

203088²¹ ABR



203088

Memoria Descriptiva

para

una Patente de Invención
por veinte años en España

a favor de

Don Narciso Caballero Pardo
de nacionalidad española

residente en

Elche (Alicante), Eslava nº 68

por:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CALZADO"

203088

2



La presente patente de invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de calzado, mediante el cual el mismo puede hacerse con suela de plástico, que tiene la ventaja de que se desgasta menos, y organización análoga a los hoy existentes, sin claves ni cosidos, que dan lugar, por buenos que sean los materiales empleados, a una inutilización de los mismos por la parte que se unen y a la consiguiente menor duración del calzado. Además, la parte inferior del calzado constituye un bloque indestructible y sin resquicio alguno para la entrada de la humedad, polvo ni partícula alguna que pueda molestar o perjudicar.

Esencialmente el procedimiento que se reivindica consta de dos fases: en la primera el corte se monta sobre una planta apropiada, con el borde hacia fuera, si el calzado es tipo sandalia o del denominado "willy"; al corte se une en la parte inferior una planta interior y la entresuela o cambrillón, debajo de la cual se coloca la suela y, si aquella no tiene la misma dimensión que ésta, un cerco montado encima de dicha suela y que llegue hasta el nivel de la entresuela. Acoplados en debida forma los elementos citados y unida a la planta la entresuela, por cosido o pegamento, así como el cerco si existe; en una segunda fase se pasa todo el reborde, del conjunto formado, entre dos polos correspondientes a un circuito recorrido por una corriente de alta frecuencia, hasta conseguir que la suela y el reborde, que son materiales plásticos, se fundan y suelden, formando un conjunto imposible de destruir.

Para la mejor aplicación de lo esencial del procedimiento, que es conseguir la indicada fusión, uno al me-

203088

21 ABR



nos de esos polos debe tener la forma y medida del contorno del calzado de que se trate para facilitar la indicada operación.

5 Cuando el procedimiento se aplique utilizando suela de la denominada bloc, enteriza con su borde y tacón, a ella se acopla la plantilla, que se une por medio de un cosido vertical realizado con hilo plástico, en el contorno de dicha plantilla, es decir dentro del reborde de la suela, cuyo cosido, al hacer pasar en la segunda fase del procedimiento, la
10 corriente de alta frecuencia entre los polos debidamente aplicados, se funde de modo que los tres elementos suela, plantilla y cosido forman un cuerpo.

15 Para obtener calzado de tipo sandalia, aplicando el procedimiento que se reivindica, el borde del corte se dobla formando una pestaña exterior y periférica, que se coloca sujeta entre la plantilla y una vira de material plástico y todos estos elementos sobre la suela, realizándose en este caso el cosido en el contorno del conjunto así formado, de un modo análogo a como se hacía en el anterior en la parte interior, para despues, en la segunda fase del procedimiento, realizar la fusión del hilo del cosido por el paso de la corriente de alta frecuencia, como se ha dicho.

20 Para mayor claridad concretaremos las operaciones indicadas con referencia a las adjuntas figuras, que corresponden a los tres tipos generales de calzado que se han
25 mencionado, pero sin que el detalle de ejecución que se expone tenga carácter alguno limitativo, ya que caben diversas modalidades de ejecución y distintas disposiciones en detalle y

21 APR



203088

mientras las variaciones que así se hagan, no afecten a la esencialidad reivindicada, las distintas aplicaciones que se hagan del procedimiento estarán igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

5 La figura 1 presenta, seccionada esquemáticamente, una forma de ejecución de calzado, establecido de acuerdo con el procedimiento que se reivindica.

La figura 2 de modo análogo, se refiere a la variante en la que se utiliza la suela denominada bloc.

