

Patente Española

MEMORIA

descriptiva sobre *Un procedimiento perfeccionado para la fabricación del cableado.*

POR

Henry Charles Percy Randall

DE

Northampton,

Inglaterra



Memoria descriptiva

sobre

"Un procedimiento perfeccionado para la fabricación
"del calzado".

=====

SOLICITANTE: HENRY CHARLES PERCY RANDALL, residente en Lady's
Lane, Northampton, Inglaterra.

=====

El presente invento se relaciona con la
fabricación del calzado, y tiene por objeto introducir ciertos
perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de
dicho artículo, que permita prescindir del empleo de
5. tachuelas o puntillas para dejar permanentemente sujetas
las palas a la plantillas antes de aplicar las suelas
exteriores o pisos y los tacones. Al no emplearse
tachuelas, cualquiera que sea la prenda de calzado, bota
o zapato, resultará mucho más flexible para usarla y de
10. peso más ligero que las botas y zapatos que se fabrican
con tachuelas, y con ello desaparece toda clase de
molestias e inconvenientes ocasionados por lastimarse
los piés con las tachuelas o por destruir éstas las
medias o calcetines, de la persona que lleve puesto
15. el calzado.



El presente invento comprende un método de fabricación de una bota o zapato que comprende las fases siguientes:

20. a) El poner en la horma una pala y una plantilla, disponiendo éstas de modo que la pala recubra la plantilla y vaya sujeta a la horma en unión de la plantilla por medio de tachuelas o su equivalente.
- b) El pegar dicho borde o cerco de la pala a la plantilla.
25. c) El arrancar luego las tachuelas y coser el borde de la pala a la plantilla antes de aplicar el piso y el tacón por lo menos en aquella parte de la pala que corresponde y vá situada junto al asiento del tacón,

El coser la parte de pala que recubre el asiento del
30. taconí a la plantilla asegura una base firme y sólida para el tacón, y contribuye materialmente a conservar la estructura y forma de la bota o zapato mientras se cose y se pega el asiento del tacón y hace que al propio tiempo dure más el calzado.
35. Después de realizada la operación del cosido o pegado de la pala a la plantilla, se aplica a esta última el relleno o ~~ama~~adura usual entre las partes pegadas de la pala, sujetándose luego a ella la suela exterior y el
40. tacón en la forma de costumbre, por ejemplo, por el método de cosido McKay, después de dividir la orilla de la plantilla en dos partes, una de las cuales recibe la costura para la sujeción de la suela exterior o piso así como la costura alrededor del asiento del tacón, mientras de la otra parte de la orilla dividida en dos sirve para disimular
45. dichas costuras y evitar que estas lastimen el pié. Sin



embargo, se podrá aplicar el calcetín usual en el interior de la bota o zapato para forrar la plantilla, si se quiere. Para fijar bien las ideas acerca del invento procederé a describirla con referencia al dibujo que se acompaña, en el cual.

50. La Fig. 1 representa, vista por debajo, la pala de una bota o zapato aplicada a la plantilla con arreglo al invento.

La Fig. 2 es un corte por la línea 2-2 de la Fig. 1, pero con la pala y la plantilla colocadas sobre la horma donde han de construirse la bota o zapato.

55. La Fig. 3 es una vista análoga a la de la Fig. 2, pero mostrando una fase anterior en la fabricación de la bota o zapato, y

Las Figs. 4, 5 y 6 son vistas análogas a las de la Fig. 2, pero mostrando fases subsiguientes de la fabricación del calzado.

Con referencia a las Figs 1 a la 3 de los dibujos, la pala a y la plantilla b ván colocadas en una horma de madera g, como de costumbre estirándose la parte d de la orilla de la pala, de manera que recubra la orilla de la plantilla, sujetándose provisionalmente a esta última y a la horma por medio de las estaquillas e, e según se indica en la Fig. 3, procurando, preferentemente, que las estaquillas solo vayan clavadas en parte en la horma. Después se aplica encudo u otra substancia pegadiza entre la orilla de solapa d de la pala y la cara opuesta de la plantilla b, con el fin de sujetar dichas orillas y cara entre sí. Después que el encrudo u otra pasta pegadiza ha agarrado, se quitan las estaquillas e, e de la pala, de la plantilla y de la horma,

70.



