapato corresponda por fuera a una forma cualquiera de zapato deseada y por dentro, a la forma ortopédica correcta del pié. Una vez
15 confeccionado este fondo moldeado, se recubre al menos la superficie lateral exterior del borde y al menos una parte de la superficie de la cara inferior del fondo moldeado, con una capa de revestimiento, p.e. de cuero de guarnición, de manera que el fondo moldeado no solamente corresponda
20 por fuera a la forma de zapatos hasta ahora usual, si no que también posee su aspecto, puesto que el material a partir del que se confecciona el fondo moldeado, ya no es entonces visible, si no que está recubierto por una delgada
25 capa de pala de alta calidad. Mas conveniente es, naturalmente, recubrir el borde, no solamente por fuera, sino también por dentro con una capa de guarnición, por lo menos lo preciso, para que no sea visible el material del fondo moldeado, aparte de introducirse la plantilla usual.

Es recomendable que el fondo moldeado consista en
30 una capa de corcho triturado, material sintético, fibra de

85008

8500078



cuero o similar, y en al menos una capa de tejido oculta por su superficie de la cara superior. La capa de corcho triturado o similar, no obstante, puede estar también cubierta - por completo, por lo menos tanto por su superficie interior, como también por su superficie exterior, con una capa de tejido oculta.

Una vez que el fondo moldeado ha sido confeccionado tal como ha sido descrito mas arriba, se pueden unir la parte o las partes de la caña, la plantilla y la suela, de la manera en sí conocida, con el fondo moldeado parcialmente forrado, y ello, sin tener que emplear una horma. Para poder fijar las partes de la caña al borde estirado hacia arriba del fondo moldeado, de modo que éstas se hallen a los haces con la pared interior del borde, es recomendable dotar el borde con escotaduras, cuya profundidad corresponda al grueso de las partes a insertar.

El invento será explicado a base de un ejemplo de realización, mostrando:

La fig. 1, una sección longitudinal a través de un fondo moldeado con borde estirado hacia arriba en forma de cubeta, estando este último y parte de la superficie lateral inferior del fondo moldeado, cubiertos con una capa de revestimiento, cuyo grueso ha sido representado de manera exagerada;

la fig. 2, una sección transversal a través del fondo moldeado según la fig. 1, de acuerdo con la línea II - II;

la fig. 3, una sección transversal a través del fondo moldeado según la fig. 1, de acuerdo con la línea III - III;

85008

88500078



23 ENE

La fig. 4, una sección transversal a través del fondo moldeado según la fig. 1, de acuerdo con la línea IV-IV;

5 la fig. 5, una sección transversal a través del fondo moldeado, que es similar a la sección transversal de acuerdo con la fig. 3;

la fig. 6, una sección parcial a través de un fondo moldeado, similar a la sección transversal de acuerdo con la fig. 3;

10 la fig. 7, una sección transversal parcial a través del fondo del fondo moldeado según la fig. 1, en representación a mayor escala, seccionado de acuerdo con la línea VII-VII.

El fondo moldeado 1 se confecciona por prensado de tal modo, que tanto él, como también su borde 2 estirado hacia arriba en forma de cubeta y que forma parte de la caña, corresponden por dentro a la forma del pié a calzar y por fuera, a la forma de los zapatos corrientes en el mercado. El borde 2 está provisto convenientemente por dentro con una o varias escotaduras, p.e. 3 y 4, para no solamente poder unir con el borde 2 la capa de revestimiento 5, si no también las partes de la caña 6, como ha sido indicado en la fig. 3 con línea de trazos y puntos, de manera que las superficies interiores de la capa de revestimiento o de las partes de la caña, terminen a los haces con las superficies de la pared interior 1,2 del fondo moldeado. Las escotaduras pueden estar previstas también hacia afuera en el borde 2, siempre que den acogida a las partes de la caña. En este caso se aplicará primeramente el cuero de revestimiento o similar, cuando las partes de la caña estén sujetas ya en

15
20
25
30

85008

850078



23 EN

las escotaduras. Especialmente depende la longitud de la extensión de las escotaduras, de la forma de las partes de la caña.

5 La superficie lateral inferior del fondo moldeado, puede estar provista de escotaduras 7 ó salientes 8, para, - por un lado, poder fijar la suela 9, indicada por rayado, o el tacón 10, indicado mediante rayado. Naturalmente pueden también la suela 9 y el tacón 10 formar una unidad de una --
10 pieza, de modo que entonces la superficie lateral inferior - del zapato 1,2 ya no precisa ser revestida en la zona de articulación en 11, de manera pasante con una capa de revestimiento. La superficie interior del fondo moldeado 1,2 está cubierta por una plantilla muy delgada, estirada hacia arriba por todo alrededor hasta el borde, que únicamente ha sido ca
15 racterizada por una línea 12.

