

79
MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL



P-4463.

171906

19 DIC. 1945

MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar

171906

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

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de THE ATLAS-UNION SHOE CO. LIMITED, entidad británica y ARTHUR ATLAS, de nacionalidad polaca, respectivamente, residentes en 181, Humberstone Road, Leicester, Inglaterra, por:

“MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA MANUFACTURA DE CALZADO”.

Este invento se refiere a la fabricación de calzado. Esta denominación debe ser interpretada en sentido genérico comprendiendo, pues, las botas, zapatos y zapatillas, siempre que su contextura lo permita.

5 El invento se aplica ventajosamente al calzado cuya fabricación implicaba hasta la fecha el empleo de goma crepé para cubrir los bordes de las suelas y los lados de los tacones porque evita el empleo de dicho material, permitiendo, por lo tanto, realizar economías.

10 La presente invención se refiere a la fabricación de zapatos con tacón interior (en lugar de un tacón exterior), en contraposición a los zapatos con pieza auxiliar



71906

que sirve de alza, que van provistos del tacón exterior usual.

De acuerdo con el invento, se prevé un zapato con tacón interior (prescindiéndose, en este zapato, del tacón exterior usual), que se fabrica montando primeramente un tacón en una suela o plantilla, aplicando seguidamente la suela o palmilla, combinada con el tacón, a la parte inferior de una horma, fijando luego la pala de modo que dicho tacón quede dentro del conjunto compuesto, antes de introducir la horma.

La parte posterior de la pala, naturalmente, se hace más profunda que usualmente, con el fin de alojar el tacón.

El tacón puede ser plano o del tipo de cuña y puede ser de una sola pieza o compuesto. Puede ser hecho, por ejemplo, de una sola pieza de madera, o puede estar compuesto de un número apropiado de capas de madera, cuero, cartón cuaro o de otro material artificial similar, al que se da forma conveniente. Alternativamente puede consistir en una sola pieza de material elástico, o también puede constar de capas de este material, o comprenderlas, - corcho, por ejemplo, - o un compuesto de corcho y caucho.

En la realización preferida del invento, dicho tacón se coloca primeramente entre las dos capas de una palmilla hendida en el extremo correspondiente al tacón.

El tacón puede ser fijado primeramente en la palmilla, por ejemplo, por medio de tachuelas o/y cola, y los lados del tacón o/y la cara interior de la pala pueden ser cubiertos de un adhesivo, de modo que la pala quede adherida al tacón al montarla. A continuación, el tacón puede ser, además



fijado por cosido, por clavos u otros medios de fijación, si así se desea.

La denominación "pala" debe entenderse como comprendiendo el forro, caso de emplear palas forradas.

5 El zapato puede ser completado por las viras, puntos de cadeneta, cosido a máquina, clavado u otro método de fabricación apropiado. El zapato puede tener, por ejemplo, una construcción de su parte inferior que comprenda una plataforma o suela o suelas medias y una suela exterior. La plataforma o suela o suelas medias pueden ser de un material compuesto que
10 conste de corcho, combinado con goma, y la suela exterior puede ser de material similar o de cuero.

El invento está destinado principalmente a ser aplicado prácticamente al calzado de señoras y niños, si bien
15 no ha de considerarse como limitado a este respecto.

Habiendo quedado suprimido el tacón exterior usual, el zapato perfeccionado puede ser provisto de una tapa exterior de caucho, cuero u otro material apropiado, si bien ello no es
20 esencial.

Con el fin de facilitar la comprensión y fácil realización práctica del invento, se describirá a continuación un ejemplo específico del mismo, haciendo referencia a los dibujos esquemáticos adjuntos, en los cuales

25 La figura 1 es una vista lateral de un zapato, fabricado de acuerdo con el invento;

La figura 2 es una vista lateral de una horma de tipo usual, con una palmilla y un tacón, aplicado a la misma, dispuestos para la operación del ahormado en la fabricación de un



1945

171906

zapato, tal como el representado en la figura 1, y

La figura 3 es una vista en corte longitudinal del conjunto ahormado de dicho zapato.

En la figura 1 se aprecia que el zapato está provisto de un tacón interior 2 del tipo plano, alojado dentro de la pala 3. La profundidad usual del hueco posterior de un zapato de tipo común que se representa, sería la indicada por a, mientras que, con el fin de procurar sitio al tacón 2, resulta necesario aumentar esta profundidad a la medida indicada por b. El zapato se completa con una suela exterior 4, de cuero, por ejemplo, la cual se fija convenientemente. El zapato particular representado puede proveerse, si así lo desea, de una tapa exterior, tal como la indicada por 5 en líneas de rayas y puntos.

