

BAD ORIGINAL

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE <u>A 43</u>
SUBCLASE <u>B</u>

159041

MODELO
DE
UTILIDAD

por "CALLADO PERFECCIONADO", a favor de D. ROBERT ZANETTI,
de nacionalidad francesa, residente en Les Fusains - La
Moussie - ROMANS (Drôme) - FRANCIA.

• • •

MEMORIA DESCRIPTIVA

5.

La fabricación de calzado se efectúa según
métodos de montaje variables, mixto, soldado, goodyear,
kneipp, etc. A cada uno de estos métodos corresponde un
tipo determinado de "piso principal", es decir de la
parte de la palailla que, una vez el calzado terminado,
constituye su parte interior que delimita el contorno
exacto del interior del calzado, variando su dimensión
en función de la forma y de la medida.

10. La figura 1 del dibujo anexo ilustra un montaje
mixto o soldado, es decir un montaje en el cual el "piso

BAD ORIGINAL

5. principal" 3 se fija con la ayuda de tachuelas o grapas a la cara inferior de la horma 2. Este "piso principal" 3 está limitado en el borde de la horma 2, es decir en la arista que está destinada a delimitar el contorno de la planta del pie.

La figura 2 ilustra un montaje goodyear, según el cual la horma presenta una pared 3a saliente o abutida.

10. La figura 3 ilustra un montaje kneipp, según el cual el "piso principal" 3 es plano y sobresale con respecto al perfil del borde de la horma 2.

En todos los casos, el "piso principal" 3 constituye el soporte obligatorio al montaje y de la palanilla de un calzado.

15. El montaje propiamente dicho está constituido por la serie de operaciones que consisten esencialmente, respetando las reglas de la presentación, en guarnecer la horma 2 con la ayuda del corte 4 y en fijar éste bajo el "piso principal" 3, constituyendo el corte el elemento de calzado que envuelve el pie. Este corte es en general en piel.

20. Para una fabricación mixta o soldada, como se ilustra por la figura 4, el corte 4 es rebatido bajo el "piso principal" 3 y mantenido en posición mediante claveteado o encolado, como se ilustra en 5. Tras quitar la horma 2, el enlace entre el "piso principal" 3 y el corte 4 se consolida mediante una costura de unión llamada "costura black".

25.

BAD ORIGINAL

5. En el caso de un montaje "goodyear", tal como se ilustra por la figura 5, el corte 4 se aprieta contra la pared 3a del piso principal 3 y se mantiene provisionalmente en posición mediante grapas como se ilustra en 6. Sólo es tras la extracción de la horma 2 que se ejecuta una costura que realiza la unión del "piso principal" 3 al corte 4 y de la vira no representada sobre esta figura.

10. En el caso de un montaje "kneipp", como se ilustra en la figura 5, el corte 4 se aprieta contra el ángulo de la horma 2 y se mantiene mediante una costura 6a.

En todos los casos, después que se ha efectuado el montaje y tras las operaciones secundarias de aplanado y de igualación, se llega a la colocación de la vira.

15. La vira es una tira de cuero flexible, que añadida en el montaje mediante costura u otro medio, sirve de soporte a la palmilla ulterior.

20. La figura 7 ilustra un montaje soldado tras la colocación de una vira 7. Esta vira se fija mediante una de sus extremidades en un punto situado generalmente en el estrechamiento 7, se la contornea para hacerla caparejar con el giro del calzado al cual se mantiene mediante encolado, costura o clavado.

25. Se concibe pues fácilmente que la puesta en posición correcta y la fijación de la vira al piso principal constituyen una operación relativamente larga y delicada.

La presente invención tiende a remediar estos inconvenientes.

5. Para este efecto, se refiere a un perfeccionamiento en la fabricación de calzado, perfeccionamiento según el cual el "piso principal" y la vira provienen de una misma pieza o plantilla gracias a un corte efectuado oblicuamente a una ligera distancia de la periferia de esta pieza.