Si se provee la capa de revestimiento, en las proximidades del borde del fondo moldeado, todavía con una costura 13 que debe proporcionar al zapato su aspecto acostum--
20 brado, entonces es recomendable prever, dado el caso en el - lugar en que debe tenderse la costura, una ranura de costura 14 o engrosamientos, que entonces sirven de guía para una -- aplicación más fácil de la costura.

Como es natural, la superficie lateral inferior de fondos moldeados diferentes, pueden tener forma distinta, -
25 así p.e. disponer además de una escotadura 7, también de un nervio o similar 15, que transcurre fijo alrededor del zapato y cuya superficie lateral inferior se encuentra en un mismo plano con la capa de revestimiento aplicada después.

La superficie lateral inferior puede estar provista,
30 ta, además de con una escotadura 7, con un borde perfilado -

85008

8500078



23 ET

16, que enmarca una suela y que discurre total o parcialmente alrededor de la superficie lateral inferior.

La figura 7 muestra, en sección transversal, el fondo del cuerpo moldeado, que consiste p.e. en una mezcla de corcho triturado aglutinado flexiblemente, estando cubierta por arriba por la plantilla 12, y por abajo, por la capa de guarnición 5.

La mezcla de corcho triturado está forrada por -- arriba y por abajo mediante sendas capas de tejido 18. Las escotaduras y los salientes o similares, reciben una forma tal, que sus bordes o superficies, sirven de topes para las piezas a aplicar, de manera que el montaje de los zapatos -- puede realizarse correctamente por obreros no especializados, sin utilizar hormas ni medios auxiliares adicionales.

Esta solicitud, que corresponde a la presentada -- en la República Federal Alemana, el 18 de Julio de 1960, bajo el número S 69.468 VII/71a se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

20

N O T A

Los puntos que como característica de novedad se presentan para que sean objeto de este Modelo de Utilidad en España, por VEINTE años, son los siguientes:

1º.- Un fondo moldeado prensado para calzado con un borde estirado hacia arriba en forma de cubeta y que forma parte de la caña, y que tiene diversos gruesos en diferentes sitios, que ha de ser provisto con una o varias par-

30

85008

85007



tes de caña y una palmilla, así como con una suela, para calzado, caracterizado porque el fondo moldeado consiste en una mezcla de corcho triturado, material sintético, fibra de cuero o similares, aglutinado flexiblemente, de una o varias capas, que una vez prensada, corresponde por fuera a la forma de zapato deseada y por dentro a la forma ortopédica del pie, y porque al menos una parte de la superficie inferior del fondo moldeado, está recubierta por una capa de recubrimiento, tal como cuero de guarnición o similar.

10 2º.- Un fondo moldeado prensado de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque el fondo moldeado consiste en una capa de corcho triturado, de material sintético, de fibra de cueros o similares, y en al menos una capa de tejido oculta.

15 3º.- Un fondo moldeado prensado de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque el fondo moldeado consiste en una capa de corcho triturado, material sintético, - fibra de cuero o similares, así como en sendas capas de tejido ocultas, que recubren la superficie interior y la superficie exterior.

4º.- "Un fondo moldeado prensado para calzado".

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

25 Esta Memoria consta de ocho hojas escritas por una sola cara.

Madrid, P.A.

23 ENE 1961

Alberto de Elizalde

Procurador

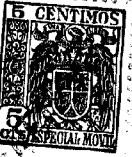
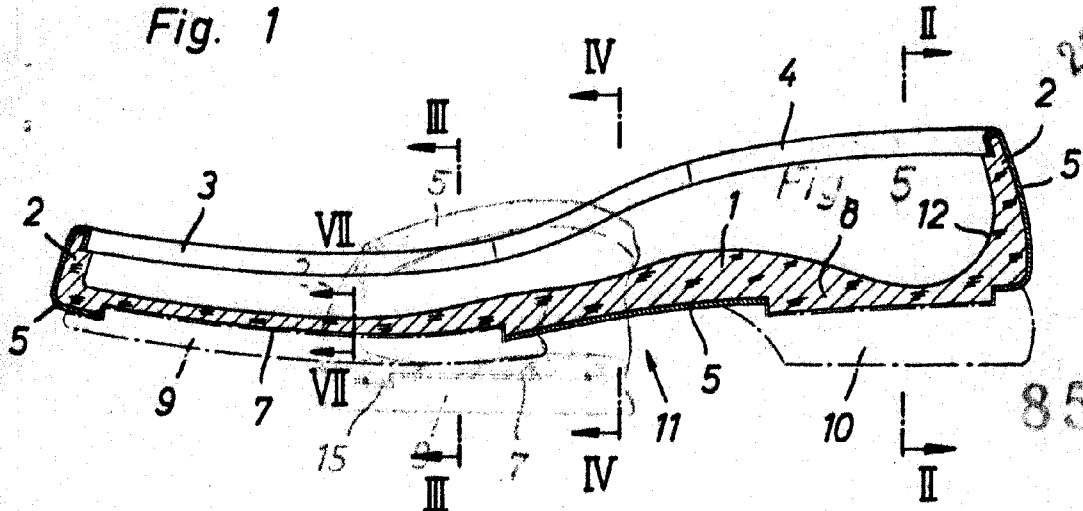


