



179353

179353

MEMORIA DESCRIPTIVA
que se acompaña a la solicitud de una
PATENTE DE INVENCION, por veinte años en España, a
favor de
Don Antonio RIUDAVETS Pons, de nacionalidad española,
residente en ALAYOR (Baleares) - Pl. San Francisco
por:
"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADOS ULTRA-
FLEXIBLES".

=====

Los ensayos que hasta la fecha se han lle-
vado a cabo para la presentación al mercado de calza-
dos desprovistos de la consabida dureza o rigidez,
que tan molesta resulta para aquellas personas de pié
delicado, puede decirse con justeza que han resultado



totalmente fracasados y no han tenido practicamente ninguna aceptación entre el público consumidor.

La causa de este fracaso radica en los muchos inconvenientes que tales calzados presentaban, derivados principalmente de su deficiente construcción ya que, cuando no resultaban incómodos por sus pocas condiciones de adaptación, eran francamente antiestéticos y de factura poco esmerada.

El que suscribe, conocedor a fondo de la cuestión, por razón de su larga permanencia en esta industria, ha ideado un nuevo procedimiento de fabricación que viene a resolver el aludido problema y que permite obtener un calzado de extraordinaria flexibilidad, de bella estética y de peso realmente insignificante, cuyo resultado industrial está llamado a producir una verdadera revolución en la industria ya que por sus especiales características será sin duda alguna preferido de todos.

Basado en estas consideraciones, se solicita la correspondiente PATENTE DE INVENCION al amparo del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial a fin de garantizar a favor del recurrente el derecho a la explotación e industrialización exclusiva del referido procedimiento en toda España, Colonias y Protectorado.

El calzado logrado mediante el aludido nuevo proceso de fabricación puede ser tanto para señoras como para caballeros y niños y de gran variedad en forma, tamaños y modelos, reuniendo sobre lo similar conocido hasta la fecha importantes ventajas como son, entre otras:

a) El hecho de poderse construir con talón

179353 = 3 =



r

40 totalmente cubierto, circunstancia que hasta ahora no se pudo lograr a entera satisfacción, ya que cuando esto se ha intentado, solamente se conseguía perder la línea y la necesaria presentación del calzado siendo de una pieza el forro de la talonera y el tacón, en nuestro sistema perceptible por una línea de cosido (6 - fig.4).

45 b) El zapato una vez terminado, se ve por el exterior exactamente igual que cualquiera otro, lo que nadie ha conseguido sino dividiendo el corte y el forro del piso, procedimiento que se ha seguido siempre en la zapatilla o chinela, restándole solidez.

50 c) Debido a que en la fabricación de estos calzados se prevé una base de fieltro especialmente dispuesta, el peso del zapato es mínimo y máxima por el contrario su flexibilidad, higiene y línea, lo que supone un importante avance en la industria.

55 Otras importantes ventajas podrán deducirse de la descripción que haremos a seguido, ayudándonos para ello de los planos reglamentarios que se acompañan los cuales representan sencillamente y solo a título de ejemplo, varias fases del procedimiento de fabricación de referencia que se desarrolla tal como indicamos a continuación.

60

65 En primer lugar se prepara un fieltro de lana u otra materia apropiada (1) el cual se adosa a un bloque de madera, corcho o goma (2) en cualquier forma de cuña o recto, al que se clava y pega, adosándole la horma a continuación y sujetando este conjunto convenientemente (fig.1*).

Al corte (4) se le dispone un guarnecido, especial, uniéndose al mismo la plantilla de cuero, pre-

179353 = 4 =



70 viamente preparada, y que une al forro (3), el corte (4)
y la palmilla (5) formando una especie de estuche o guan-
te.

75 Una vez ultimada esta segunda operación el
corte queda remangado hacia arriba con la suficiente ca-
pacidad para acoger el fieltro (1) unido al tacón (2) y
después se encola o se cose al fieltro la plantilla y el
forro, quedando montado el zapato en la forma que puede
verse en la fig. 3.

80 Cuando el piso es de goma se establece partido
en dos planchas y una vez fijada la primera, bien sea
pegada o cosida, se coloca otra segunda plancha de sue-
la o de goma pegada exclusivamente sobre la primera, pu-
diendo ir agujereada o estriada para facilitar su adap-
tación al suelo y evitar que resbale, poniéndose tam-
bién indistintamente una sobre-tapa en forma de herradu-
85 ra pegada sobre la segunda plancha para mayor refuerzo,
quedando así ultimado el procedimiento.

En los planos que se acompañan:

90 La fig. 1ª.- representa la primera fase de la
construcción de un zapato distinguiéndose la forma en
que se dispone el fieltro (1) en relación con el tacón
(2) y la horma.

95 La fig. 2ª.- representa la fase siguiente con
el corte de piel remangado mostrando el forro (3) que
va cosido a la plantilla interior bordeando el canto de
la misma.

La fig. 3ª.- muestra el mismo zapato en vista
de planta que permite apreciar la disposición en que
queda el fieltro (1) y tacón (2) sobre los cuales se ha
montado la piel del corte después de haber sido engomado.

