

REPLAZADO POR DEFECTOS DEL ORIGINAL

173520



173526

MEMORIA DESCRIPTIVA
que se acompaña
a la solicitud de
UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA
a favor de
JUAN ALAMEDA S.A., RESIDENTE EN BURGOS
C/San Pablo nº 24

por

“PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION
DEL CALZADO”

Inventor: Don Alejandro Alameda, de nacionalidad
-española.

173520



5

La invención a que se refiere la presente memoria, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial, de 26 de julio de 1.929, texto refundido, publicado en 30 de abril de 1.930.

10

Los perfeccionamientos a que nos referimos dan por resultado un calzado que, por su especial fabricación, supera en economía, comodidad y resistencia a los fabricados hasta la fecha. El procedimiento de fabricación se comprenderá fácilmente con ayuda de los dibujos que se acompañan que representan lo que sigue:

15

Figura 1ª - Es un zapato terminado.

Figura 2ª - Los números representan lo que sigue:

Nº 1, corte; nº 2, empalmillado; nº 3, punteado; nº 4, horma; nº 5, palmilla; nº 6, relleno; nº 7, entresuela; nº 8 suela.

20

Figura 3ª - Representa una sección de una vira, la cual después de moldeada presenta el aspecto de la

Figura 4ª ó sea que se dobla, para que sus dos partes sean perpendiculares o en ángulo recto.

Las figuras 5ª y 6ª muestran una vira semejante, pero con medios para ocultar el empalmillado.

25

Las figuras 7ª y 8ª muestran otra vira con dos hendidos para ocultar el empalmillado y el punteado.

La figura 9ª representa la palmilla provista de un borde levantado perpendicular a la superficie de su planta.

30

Las particularidades características de este sistema de fabricación tiene por objeto evitar las operaciones de montaje y sentado corriente, dejando sólo la del centrado y moldeado de punteras, y presentar un calzado en cuya composición no interviene clavazón alguna, totalmente cosido con cabos de



35

cáñamo; dar al calzado una mayor resistencia, impidiendo se introduzca la humedad entre la vira y el corte y facilitando comodidad inigualada al pié al emplear una palmilla que, por su construcción y colocación, puede considerarse como ballestada y almohadillada. Estas particularidades pueden resumirse como sigue:

40

El empalmillado, es decir la sujeción de la palmilla, el corte y la vira, en vez de hacerse como en el resto de los sistemas de uso corriente que van vira y palmilla paralelas, en este sistema se colocan perpendicularmente la una de la otra, como se aprecia en la figura nº 2 de los dibujos adjuntos.

45

La palmilla empleada en este sistema de fabricación, en vez de cortarse directamente del tamaño exacto de la planta de la horma, se corta de medio número mayor, moldeándose luego en una moldeadora especial, hasta darla el contorno de la planta de la horma correspondiente, con lo que presenta un borde de altura uniforme y completamente perpendicular a la superficie de la misma palmilla.

50

55

La vira, de medidas totalmente corrientes, es análoga a la empleada en otras fabricaciones, si bien en ocasiones en que deba tener grueso real, puede moldearse a 2/5 de su anchura y con uno de sus bordes en escuadra. Puede llevar, y en ocasiones así ocurre, uno o dos hendidos, tal y como se aprecia en el croquis adjunto, al objeto de ocultar los del cosido que ha de llevar.

60

El corte, en este tipo de fabricación, no precisa tener el vuelo que en otras fabricaciones, pudiendo, en general, ser más corto en 3 ó 5 mm. con el consiguiente ahorro de piel de empeine, siendo el resto del corte exactamente de acuerdo con las medidas de la horma.

65

El procedimiento de fabricación es el siguiente:

Sujeta la palmilla a la horma por medio de dos clavi-



70 tes, se procede a montar el corte a la horma centrando la pun-
tera con tres puntas a los bordes laterales de la misma, así
como la talonera con una y los enfranques con dos, una a cada
lado. Centrado así el calzado y sin más operaciones se lleva
a la máquina de empalmillar y se procede a esta operación
cosiendo, como se indica en los dibujos, la palmilla, el cor-
te y la vira, colocándose ésta al mismo tiempo que se efectúa
75 la citada operación, la cual, una vez concluida, sitúa al cal-
zado para las operaciones de encabrigar y relleno, para
pasar inmediatamente al punteado, al igual que en todas las
fabricaciones.

80 Como consecuencia de las mejoras técnicas expuestas,
lógicamente se producen las economías que éstas llevan consi-
go. Primeramente la palmilla, que en todos los sistemas ac-
tuales de fabricación ha de ser de material de suela de grue-
so determinado y de uniformidad conveniente, ya que de otra
forma ha de reforzarse con el empleo de cartones o serrajes de
cuero, en este sistema permite gruesos muchos más débiles,
85 pues al no llevar hendido alguno que debilite la costura, por
efectuarse ésta precisamente en el ángulo borde producido por
el moldeado de la misma, conserva toda la resistencia neces-
aria para un cosido fuerte, dándose el caso incluso de haber
empleado como palmilla en una prueba práctica efectuada en un
90 par actualmente en uso perfecto, badana gruesa, de tipo de ba-
dana para guarnicionero, sin que, a pesar de llevar más de
tres meses de uso constante, se note en ella o en el calzado
en que ha sido empleada, deformación de éste o rotura de la
misma. Al mismo tiempo este tipo de palmilla resulta como
95 almohadillado liso, y no produce rozaduras, durezas o callos,
tan frecuentes en piés calzados con los manufacturados a base
de otros tipos de fabricación.

