

149662



P A T E N T E D E I N V E N C I O N

a favor de

Don Narciso BOSCH VIVERN, - domiciliado en G E R O N A

por:

"Perfeccionamientos en la fabricación de calzab "

==:==:==:==:==

M e m o r i a D e s c r i p t i v a .

La presente patente se refiere a ciertos perfeccionamientos en la fabricación de calzado, mediante los cuales se logra economizar suela y disminuir además en una proporción importante la manó de obra necesaria para la fabricación del calzado, todo lo cual se traduce en una economía en el precio

5



149662

de coste.

10 La economía de suela tiene siempre importancia en la fabricación del calzado, pero la tiene mayor en la actualidad en que la suela escasea por lo cual esta invención resuelve un problema de gran importancia para los fabricantes de calzado pues permite fabricar calzado empleando aproximadamente la mitad de la suela normalmente necesaria y algunas veces menos de la mitad.

15 Consisten en esencia estos perfeccionamientos en hacer de madera u otro material rígido apropiado, el tacón y toda la parte del enfranque del calzado que no ha de tener flexibilidad y añadir convenientemente a esta parte de madera, una pieza de suela que forma el pise del calzado y propórciona la flexibilidad necesaria. El enfranque y el tacón se hacen pre-
20 feriblemente de una sola pieza de madera o de pasta moldeada, pero pueden formarse también de varias piezas convenientemente encoladas o unidas entre sí.

25 En el plano adjunto se representa, como ejemplo, un calzado de tipo sandalia con suela moldeada o checoslovaca, fabricado con los perfeccionamientos objeto de esta patente.

La figura 1 es una sección longitudinal del calzado.

La figura 2 es una vista en perspectiva de la pieza de madera o materia moldeada, que forma el tacón y el enfranque.

30 La figura 3 es una sección longitudinal del mismo calzado de la figura 1 a medio fabricar, indicando la manera de unir a la pieza de madera, la suela moldeada y la manera de montar la talonera de la sandalia, y

35 La figura 4 es una vista en perspectiva que representa un detalle de la unión de la suela moldeada al enfranque de madera.

El calzado representado en el plano, como ejemplo, es un calzado de tipo sandalia fabricado con suela moldeada del tipo llamado checoslovaco, pero lo mismo pueden fabricarse con los perfeccionamientos de esta patente calzados de



40 otros tipos con la suela sin moldear y el corte cosido o clavado.

Como se vé en el plano, la invención consiste en hacer el tacón -1- y la parte del enfranque -2- de madeea o de pasta moldeada, formando en conjunto un elemento del calzado, como el representado en la figura 2, el cual puede hacerse ya sea de una sola pieza o ya de dos o mas piezas convenientemente unidas entre sí. La parte -2- de esta pieza se prolonga hasta el punto en que termina el enfranque y empieza la planta o pise del calzado en cuyo punto queda al mismo nivel que la tapa o superficie inferior del tacón y termina adelgazada en forma de cuña o de plano inclinado, de manera que el pie no note ningún resalto en la unión.

A esta parte -2- del enfranque se aplica la pieza -3- de suela que constituye la planta o pise del calzado, la cual se fija convenientemente al enfranque -2- preferiblemente por medio de una línea de puntas -4-. Para reforzar la unión y darle un aspecto bien acabado se recubre esta unión por medio de una tira de metal -5- cuyos extremos -6- se doblan sobre la cara superior de la pieza -2- y se fijan por medio de puntas -7-. Se obtiene así una unión suficientemente sólida, entre la madera -2- y la suela -3-, quedando la junta lisa y bien acabada y sin formar resaltos en la parte interior del calzado.

Cuando se fabrica un calzado de tipo sandalia y con suela moldeada como se representa en el plano, el corte se fija a la suela moldeada -3- por medio de un cosido con tren-cilla y preferiblemente para mayor facilidad de ejecución, puede fijarse esta parte del corte a la suela antes de unir la suela -3- al enfranque -2-. La talonera -8- se fija al tacón -1- sujetándola por medio de una placa de metal -10- fijada al tacón por puntas o tornillos -9- que atraviesan también el borde doblado hacia adentro de la talonera.

Después de montado el calzado de esta manera se aplica una plantilla -11- de cualquier materia apropiada, que se pe-



75 ga tanto a la parte de madera como a la suela para ocultar las puntas y piezas metálicas del montado y dar buen aspecto al calzado.

80 Se obtiene de esta manera un montaje del calzado sumamente simplificado y muy sólido, que no solo ahorra toda la parte de suela correspondiente al tacón y al enfranque sino que además ahorra una cantidad importante de mano de obra.