179353 = 5 =



100 La fig. 4ª.- es el mismo zapato una vez terminado mostrando el talón unido al tacón formando una sola pieza ya que, como queda dicho anteriormente, el forro de piel del tacón recubre toda la base de sustentación.

105 Podrá ser variable cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esenciabilidad del procedimiento que se describe.

110 Los términos en que queda redactada esta Memoria son ciertos y fiel reflejo del procedimiento que se describe, debiéndose tomar con caracter amplio y nunca en forma limitativa.

115 El peticionario se reserva el derecho de obtener los oportunos certificados de adición complementarios por las mejoras o perfeccionamientos que en lo sucesivo pueda aconsejar la práctica.

N O T A

=====

La PATENTE DE INVENCION que se solicita recaerá sobre las particularidades características de las siguientes reivindicaciones:

120 1ª.- Un procedimiento de fabricación de calzados ultraflexibles, caracterizado esencialmente por prepararse una base de fieltro que se adosa clavada o pegada a un bloque de madera, corcho o goma en cualquier

179353 = 6 =



7 18 AGO. 1917

forma de cufia o recto, adaptando la horma a continuación para sujetar este conjunto convenientemente.

125

2ª.- Un procedimiento de fabricación de calzados ultraflexibles, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de disponer al corte un guarnecido especial, uniéndose al misma la plantilla de cuero previamente preparada y que une el forro, el corte y la palmilla, formando una especie de estuche o guante.

130

3ª.- Un procedimiento de fabricación de calzados ultraflexibles, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque una vez ultimada la operación que se reseña en la reivindicación anterior, el corte queda remangado hacia arriba con la suficiente capacidad para acoger al fieltro unido al tacón y posteriormente se encola o se cose el fieltro, la plantilla y el forro, quedando montado el zapato a falta del piso unicamente.

135

140

4ª.- Un procedimiento de fabricación de calzados ultraflexibles, según las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque se ultima con la adaptación del piso que siendo de goma se establece partido en dos planchas y una vez fijada la primera, se sitúa la segunda plancha pegada exclusivamente sobre aquella, pudiendo tener perforada o estriada su superficie para facilitar la fijación al suelo para lo cual puede adaptarse también una sobre-tapa en forma de herradura para mayor refuerzo.

145

150

5ª.- Un procedimiento de fabricación de calzados ultraflexibles, según las reivindicaciones que preceden, caracterizado porque la sucesión de operaciones indicadas dan como consecuencia la obtención de un resultado industrial de gran flexibilidad, higiénico y extremadamente ligero con la particularidad de que el mismo

179353 = 7 =



60. 1947

155

corte recubre totalmente toda la base de sustentación como es el tacón, cuña y plataforma, quedando solamente al descubierto el perfil del piso propiamente dicho.

6ª.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE CALZADOS ULTRAFLEXIBLES".

Todo según queda expuesto en la precedente Memoria que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y hoja de dibujos que a la misma se acompaña.

Madrid 19 de Agosto de 1947.
Por autorización del interesado.

Moderato Polo
P. P. *[Signature]*

179353



FIG. 1

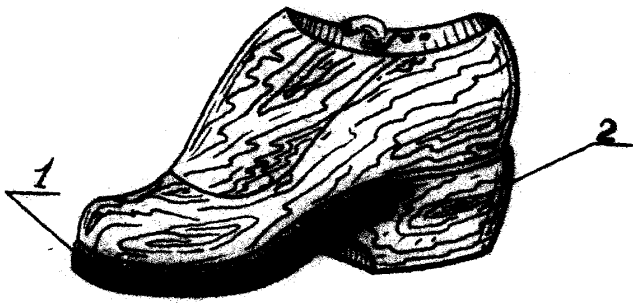


FIG. 2



FIG. 3

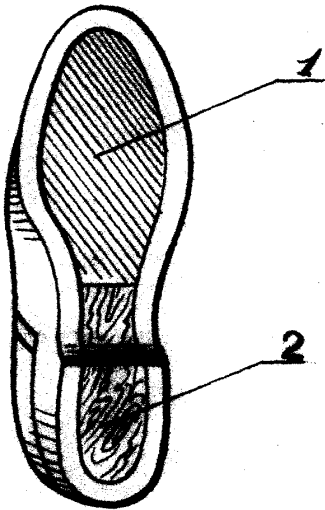
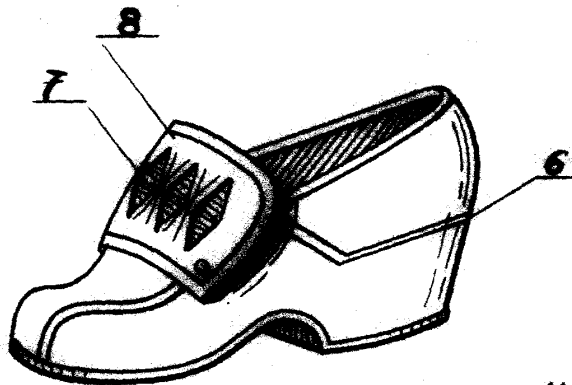


FIG. 4



Madrid 19 de Agosto de 1947

MODESTO POLO
P.P. *Lauder*

Errata variable