75. de modo que la pala y la plantilla presenten el aspecto que se indica en las Figs. 1 y 2, en las que aparecen completamente libres de estaquillas y sujetas tan solo por medio del encrudo o pasta pegadiza.

80. La parte superior de la pala a que recubre la parte del asiento del tacón en la plantilla, se cose luego, según se indica en f (Fig. 1) a fin de conseguir mayor solidez en esta parte de la prenda del calzado.

85. Después de pegadas entre sí la pala a y la plantilla b en la forma que queda explicada, se introduce el relleno o armadura usual g (Fig. 4) aplicándolo a la plantilla b en el espacio que abarca la orilla de la pala a, y después se sujetan la suela exterior o piso h y el asiento del tacón (Que no figura en el dibujo) para que queden fijados en la pala y en la plantilla ya unidas, realizándolo, por ejemplo, por el método de cosido Mckay. La orilla de la plantilla b se deberá partir de preferencia en dos partes i, i. (Vease Fig. 5) recibiendo la parte i las puntadas o puntos de costura k que sujetan la suela exterior o piso h, pudiéndose continuar dichos puntos de costura alrededor del asiento del tacón, si se quiere mientras que la parte i, después de formadas dichas puntadas, se pega a la parte i para disimular las expresadas puntadas, como se indica en la Fig. 6, y hacer que aparezca una superficie lisa todo alrededor de la plantilla. Después se puede pegar a la

90.

95.

100. plantilla el forro usual, si se quiere.

Por la explicación que antecede se comprenderá, que no tan solo resulta una bota o zapato, fabricados de la manera que queda explicada, mucho más flexible o ligera que cuando se emplean tachuelas para sujetar la pala y la



- 5 -

105. plantilla entre sí, pero este método de fabricación nunca resultara más costoso, y hasta podrá resultar más económico que el procedimiento usual en que se emplean tachuelas.

N O T A.

=====

- Habiendo ya descrito y detallado con toda amplitud
110. la naturaleza de mi invento, así como la manera de llevarlo a cabo en la práctica, debo hacer constar que las disposiciones anteriormente descritas son susceptibles de ligeras modificaciones de detalle sin que por ello se altere el principio fundamental del invento. También se hace
115. constar que dicho invento se refiere a una patente inglesa presentada con fecha 30 de Agosto de 1929, señalada con el N^o 26.484, acogiéndose por lo tanto, a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, y lo que constituye la esencia de dicho invento y por lo que
120. solicito patente de invención por veinte años en España, es por: "Un procedimiento perfeccionado para la fabricación del calzado"; caracterizándose por lo siguiente:

- 1^a.- Por un procedimiento de fabricación que comprende de las fases siguientes: a) el montar en la horma una pala
125. y una plantilla o suela interior, de modo que la orilla de la pala recubra la plantilla y se sujeta provisionalmente a la horma y a la plantilla, por medio de estaquillas o tachuelas o su equivalente; b) pegar con encrudo u otra pasta adherente la pala a la plantilla; c) arrancar las
130. tachuelas y coser la orilla de la pala a la plantilla antes de aplicar a estas la suela exterior o piso y el tacón, por lo menos por aquella parte de la pala que corresponde al asiento del tacón.



135. 2º.- La obtención de una bota o zapato fabricados por el procedimiento que se especifica en la reivindicación 1ª.

140. 3º.- La obtención de una bota o zapato con arreglo a la reivindicación 2ª, en los que la suela exterior o piso y el asiento del tacón se cosen ambos a las orillas de la pala que recubren la plantilla, y a la plantilla misma.

145. 4º.- La obtención de una bota o zapato con arreglo a la reivindicación 3ª, en los que las orillas de la plantilla se dividen en dos, y los puntos de costura que sujetan la suela exterior y el asiento del tacón a dicha orilla, solamente se prolongan a través de una de las partes formadas por dicha división o rajadura de los bordes de la plantilla, con los fines especificados.