Fig. 1



85008

85008

Fig. 2

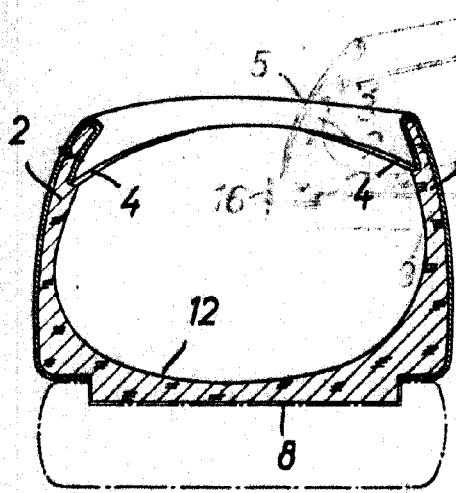


Fig. 3

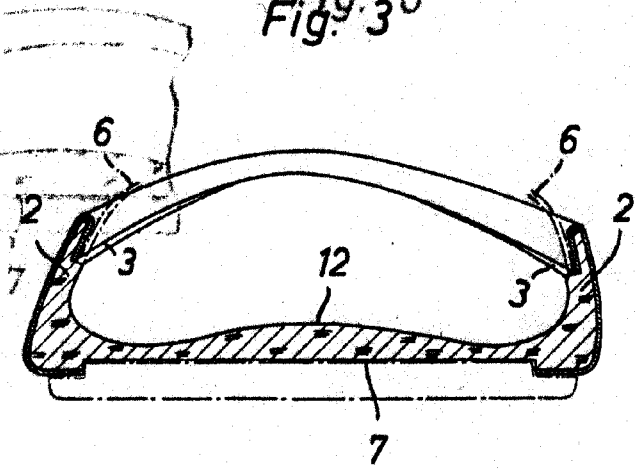
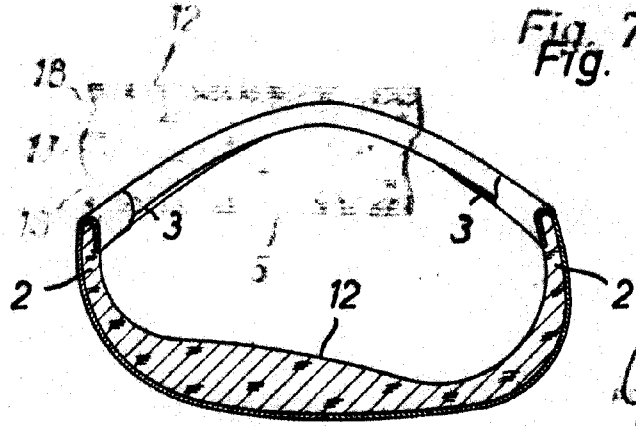


Fig. 4



Alfonso Saum

Handwritten scribble

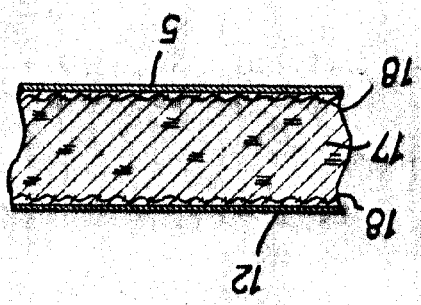


Fig. 7

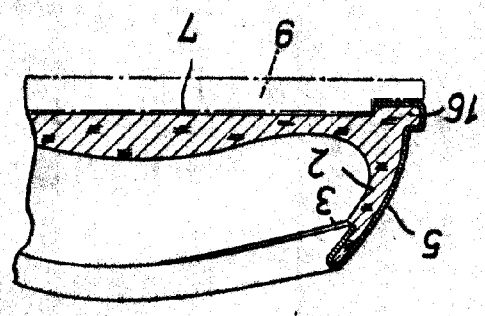


Fig. 6

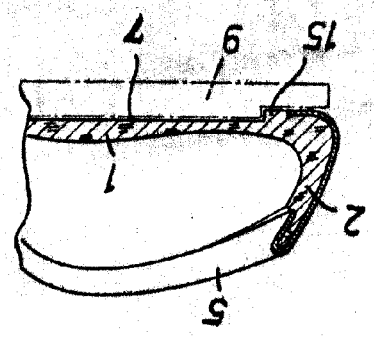


Fig. 5

1885008

85008



11/II 420558

ESOLTA VARIABLE ALFONS SAUM