10 La figura 3 corresponde a la aplicación del procedimiento a un calzado tipo sandalia o "willy".

15 Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre ellas designan los detalles del calzado representado, la descripción del mismo y del procedimiento para obtenerlos es como sigue:

20 En el calzado representado en la figura 1, el corte o pala 1, va unido, en su parte inferior, a la planta 2 interior, y a la entresuela o cambrillón 3 de material plástico, que puede tener o nó, según se desee, la misma dimensión que la suela 5, en cuyo segundo caso existe además el reborde o cerco 4 también de plástico, montado encima de dicha suela 5 y que llega al mismo nivel que la entresuela 3. La suela 5 es de material plástico, formada por una sola o varias capas superpuestas.

25 El modo de conseguir el calzado con tal organización es el siguiente: se acopla el corte 1 a la planta 2 de cualquier material apropiado y a ésta se une el cambrillón 3 de material plástico, sea por cosido con hilo de plástico o por

21 ACP



203088

pegamento, en cuyo caso es aconsejable una resina sintética líquida o producto análogo adecuado. Si el cambrillón 3 tiene la misma extensión que la suela 5, no es necesario el cerco 4, como se ha dicho, pero cuando se le coloque, es también de material plástico para que el procedimiento de fabricación sea aplicable. Por último se monta la suela 5.

Una vez montados y dispuestos los elementos citados como se ha dicho, para que formen un bloque se pesa todo el reborde de tal conjunto entre dos polos, como indican las flechas de la figura 1; entre los que circule una corriente de alta frecuencia y como la suela y el reborde son materiales plásticos, la corriente da lugar a una fusión entre las dos capas de dichos elementos, con lo que se forman una costura soldada que es imposible destruir y por la cual no entrará humedad, polvo ni partícula alguna.

En la modalidad de aplicación del procedimiento a que corresponde la figura 2 se utiliza una suela 5 de la denominada bloc que es enteriza, con su correspondiente reborde y tacón; a ella van acopladas la plantilla 2 y el corte 1. La unión a la suela 5 de dicha plantilla se efectúa por medio de un cosido vertical interior con el hilo 6 de plástico, de modo que al pasar la corriente de alta frecuencia por los pespuntes 7 y 8 de dicho cosido, el mismo queda fundido y formando cuerpo con la suela, que también es de material plástico.

En la aplicación del procedimiento al calzado de tipo sandalia, el corte 1 (Fig. 3) tiene unas pestañas periféricas exteriores 9, que quedan aprisionadas entre la plantilla 2 y la vira 10 de material plástico. Se hace un cosido

203088

21 ABR



vertical de la vira, la plantilla y la suela 5, análogo al del caso anterior, pero que en lugar de realizarse en todo el contorno de la parte interior se efectúa en el exterior. A continuación se funde, como se ha dicho, el hilo de plástico con que se ha realizado el cosido. A estas operaciones, naturalmente preceden las de fijar el corte a la plantilla, por cualquier medio apropiado, poner la vira y colocar el conjunto sobre la suela.

5

En esta modalidad de aplicación, al calzado tipo sandalia, se puede hacer el corte de material plástico montado hacia fuera sobre el piso del mismo material, realizándose la unión entre uno y otro elemento de modo análogo a lo que viene diciéndose, con lo que se consigue una sandalia compuesta totalmente de material plástico, cosida y fundida con hilo del citado material.

10

15

21 ABR.



203088

N O T A

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

5 1.- Procedimiento para la fabricación de calzado, caracterizado porque, en una primera fase, se montan en las posiciones relativas habituales el corte, planta interior, cambrillón y suela en las posiciones usuales, uniendo el corte a la planta y ésta al cambrillón, sea por cosido con hilo de plástico o por pegamento apropiado, así como el cerco si
10 procede; para a continuación, en una segunda fase, hacer pasar el reborde del conjunto formado entre dos polos, de un circuito recorrido por una corriente de alta frecuencia, hasta conseguir que por fusión se peguen los elementos en contacto, dando por lo menos a uno de esos polos forma y dimensiones
15 igual a la del borde del calzado.