A continuación se describirán brevemente las fases características de este método de fabricar calzado, haciendo referencia a las figuras 2 y 3. Ante todo, la porción de asiento del tacón de una palmilla de cuero 6, de grueso sustancialmente uniforme en toda su extensión, se hiende primeramente en dos gruesos o capas 6a y 6b. La hendidura se practica de tal modo que la capa 6a, que es la inferior en el zapato terminado, sea considerablemente más gruesa que la capa superior 6b. Esta última es reforzada y, de hecho, engruesada, mediante una pieza 7, de cartón cuero, en forma de cuña. Un contrafuerte para el enfranque 8, de un metal elástico, se fija entonces, por sus extremos opuestos, a la palmilla sirviendo para ello unas tachuelas 9 y 10, como se desprende del dibujo. Como se aprecia, el contrafuerte



1945

171906

5 te se extiende hacia atrás, a través del material de la capa inferior 6a, hasta cerca del punto de unión de las dos capas, para que pueda ser fijado, por las tachuelas 10, tanto en la capa superior 6b, como en la pieza adyacente 7 de cartón de cuero. El contrafuerte de enfranque 8, contribuye a dar a la palmilla la curvatura necesaria. Las dos capas están ahora separadas y el tacón plano 2 se inserta entre ellas, siendo fijado primeramente a la palmilla por medio de un material adherente. El tacón se fabrica convenientemente de un bloque de corcho 11, al cual se da una forma apropiada, de una tapa de corcho 12 y de otra 13, de cartón de cuero u otro material artificial similar.

15 La palmilla preparada 6, con el tacón 2 montado en ella, se coloca ahora en una horma - tal como se ilustra, en 14, en la figura 2 - que tenga una curvatura inferior apropiada, después de lo cual se monta la pala en la palmilla por medio de las tachuelas de fijación 15 (figura 3). En este ejemplo particular, la pala 3 consta de un forro 16, una capa exterior 17 de material de pala y, entre ambos, una puntera 18 y un contrafuerte 19, de cualquier material y forma apropiados.

20 Una vez retirada la horma del conjunto completamente afianzado, el tacón interior 2 es fijado, además, a continuación, por medio de un cosido 20 (véase figura 3) que se extiende recto a través de la pieza 7, la capa 6b, el tacón 2, la capa 6a y el material de la pala.

25 Si así se desea, puede insertarse y fijarse dentro del conjunto compuesto una plantilla 21 que tenga una pieza de goma esponjosa 22 o de otro material elástico similar, apli-



171906

cada en su cara inferior, en la parte del tacón.

Esta solicitud que corresponde a la presentada en Gran Bretaña, el 23 de Enero de 1942, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto-Ley sobre Propiedad Industrial.

- N O T A -

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta patente de invención, en España, por VEINTE años, son los siguientes:

10 1.ª.- Mejoras introducidas en la manufactura de zapatos, caracterizadas porque dichos zapatos que tienen un tacón interior (y en los cuales el tacón exterior usual ha sido suprimido), se fabrican fijando primeramente un tacón en una suela o palmilla, aplicando luego la suela o palmilla y el tacón combinados a la parte inferior de una horma, y montando a continuación la pala de manera que el mencionado tacón quede alojado dentro del conjunto compuesto, antes de introducir la horma.

20 2.ª.- Mejoras introducidas en la manufactura de zapatos, fabricados de acuerdo con la reivindicación primera, en los cuales el tacón es primeramente colocado entre las dos capas de una palmilla hendida en el extremo del tacón.

25 3.ª.- Mejoras introducidas en la manufactura de zapatos, fabricados de acuerdo con las reivindicaciones primera o segunda, en los cuales el tacón queda asegurado en su



1945

171906

posición dentro de la pala montada, por medio de cosido.

4º - Mejoras introducidas en la manufactura de zapatos, fabricados de acuerdo con las reivindicaciones primera o segunda, en los cuales el tacón queda asegurado en su posición por medio de una materia adherente o/y clavos o medios de fijación similares, insertos o desde el interior o desde el exterior del zapato.

5º - Mejoras introducidas en la manufactura de zapatos, fabricados de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, provistos también de una tapa exterior.

6º. - Mejoras introducidas en la manufactura de zapatos, según la reivindicación primera, fabricados sustancialmente como se describe en la presente memoria con referencia a los dibujos adjuntos.

7º. - Mejoras introducidas en la manufactura de calzado.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña, y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

19 DIC. 1945.

P.A.
Alberto de Elizaburu

Por defecto

JT/.