10. Se ocasiona en el calzado una simplificación de su montaje, una mayor solidez y una mayor flexibilidad. Estas dos últimas cualidades son debidas al hecho de que la vira se dispone en el plano en lugar de situarse más o menos sobre el canto, como en el caso de zapatos montados según el procedimiento tradicional, con piso principal y vira realizados independientemente.

15. Para facilitar aún el montaje del calzado, la invención prevé otra característica que permite la realización automática con la palmilla y la vira de una cubeta que recibe perfectamente el resto del zapato, que comprende en especial el primer piso y el corte. Así, se encuentran eliminadas todas las dificultades de buen centrado de la vira sobre la palmilla con miras a la realización de la cubeta antes de recibir el piso principal, el corte y otros elementos del zapato. Según esta característica, se cortan en una sola operación dos palmillas del mismo perfil en dos piezas de cuero u otra materia superpuesta, estas palmillas superpuestas se reúnen mediante encolado en una zona periférica de anchura igual a la de la vira,

20.

25.

5. y se efectúa un cortado oblicuo en la palanilla superior para separar, de una parte el piso principal, y de otra parte, la vira solidaria a la palanilla subyacente y que forma con ella una cubeta que, ulteriormente, recibirá perfectamente el piso principal al que son solidarias el corte y los otros elementos del zapato.

Así en una sola operación de corte, se encuentran realizadas:

10. un conjunto en forma de cubeta, constituido por la palanilla y la vira en donde el anuescado puede además efectuarse al propio tiempo que se realiza el cortado,

y un primer abiselado, que tras montaje del corte, se adapta perfectamente en la cubeta precitada.

15. De todas formas, la invención se comprenderá mejor, con la ayuda de la descripción que sigue, con referencia al dibujo esquemático anexo que ilustra el perfeccionamiento objeto de la invención:

20. Las figuras 1 a 8 ilustran diversas formas de fabricación de un zapato según procedimientos conocidos y generalmente los más utilizados.

Las figuras 9 y 10 ilustran el modo de obtención del piso principal y de la vira según la invención.

25. Las figuras 11, 12 y 13 ilustran el proceso de fabricación de un zapato para la puesta en práctica del procedimiento según la invención.

el hecho de que la vira 9 utilizada ordinariamente es más o menos rebelde a causa de su curtido, mientras que el procedimiento según la invención permite la elección del material.

5. 5ª.- la yuxtaposición de los elementos "piso principal 8- vira 9ª" deja, tras la costura black, un conjunto plano, fácil de cardar, que reduce las operaciones de revestido y de igualación;

10. 6ª.- durante el corte (o antes), se puede efectuar todas las operaciones de presentación de la futura vira 9 (marcado de puntos, anuecado, falsos puntos, etc), operaciones que son difíciles de efectuar sobre la forma y necesitan precauciones;

15. 7ª.- la invención permite, además, la prefabricación y cualquier clase de marcado y de embetunado de color o de lustrado de suerte que así se obtiene una reducción notable del número de puestos y de máquinas.

20. Evidentemente son posibles varias variantes de la invención. Así es que el ancho de la vira 9 puede variar, ya que ella no está prevista obligatoriamente para hacer el giro completo del calzado, como se ilustra por ejemplo en la figura 12. Además, el conjunto definitivo puede obtenerse por el cortado de dos piezas previstas para adaptarse la una a la otra, a tope por sus extremos, como se ilustra en la figura 13.

25.

Las figuras 14 y 21 ilustran una forma de puesta en práctica particularmente interesante de la presente invención.

5. En las figuras 14 y 15, 12 y 13 se indican dos piezas de suero u otra materia superpuestas una sobre la otra y en donde la 12 está dirigida a formar "pisos principales", mientras que la 13 está dirigida a constituir palmillas.

10. En estas piezas 12 y 13 se cortan, en una sola operación, dos palmillas del mismo perfil 14 y 15, que se encuentran superpuestas y en donde la 14 está destinada a formar a la vez un "piso principal" y una vira, mientras que la 15 está dirigida a formar una palmilla real.

15. Estas dos palmillas 14 y 15 se unen entre sí por encolado en 16, es decir sobre una zona periférica cuyo ancho es igual al ancho de base de la futura vira.

