



13 AGOS 1932

127623

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la

solicitud de una patente de invencion por veinte años en España

a favor de

Don José MANCISIDOR, domiciliado en Azcoitia (sin mas señas) Gui-

puzcoa, por

UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO

====oOo====

La presente invencion se refiere a un procedimiento de fabricacion de calzado, especialmente aplicable a la fabricacion de calzado con piso de caucho o calzado enteramente construido en caucho y se caracteriza esencialmente por lograrse una union intima entre  
5 el corte y la suela por mero cosido intermedio del corte sobre una plantilla establecida entre la suela y la planta del pié.

Varias son las ventajas que reporta la invencion, permitiendonos detallarlas, para dejar perfectamente delimitado el alcance de la misma frente a los actuales procedimientos:

10 En la fabricacion de calzado de lona, cauchotada o no, con piso de goma, calzado especialmente para playa y sport, la union del cor-



127623

2.-

te y la suela se verifica por pegado de una tira de union entre  
ambos elementos, constituida en caucho crudo que a continuacion  
se vulcaniza con el conjunto del zapato formando asi una junta  
15 hermetica, y un conjunto estetico. En nuestro procedimiento que-  
da suprimida dicha cinta de goma y es innecesaria por tanto la  
vulcanizacion ulterior, lograndose sin embargo una junta herme-  
tica y un conjunto estetico superior aun al que proporciona la  
antes citada cinta de goma.

20 En las zapatillas y alpargatas que se construyen con piso de  
goma, se cose o se pega el corte directamente sobre la goma con  
lo cual, en el primer caso la duracion depende del tiempo que  
tarde en desgastarse el hilo empleado al rozar contra el suelo,  
y en el segundo la resistencia de la solucion empleada para el  
25 pegado, resistencia inferior al de un cosido en la mayoria de  
los casos. Por otra parte el efecto estetico es francamente la-  
mentable.

En todos estos procedimientos reseñados que puede afirmarse  
constituyen en sintesis los procedimientos actuales, se tropieza  
30 con el grave inconveniente que produce la imposibilidad de ais-  
lar debidamente el caucho del pié, inconveniente que queda obvia-  
do por el procedimiento objeto de la patente.

En cuanto al resultado estetico el procedimiento permite lograr  
la realizacion de un calzado de aspecto similar al calzado de cue-  
35 ro por obtenerse una conformacion exacta del corte a la horma,  
proporcionada por el mismo cosido, sin necesidad de utilizar pie-  
zas de refuerzo en el corte.

Para la perfecta comprension del objeto de la patente se deta-  
llará esta haciendo referencia a los dibujos en los que se ha re-  
40 presentado un proceso completo de fabricacion dado a titulo de e-  
jemplo.

En dichos dibujos, las figuras 1 a 4 muestran detalles del pro-



1932.

127623 3.-

cedimiento en curso de realizacion.

45 La figura 5 es una vista del calzado terminado, mostrando sus características.

El procedimiento se realiza de la siguiente forma, teniendo en cuenta que las figuras 1, 2 y 3, muestran una vista en corte transversal de una horma y del montaje de los diversos elementos del calzado sobre la misma:

50 Sobre una horma 1, se establece el corte 2, en cualquier material apropiado y se dispone una plantilla 3, constituida en material aislante del caucho, tal como corcho, paja trenzada, carton u otro. Esta plantilla sobresale del limite de la planta de la horma en algunos milímetros formando un reborde a su alrededor. Sobre este re-  
55 borde se plega el reborde del corte 2, como se muestra en 4, atirantando el corte lo mas posible sobre la horma. A continuacion se dispone encima una tapa 5 de igual tamaño que la plantilla 3, y que puede estar constituida en cualquier material apropiado, tal como cuacho, cuero u otro.

60 Seguidamente se procede al cosido de estos tres elementos, plantilla, corte y tapa, precisamente por el reborde que forman sobre la horma y lo mas inmediato posible a la pared de la horma. En la figura 3 se ha mostrado esquematicamente este cosido y el efecto que produce que es el siguiente. El pison 7 de la aguja de la ma-  
65 quina de coser, colaborando con su asiento 8, comprime los tres elementos y a la vez estira el corte sobre la horma ajustandola fuertemente a la misma. La aguja atraviesa dichos elementos y forma el cosido 6 (fig. 2).

