



H/V.

191464

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una patente de invención por veinte años en España, por: "Procedimiento para la fabricación de calzado", a favor de Don Miguel Sánchez Ferrández, residente en Elche (Alicante).-

=====

La presente patente de invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de calzado, mediante el cual se consigue que el piso del mismo esté constituido por una pieza entera, moldeada de acuerdo con la forma exterior del conjunto suela-tacón, cuya pieza, provista del relleno conveniente, se une al corte del calzado por su borde superior.

El procedimiento que se reivindica esencialmente consiste en lo siguiente: se parte de una lámina de suela de características adecuadas y se la humedece, durante el tiempo necesario, para que alcance las características que permitan moldearla.

A continuación se la moldea, utilizando para ello un molde, provisto de cavidad de la forma del conjunto suela-tacón

191464 2.-



que quiera obtenerse, y un contra-molde, cuya forma coincide con el del relleno que ha de llevar la base del zapato.

5 Una vez dada a la lámina de suela la forma deseada, se la deja secar por combinación de corriente de aire o temperatura convenientes y cuando el secado ha alcanzado el grado necesario, se coloca en la pieza obtenida el relleno que se desee y se la une al corte del zapato o bota por cosido, que puede realizarse perpendicularmente al reborde de la pieza formada o según su dirección, dejando en todo caso el corte del lado de dentro de ese reborde.

10 El calzado que así se consigue tiene la ventaja de que presenta protegido por una misma pieza todo su piso y la parte de unión con el corte.

15 El procedimiento que se reivindica puede aplicarse a toda clase de tamaños y hormas de calzado y utilizando en su fabricación cuantos materiales puedan ser convertibles en calzado; pero como tales variaciones, así como las que puedan hacerse en los detalles de realización del procedimiento o en los medios auxiliares que se utilicen para llevarle a cabo, no afectan a la esencialidad reivindicada, las distintas aplicaciones del procedimiento que así se hagan no son sino variantes igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

20 En esta idea las adjuntas figuras corresponden únicamente a una forma de ejecución del dispositivo que puede utilizarse para moldear el piso y otra de un zapato realizado con el procedimiento que se reivindica.

25 La fig. 1ª representa el corte longitudinal de la lámina de suela de que se parte y el molde y contra-molde que se utilizan.

191464

3.-

30 E



4

La fig. 2ª corresponde, también en corte longitudinal, a dichos tres elementos acoplados para efectuar el moldeo.

La fig. 3ª muestra la sección longitudinal de un zapato, obtenido por el procedimiento a que nos referimos.

5 La fig. 4ª presenta la sección transversal de la parte anterior del zapato, sobre la perspectiva de la parte anterior a la posterior de éste.

10 Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre ellas designan los elementos y detalles que interesan a los fines de esta memoria, la descripción de los objetos representados es como sigue:

La lámina de suela 1 toma la forma 2 del piso del zapato comprimiéndola, después de humedecida para que adquiriera las características convenientes, entre el molde 3 y el contra-molde 4.

15 Cuando así se ha obtenido el piso y se ha secado convenientemente, se le coloca el relleno 5 y entre la parte superior de éste y el borde 6, se introduce el borde 7 del corte 8 del zapato, cosiendo ambos bordes de modo conveniente.

20 Como se observa en las figs. 3ª y 4ª, de este modo se consigue que todo el piso del calzado esté formado de una sola pieza y quede protegida la unión entre él y el corte evitando que lateralmente en dicho piso pueda entrar humedad.

N O T A.-
=====

25 La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones;

1.- Procedimiento para la fabricación de calzado, caracterizado porque se parte de una lámina de suela que se humedece lo suficiente para que quede en estado blando, en cuyo instante

191464

4.-



se la mete en un molde y contra-molde que tenga la forma de suela-tación con arreglo a las medidas del zapato que interesa fabricar, y por presión adecuada obtener la suela-tación enteriza recortando las rebabas sobrantes.