85 Si en lugar de fabricar sandalias con suela moldeada como la representada en el plano, se desea fabricar un calzado con el corte completo y suela sin moldear, de cualquiera de los tipos usuales, se fija la suela al enfranque de madera del modo descrito y por separado se prepara el corte y se monta este corte a la palmilla sobre la horma por los procedimientos usuales en la fabricación de calzado, fijándolo por cosido o por medio de sujetadores metálicos, después de lo cual se fija la palmilla con el corte, sobre el conjunto formado por el enfranque -2- de madera y la suela -3-. Esta fijación, 90 en la parte correspondiente al tacón y enfranque de madera, se efectúa por clavado y en la parte correspondiente a la suela puede hacerse ya sea por clavado o ya por cosido con máquina Blake u otra máquina apropiada. Luego se aplica por la 95 parte interior del calzado una plantilla que oculta el clavado y da buen aspecto al calzado.

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

100 1) Perfeccionamientos en la fabricación de calzado que consisten en fabricar el tacón y la parte del enfranque del calzado, de madera u otro material rígido, y aplicar al extremo anterior del enfranque, una pieza de suela que forma la planta o pise del calzado, reduciendo así considerablemente la cantidad de suela necesaria para la fabricación del calzado y la mano de obra necesaria para el montado. 105

2) En la fabricación de calzado según la reivindicación anterior, la unión de la suela al enfranque de madera por



110 medio de una línea de puntas o clavos, cubriendo luego la
línea de unión y la cabeza de estos clavos por medio de una
115 tira metálica cuyos extremos se doblan sobre la cara superior
del enfranque de madera y se fijan también por medio de puntas
o clavos.

3) En la fabricación de calzado del tipo sandalia
con suela moldeada según las reivindicaciones anteriores, la
115 fijación del corte a la suela moldeada por medio de cosido con
trencilla y la fijación de la talonera al tacón de madera cla-
vándola con interposición de una plancha metálica que dá re-
sistencia al clavado.

4) En la fabricación de calzado según las reivindi-
120 caciones anteriores, del tipo de suela sin moldear y corte
completo, el montado del corte sobre la horma, fijándolo a
una palmilla que después se une al conjunto del enfranque de
madera y la suela, efectuando esta fijación en la parte corres-
125 pondiente al enfranque, por medio de clavos o puntas y en la
parte correspondiente a la suela, ya sea por cosido o ya por
clavado.

5) Perfeccionamientos en la fabricación de calzado.

Barcelona 4 de Mayo 1940.

P. A.



149662
Fig. 1.

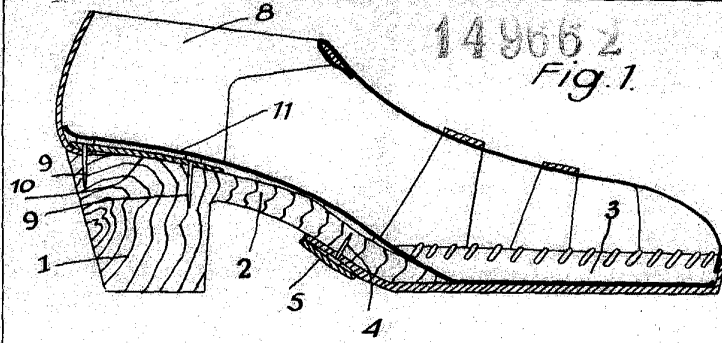
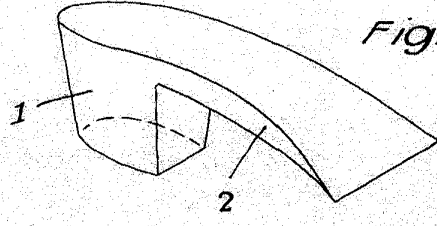


Fig. 2.



P.A. Molinar

Fig. 4.

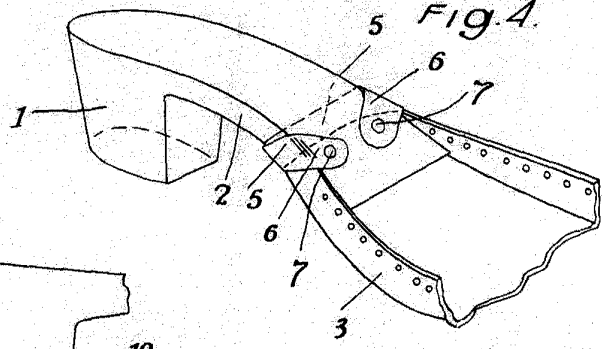


Fig. 3.