150. 5º.- Una bota o zapato fabricados en la forma que queda descrita y representada en los dibujos que se acompañan.

"Un procedimiento perfeccionado para la fabricación del calzado"; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los dibujos que se acompañan.

Esta memoria consta de seis hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 28 de Julio de 1930

HENRY CHARLES PERCY RANDALL,

P. P.

POR PODER
de SANTOS L. BELLA

Fig. 1.

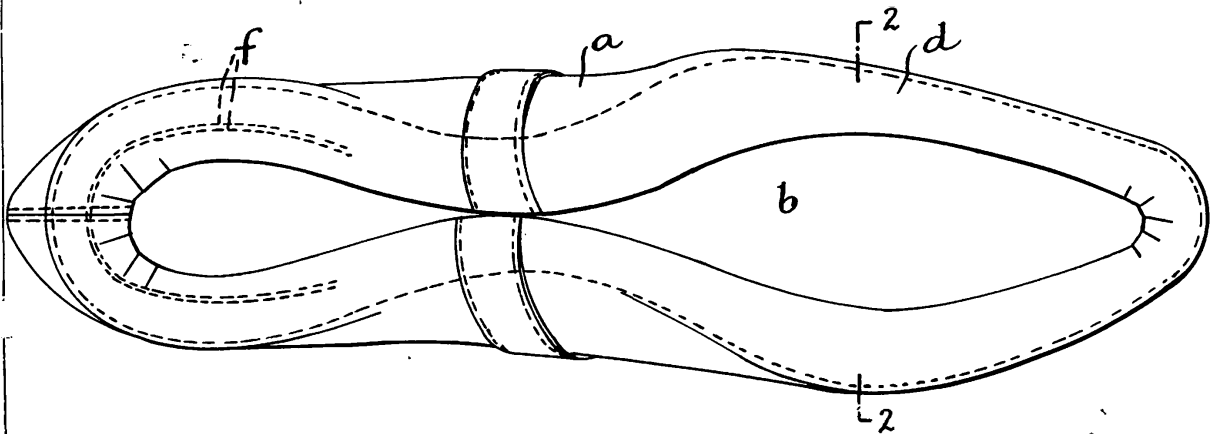
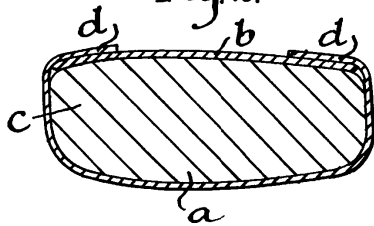


Fig. 2.



ESPECIAL MOVIL

Fig. 3.

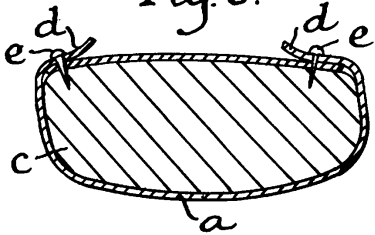


Fig. 4.

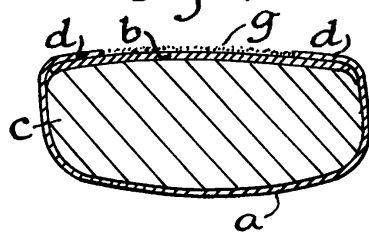


Fig. 5.

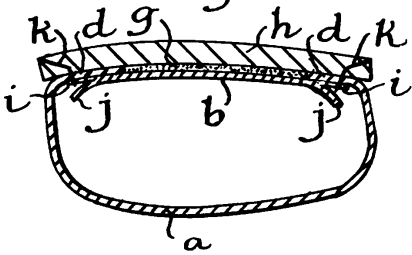
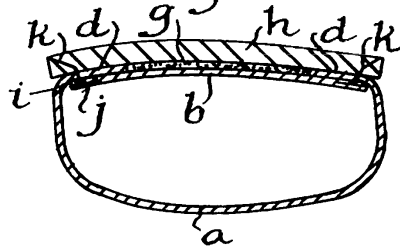


Fig. 6.



Madrid 28 de Julio 1930.

J. Ferrater