



MAR. 1946

172019

KP./-

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una patente de invención por veinte años en España a favor de la firma Calzados Iberia, S.L., residente en Castalla (Alicante), calle de Cervantes, nº 16

p o r

"MEJORAS EN EL PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CALZADO "

- - - - -

El procedimiento adoptado normalmente hasta la fecha para la construcción del calzado, se viene realizando, montando el corte sobre la horma y en esta se coloca la plantilla o la suela en su caso y una vez sujetos a la horma el corte y la plantilla, bien por medio de clavazón, cosido o pegado, se realizan las restantes operaciones ya conocidas de la construcción, lo que supone el que el calzado una vez terminado quede con una excesiva rigidez, molesta a la marcha, si está montado directamente sobre plantilla y si el montado ha sido efectuado solamente sobre la suela suprimiendo la
5
10
plantilla, queda manifiesta su endeblez y deterioro prematuro por estar constituido el piso por un único cuerpo. Aparte de estas desventajas, en muchos casos, lleva el zapato entresuelas que van



1946

2.-

sujetas con clavazón que en el uso van saliendo sus puntas al interior y producen la rotura de las medias y aún heridas en los pies y en otros el clavazón del montado de parte o la totalidad del corte, produce estos mismos inconvenientes, aumentados con las desigualdades internas del zapato y partes duras que se forman en el mismo.

Otro inconveniente que presenta el procedimiento actual conocido es el que los bordes de la plantilla, sobre la que se monta el calzado, no suelen adaptarse completamente a todos los pies y cuando estos son más anchos que la susodicha plantilla, los citados bordes se clavan en la carne produciendo las molestias en la marcha, llegando a formar las durezas. Estos mismos inconvenientes suelen producirse aunque la adaptación sea perfecta por motivo de la sudoración inevitable del pié.

El presente procedimiento elimina por completo todos estos inconvenientes y consiste en que el montado del zapato se realiza cosiendo el corte a la plantilla previamente y sin necesidad de horma, para lo cual el corte ha de ajustarse de antemano a las dimensiones exactas de la horma que se le ha de introducir y una vez terminado este cosido, sin intervención de clavo alguno, se le une mediante un segundo cosido, una vira de piel que sirve para forrar la entresuela y entonces queda el zapato en disposición de colocarse en la horma perfectamente terminado en su montado y ofreciendo una superficie interior homogénea, lisa, blanda y hasta de una perfecta estética que deja eliminada en las demás fases de la fabricación, toda utilización de clavos y materias duras que son la base de la fabricación actual, ya que la colocación ulterior del material de fieltro, corcho o suela, por sí solo o combinados, permite su sujeción al corte, mediante el cosido normal.

La flexibilidad del zapato obtenida con nuestro procedimiento es absoluta y desde el momento en que se introduce el pie en el zapato, es éste el que se adapta a las proeminencias del pié y no el pié a las desigualdades y durezas del zapato, experimentando el que lo



3.-

usa una sensación de bienestar equivalente a la suavidad que experimenta la mano cuando se introduce en el guante. Con este procedimiento, el peso del zapato se aminora también en proporciones considerables.

5 Otra ventaja del presente procedimiento, y esta de órden económico, es el que cosiéndose el corte directamente a la plantilla, ahorra una cantidad muy apreciable de piel, ya que no necesita el sobrante habitual que se emplea para el montado sobre la horma, circunstancia esta muy apreciable en esta época de carestía de
10 materiales.

N O T A

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

15 1^a .- Mejoras en el procedimiento para la fabricación de calzado, caracterizadas porque al corte del zapato, se le dan previamente las dimensiones exactas a la horma que se le ha de introducir, cosiéndose acto seguido dicho corte a la plantilla sin que en esta primera fase de fabricación, intervenga la mencionada horma y una vez realizado este primer cosido, sin intervención de clave algu-
20 no, se une al referido corte, mediante un segundo cosido, una vira de piel que sirve para forrar la entresuela, con lo que realizados ambos cosidos, queda el corte del zapato en disposición de que se le pueda introducir la susodicha horma, perfectamente terminado en su montado y ofreciendo en su interior una superficie homogénea, completamente
25 lisa, blanda y de estética perfecta, circunstancias que prestan al zapato una vez terminado la máxima suavidad y flexibilidad así como una notable aminoración de su peso.

2.- MEJORAS EN EL PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CALZADO

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de tres hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 15 de Marzo de 1946.