70 La ultima operacion a realizar es el pegado de la suela de caucho 10 sobre la plantilla o tapa 5 por soluciones o por vulcanizacion en frio si la citada plantilla se realizo en caucho no vulcanizado. Igualmente puede en el caso de tratarse de calzado con piso de cuero clavarse la suela 10 sobre la tapa 5. El resultado es un calzado



127623

4.-

75 como se muestra en la figura 5, perfectamente conformado a la  
La parte de material que queda envolviendo el borde de  
la plantilla 3, forma alrededor del calzado un borde acordonado  
de alto valor estetico que constituye una caracteristica esencial  
del calzado hecho por este procedimiento de fabricacion.

Dentro del procedimiento descrito, pueden ejecutarse variantes  
80 de realizacion altamente interesantes, las principales de las cua-  
les reseñamos a continuacion:

En la fabricacion de zapatillas, se prescinde de la tapa 5, ve-  
rificandose el cosido unicamente del material y la plantilla y pe-  
gando sobre la plantilla la suela de la zapatilla, lograndose asi  
85 una mayor economia y ligereza adecuada a esta clase de calzado.

En la fabricacion de calzado totalmente de goma o de corte de goma  
lona cauchotada, se procede de la forma general descrito y a con-  
tinuacion se barniza la totalidad del corte con una disolucion ade-  
cuada, consiguiendo la decoracion que se desee y dejando completa-  
90 mente cubierto el cosido, logrando asi una absoluta impermeabilidad

En la fabricacion de calzado con aprovechamiento de cubiertas de  
automovil usadas para la realizacion de la suela, esta puede coser-  
se sobre la plantilla, ya unida al corte de la forma descrita o  
bien pegarse por disolucion.

95 Igualmente en la fabricacion de calzado todo de goma, este puede  
realizarse con caucho no vulcanizado y vulcanizarle despues de es-  
tablecido, por cualquiera de los medios conocidos.

El establecimiento de encimeras puede asimismo realizarse al es-  
tablecer el corte sobre la horma y coser o no los bordes de las en-  
100 cimeras con los bordes del corte y de la plantilla

N O T A.

=====

La presente invencion comprende las siguientes reivindicaciones:



127623

5.-

1.- Un procedimiento de fabricacion de calzado, caracterizado esencialmente por establecerse sobre una horma una plantilla de tamaño mayor que la planta de la horma de forma que sobresalga un reborde alrededor de la misma, disponerse el corte sobre la horma y remeter el borde de dicho corte por bajo de dicha plantilla, en forma que el reborde de la misma quede envuelto por el corte, disponer sobre este conjunto una tapa de igual tamaño que la plantilla y coser por el borde lo mas inmediato posible a la horma, los tres elementos citados y por ultimo unir por pegado o por cosido la suela a la tapa.

2.- Procedimiento segun la reivindicacion 1, caracterizado por una variante de ejecucion, segun la cual se suprime la tapa, verificandose solamente el cosido de la plantilla y del corte que envuelve su borde, y verificando la union de la suela directamente a la plantilla

3.- Procedimiento segun las reivindicaciones anteriores, caracterizado, por el empleo de plantillas de material aislante tal como corcho, paja tranzada, papel, carton u otro que permita un aislamiento total del pie con la suela, en los casos que esta esta constituida por caucho.

4.- Procedimiento segun las reivindicaciones anteriores, caracterizado, por realizarse el calzado en caucho sin vulcanizar y someterle despues de su confeccion a una vulcanizacion de conjunto

5.- Procedimiento segun las reivindicaciones anteriores, caracterizado por realizarse el calzado en lona el corte y caucho los demas elementos y procederse posteriormente a un barnizado de la lona, cubriendo el cosido y logrando una impermeabilizacion absoluta.

6.- En resumen se reivindica como de exclusiva invencion y como objeto sobre el que ha de recaer la patente que se solicita por veinte años en España: UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO.

Todo conforme queda descrito en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a maquina por una sola cara y dibujos adjuntos

Madrid 13 de agosto de 1932

LEOCADIO LOPEZ Y LOPEZ

P.P.