**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

171906

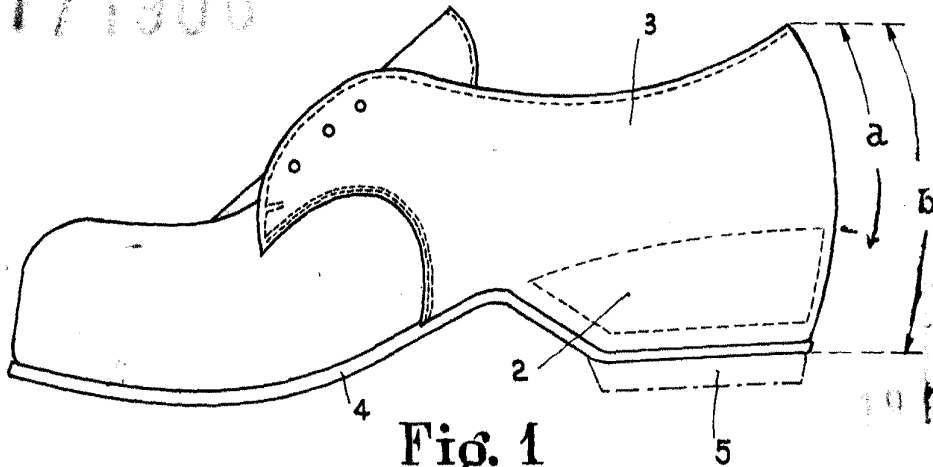


Fig. 1

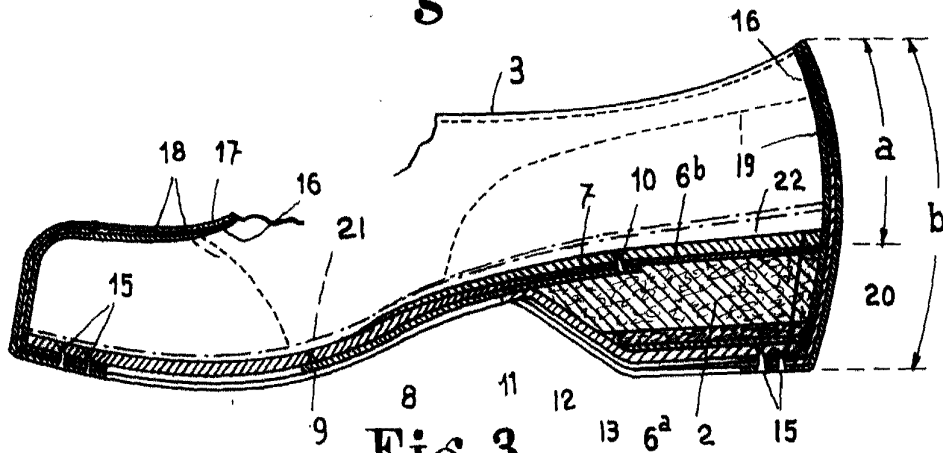


Fig. 3

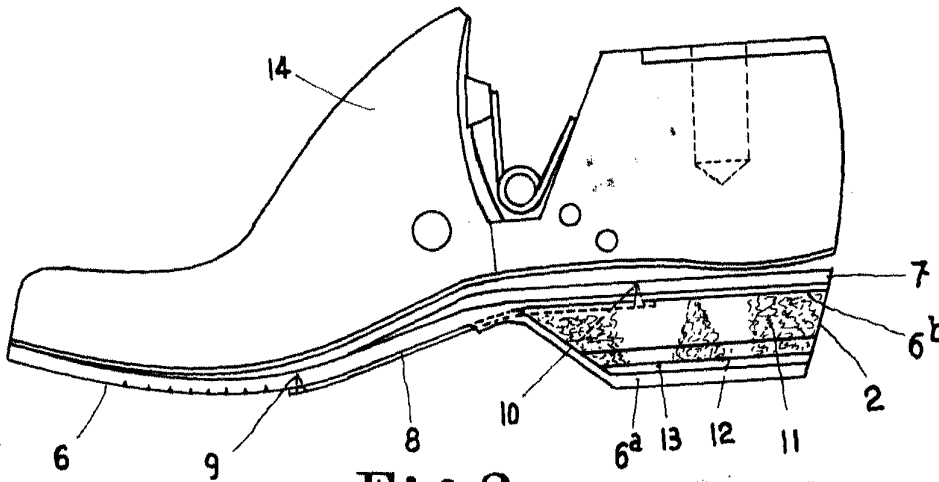


Fig. 2

Alberto de Elzaburu

Alberto de Elzaburu