20. Las dos palmillas 14 y 15 se encuentran así unidas, la operación de corte al bisel descrita se ejecuta a partir de la cara superior de la palmilla superior 14, y ello de tal suerte que la línea de corte oblicua 17 se extiende, como lo muestra la figura 20, hasta el borde interior de la zona de encolado 16 de dos palmillas 14 y 15.

Gracias a este cortado, efectuado según la línea 17, se encuentran separadas:

25. - de una parte, la palmilla inferior 15 con la

parte periférica de la palmilla superior 14, parte periférica que constituye precisamente la vira 18.

- de otra parte, la parte central de la palmilla 14, es decir el "piso principal" 19.

5. Este piso principal permite el montaje de otros elementos del calzado, en especial de su corte, según el procedimiento tradicional, y tras este montaje, el conjunto formado por "el piso principal" 19, el corte y los otros elementos del calzado, se monta con la palmilla 15 por encolado, o por encolado y costura. Este montaje es particularmente fácil, ya que el "piso principal" 19 se centra automáticamente en la cubeta que forman la palmilla 15 y la vira 18.

10. Es evidente que la vira 18 puede ser decorada por grabado sobre su cara superior, al propio tiempo que se efectúa el cortado según la línea 17.

BAD ORIGINAL

NOTA

Descrito el objeto del presente invento se declaran como no divulgadas ni practicadas en España las siguientes reivindicaciones:

5. 1ª.- Calzado perfeccionado, caracterizado porque el piso principal y la vira provienen de una misma pieza o palmilla gracias a un corte efectuado oblicuamente a una ligera distancia de la periferia de esta pieza.

10. 2ª.- Calzado, según la reivindicación 1, según el cual dos palmillas del mismo perfil se cortan en una sola operación en dos piezas de cuero u otra materia superpuestas, estas palmillas superpuestas se unen por encolado en una zona periférica de anchura igual a la de la vira, y se efectúa un corte oblicuo en la palmilla superior para separar, de una parte, el "piso principal", y de otra parte la vira solidaria de la palmilla subsiguiente, y formando con ella una cubeta que, ulteriormente, recibirá perfectamente el "piso principal", al que son solidarios el corte y los otros elementos del calzado.

3.- Calzado perfeccionado.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 11 páginas escritas por una sola cara y acompañadas de los dibujos reglamentarios.

5.

Madrid a, 8 de Junio de 1.968.

P.A.