5

2.- Procedimiento para la fabricación de calzado, según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizado porque una vez desmoldeada la suela se seca por corrientes de aire o foco de calor apropiado, colocándose el relleno, y procediéndose al cosido del borde exterior de la suela con el interior del corte del calzado.

10

3.- Procedimiento para la fabricación de calzado.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

16

Consta esta memoria de cuatro hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 30 de Enero de 1950.

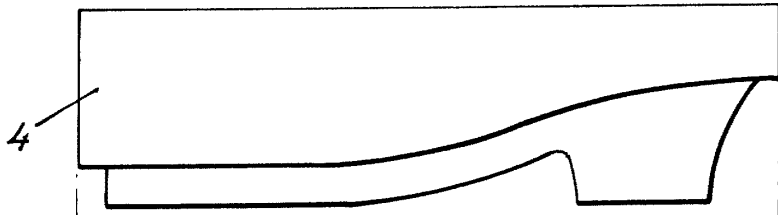


FIG-1

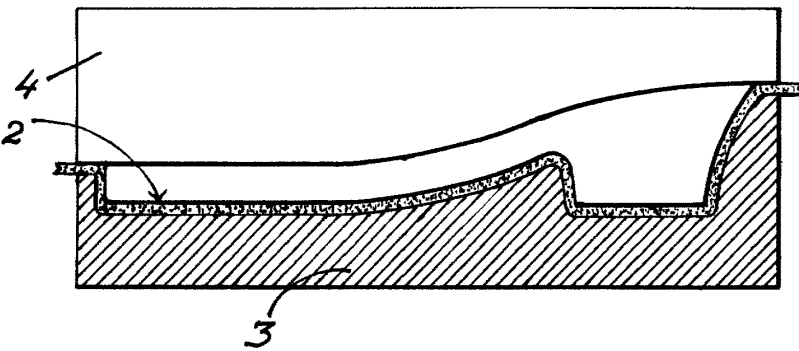
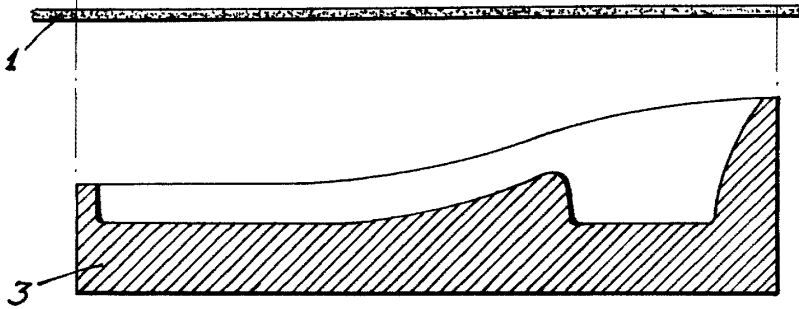


FIG-2

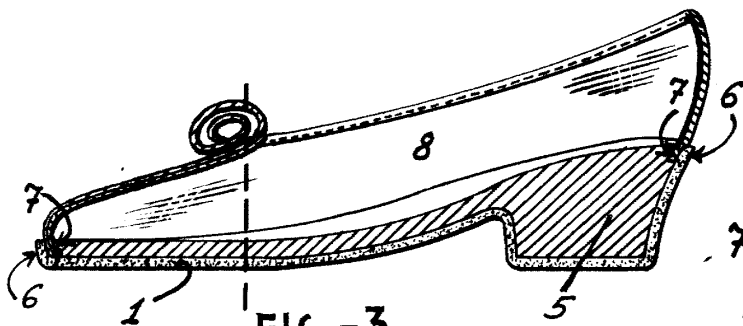


FIG-3

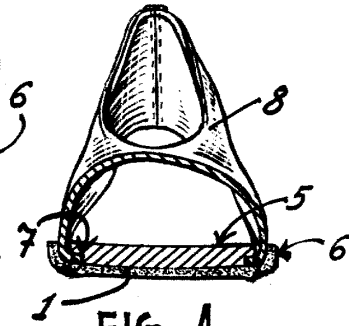


FIG-4

[Handwritten signature]