Suprime en la fabricación las operaciones del montado
y asentado, reduciéndose éstas al simple centrado manual e



1 3528

100

inmediatamente el empalmillado que al mismo tiempo monta y amolda el corte a la horma, con, incluso, mayor tensión que el montado corriente en máquinas especiales o a mano.

105

Y, al mismo tiempo, su terminación, por hacer escuadra la vira sobre sí misma, evita que la humedad y el agua penetren al empalmillado y que se produzca la putrefacción de éste con la consiguiente inutilización inmediata del calzado. Conserva, incluso en países húmedos, los piés completamente secos y calientes y no dificulta de ningún modo los arreglos naturales que por desgaste de la suela por el uso deban hacerse en el calzado.

110

Hecha la descripción que antecede, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por éllo cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y se reivindica en la siguiente nota.

115

N O T A

En resumen, la Patente de Invención cuyo registro se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

120

1ª - Perfeccionamientos introducidos en la fabricación del calzado, caracterizados porque la sujección de la palmilla y la vira se hace colocándolas en posición perpendicular, en vez de ser paralelas, como es corriente.

125

2ª - Perfeccionamientos introducidos en la fabricación del calzado, según la reivindicación primera, caracterizados porque la palmilla está provista de un borde levantado, perpendicular a la planta o superficie de la palmilla y se coloca sobre la entresuela con los citados bordes hacia abajo, formando así una cavidad que se cubre con el relleno.

130

3ª - Perfeccionamientos introducidos en la fabricación del calzado, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque la vira, doblada en escuadra, cubre completamente la unión del corte y la suela con las ventajas expues-

173526

- 6 -



135

tas, y puede estar provista de hendidos para ocultar el empalmillado o el emplamillado y el punteado.

4ª - Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención cuyo registro se solicita "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DEL CALZADO".

135

Todo conforme queda descrito en la presente memoria, que consta de seis páginas escritas a máquina y dibujos que se acompañan.

Madrid 9 de mayo de 1.946

ALFONSO UNGRIA

FOR DEFECTS OF ORIGINAL

FIG. 1.^a

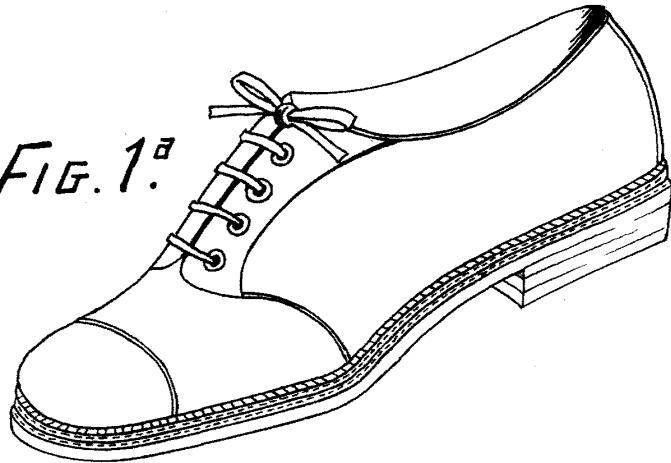


FIG. 2.^a

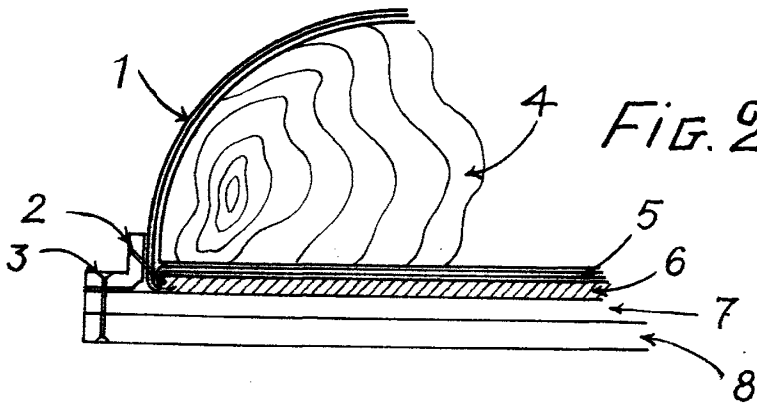


FIG. 3.^a

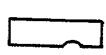


FIG. 4.^a



FIG. 5.^a

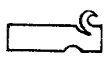


FIG. 6.^a



FIG. 7.^a

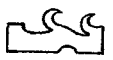
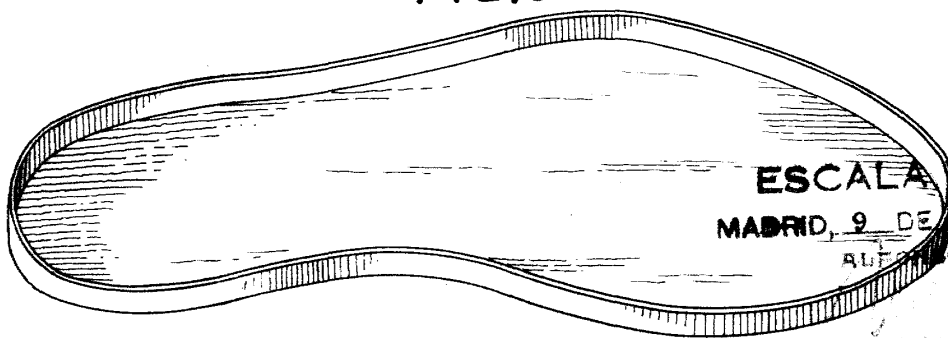


FIG. 8.^a



FIG. 9.^a



ESCALA VARIABLE

MADRID, 9 DE mayo DE 1946

AUT. UNGRÍA