2.- Procedimiento para la fabricación de calzado, según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizado porque para establecer calzado con suela tipo bloc, se acoplan la plantilla y corte, uniendo a aquella la suela por medio de un cosido vertical, con hilo de plástico, practicado
20 en el interior de la plantilla, cuyo cosido, al pasar en la segunda fase la corriente de alta frecuencia se funde para que el conjunto unido forme un solo cuerpo.

25 3.- Procedimiento para la fabricación de calzado, según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque, para obtener calzado tipo sandalia, se dobla, en todo el contorno del corte hacia el exterior, una pestaña que se coloca entre el borde de la plantilla y una vira de material plás-

203088



tico, uniendo estos elementos por un cosido con hilo plástico en todo su borde, el cual, en la segunda fase, se funde por la corriente de alta frecuencia, que se haga pasar entre los polos situados a uno y otro lado de la vira y borde de la suela.

5

4.- Procedimiento para la fabricación de calzado.

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

10

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

Madrid, a 21 de Abril de 1952.

203088



Fig. 1.

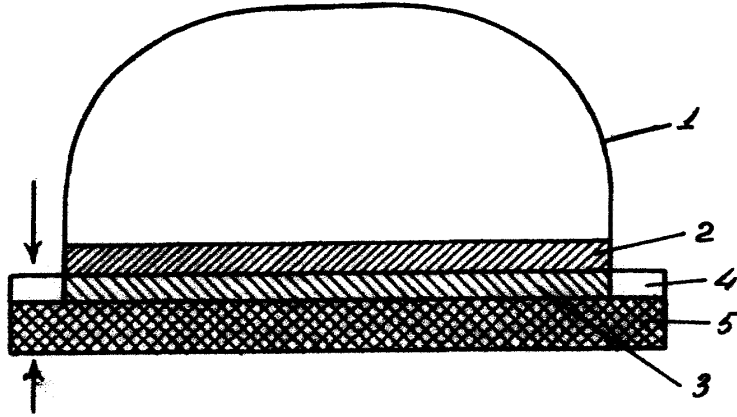


Fig. 2.

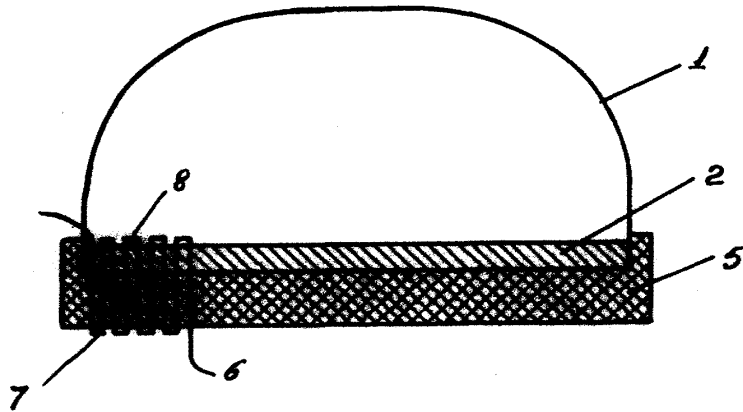
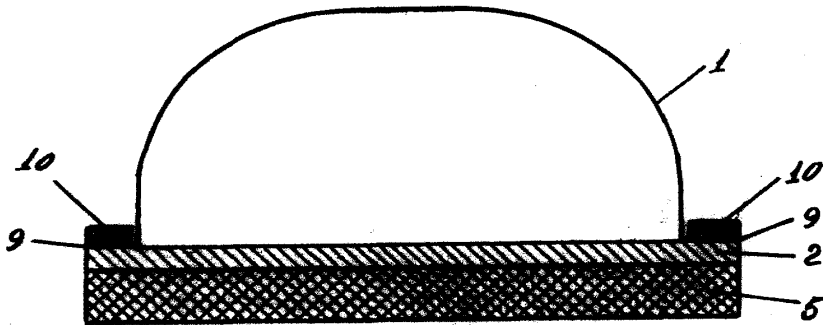


Fig. 3.



ESCALA VARIABLE