FIG. 1

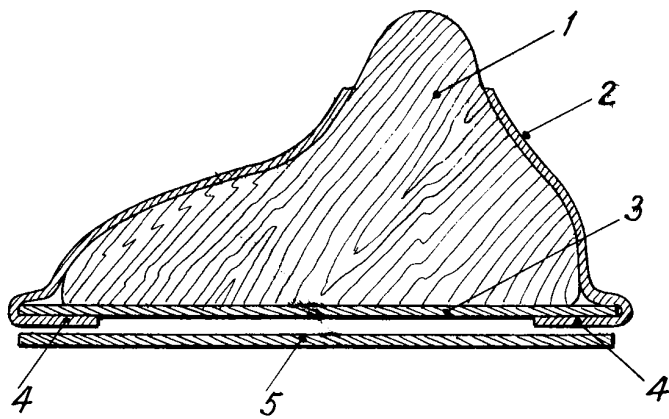


FIG. 2

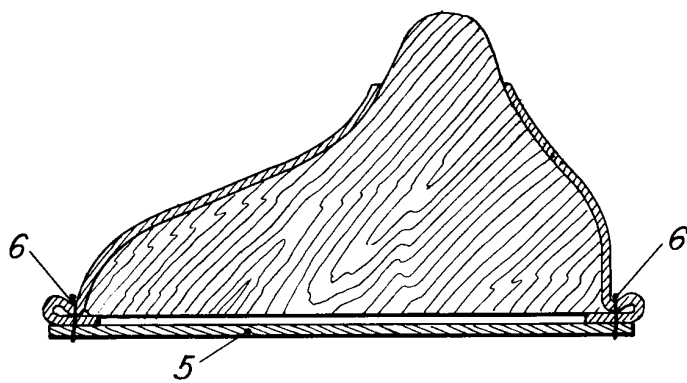
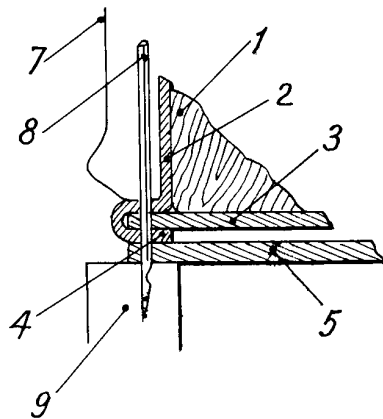


FIG. 3



*[Handwritten signature]*

FIG. 4

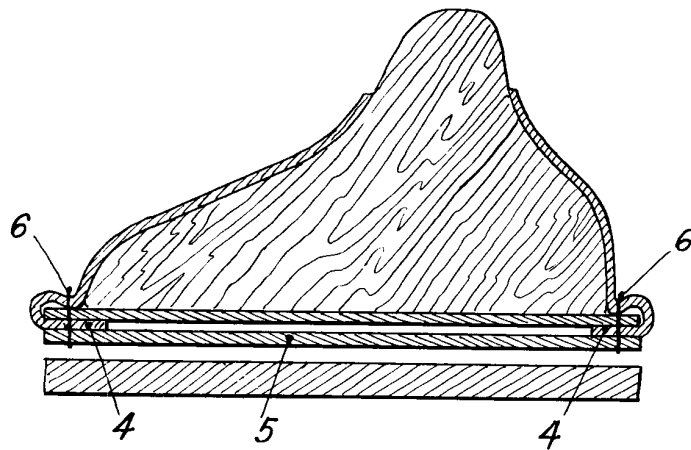
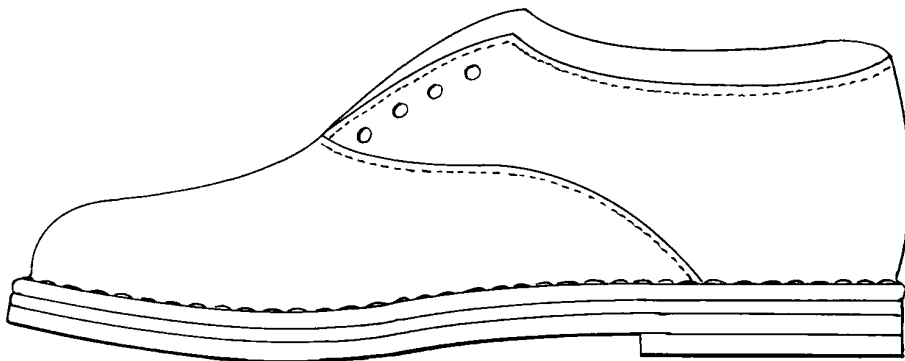


FIG. 5



*W. H. H. H.*