JAIME ISERN

P. P.

354843

FIG.1

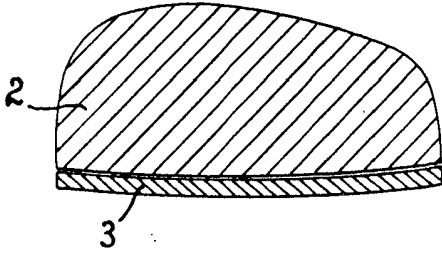


FIG.2

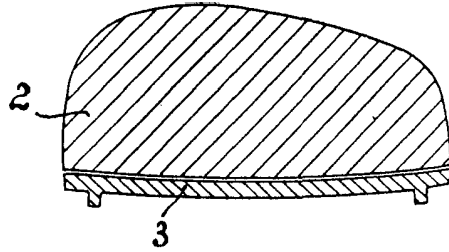


FIG.3

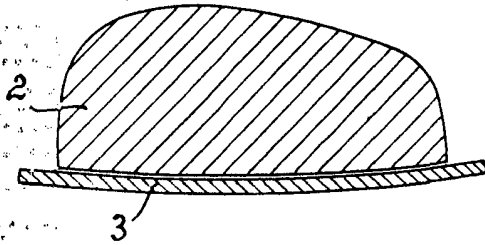


FIG.4

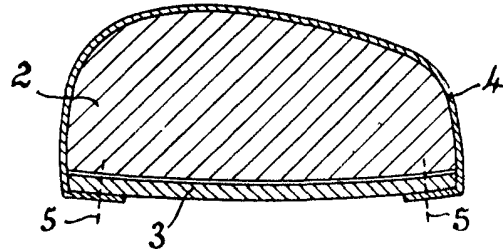


FIG.5

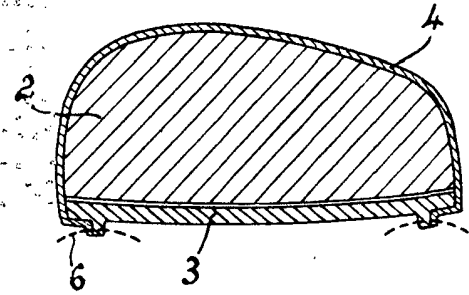


FIG.6

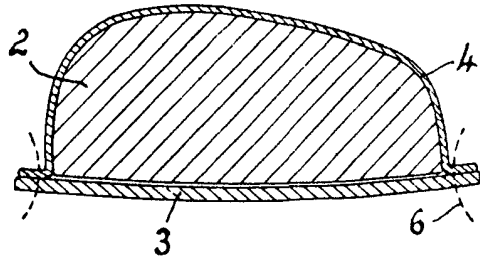
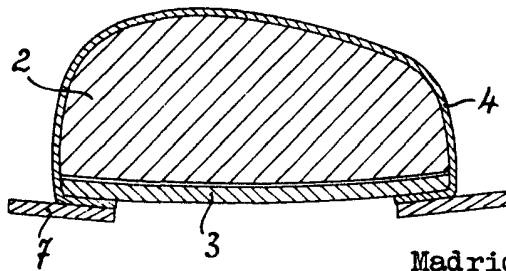


FIG.7



Madrid,

Jaime Isern

p.p.

35 4843

FIG. 8

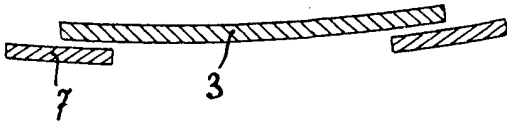


FIG. 9

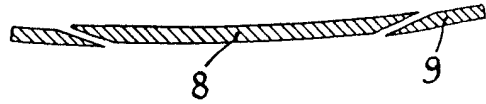


FIG. 10

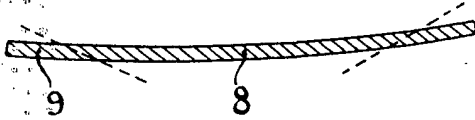


FIG. 11

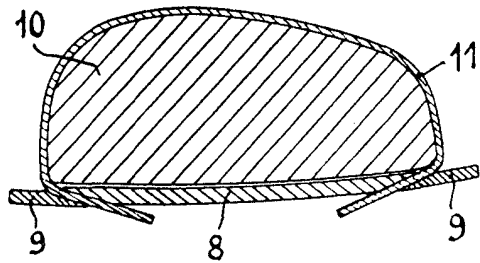


FIG. 12

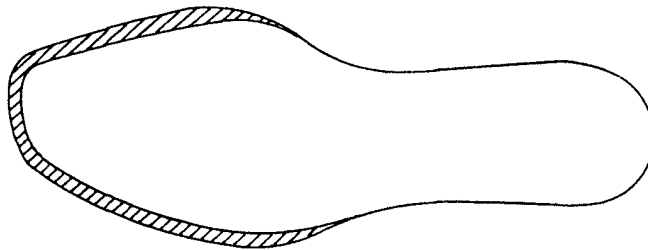
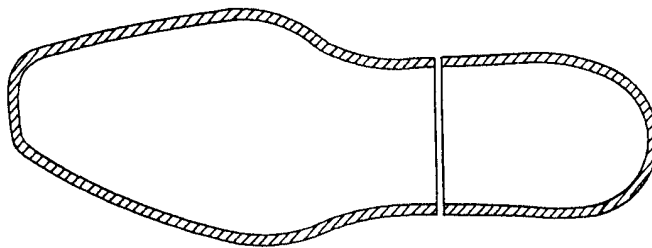


FIG. 13



Madrid, 8 JUN. 1968

Jaime Isern

p.p.

