



P A T E N T E      224727  
D E  
I N V E N C I O N

por "PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA MANUFACTURA DE BOTITAS", a favor de Don Dionisio VERDU FERNANDEZ, de nacionalidad española, domiciliado en Villena (Alicante), calle de San Francisco, nº 2.

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento perfeccionado para manufactura de botitas.

El tipo de botita a que concierne esta invención es aquel en que el cuerpo de la misma presenta una anchura escotadura delantera que se cubre con un mocasín, sujetándose la botita al tobillo simplemente por un cordón, o similar, que pasa a través de dos ojetas dispuestas en el extremo superior de cada solapa, y cuya planta lleva unida una suela de cualquier material.

La presente invención se caracteriza: por la forma especial de la borma, por ser de una sola pieza el corte del cuerpo al que se une el mocasín por cosido manual, y porque la suela se extiende en una longitud sensiblemente mayor que la habitual en este calzado.



124727

29

- Estas características dan como resultado: un mayor aprovechamiento del material, una mayor rapidez y facilidad en el trabajo de su confección, una mayor robustez al conjunto y, en consecuencia, una duración asimismo mayor que la de las confecciones habituales.
5. La horma o núcleo a cuyo alrededor se forma el cuerpo de la botita es de tipo zueco, es decir, base plana, punta sensiblemente levantada sobre el piso y zona de talón sensiblemente vertical.
10. Los elementos de partida incluyen únicamente dos piezas, una hoja de material adecuadamente recortada para formar el cuerpo de la botita, y otra hoja mucho mas pequeña asimismo recortada que formará el mocasín. Durante la confección se adiciona una tira que forma el talón y, una vez terminado el cuerpo por completo se le une el piso de suela.
15. El perfilado del contorno de la hoja formadora del cuerpo de la botita, simétrico con respecto al eje longitudinal, consta de una zona central o planta y solapas laterales que se unen por delante en zona curvada en cuyo borde convexo hacia fuera se practican una serie de taladros adecuadamente espaciados que se extienden hasta donde empieza el ensanchamiento de esa zona hacia el saliente de solapa. Estas solapas quedan con su borde posterior, en el corte desplegado en un plano, en una misma línea, los de una y otra solapa, normal al eje del corte interrumpiéndose esta línea en su centro donde se recorta una pequeña lengüeta que no rebasa la citada línea.
20. La pieza mocasín es de forma de lengüeta ancha con
- 25.
- 30.

3- 4727 290



extremo inferior redondeado provisto de perforaciones similares en número y espaciamento a los del cuerpo, y con estrechamiento adecuado hacia su extremo superior, siendo su longitud tal que fuera, interiormente al cuerpo, la futura escotadura que en el citado cuerpo se forme.

La pieza complementaria o tira de talón es simplemente trapecial de bases estrechas y altura mayor que la de la zona posterior de la norma, de suerte que además de cubrir la zona de talón vertical se extienda algo bajo la zona de planta.

Finalmente, el piso de suela tiene una longitud que le permite adaptarse, no sólo a la zona de planta propiamente dicha, sino que asciende por la zona delantera de la botita, o punta alzada, y por la zona posterior vertical hasta el borde que ciñe el tobillo.

El procedimiento de confección es como sigue: recortadas como antes se indicó la pieza formadora de la botita y la que producirá el mocasín, y practicados los respectivos taladros de contorno y de extremo de solapa, se dispone la norma apoyada en la zona de planta y ciñendo a sus lados las solapas se practica el aparado cosiendo entre sí los bordes rectos posteriores de suerte que quede dentro la pequeña lengüeta que los separa, ciñendo a la vez la zona curva anterior del corte a la zona levantada de proa de la norma, tras de lo cual se procede a cubrir la costura posterior de solapas con la pieza talón de forma que la base mayor de esta tira trapecial avance por la zona extrema posterior de la planta y enrase su base



29

224727

- menor en el borde de tobillo o sea el de extremo superior del corte plegado a la horma y ya formado. Se une después el mocasín por cosido manual a través de los taladros de contornos coincidentes, quedando el mocasín solapado por los bordes de la escotadura del corte, y finalmente se adapta la suela de cualquier material adecuado de suerte que avance por delante a cubrir la zona alzada de punta y por detrás cubra asimismo la zona sensiblemente vertical de talón. Puede entonces retirarse la horma quedando terminada la botita con la adición del cordón, o similar, de enlace de los dos ojetes de extremo superior de esquina de solapas.
- 5.
- 10.
- A título de ejemplo no limitativo se ilustra en
- 15.
- la adjunta lámina de dibujos las fases principales de manufactura para la mejor comprensión del invento.
- En los dibujos:
- La fig. 1ª muestra la horma en vista lateral y alzado.
- 20.
- La fig. 2ª muestra las dos piezas de partida, con la pieza-talón separada.
- La fig. 3ª muestra el corte ya cosido ligeramente inclinado para presentar la planta con la pieza-talón adaptada por la parte posterior y parte de planta.
- 25.
- La fig. 4ª muestra el corte en la horma con suela y mocasín aparte en posición para ser unidos al corte, y
- La fig. 5ª es la botita terminada, indicándose la zona cubierta por la suela.
- 30.
- La horma H es de tipo zueco con plano P en la punta alzada y parte posterior F vertical.



-5- 224727

- El corte posee una zona central indicada en línea de puntos en la fig. 2ª con la referencia M, siendo Q y Q' las solapas y P<sub>1</sub> la zona curva anterior con perforaciones R cerca de su borde exterior. Los bordes posteriores S y S' de solapas alineados quedan interrumpidos en la parte central del conjunto por un entrante en que se recorta la pequeña lengüeta L. En pieza separada, en la fig. 2ª, se indica la pieza-talón T.
5. Puesta la horma H sobre m se cosen los bordes S y S' dejando dentro a L, cifiendo a la vez la zona P<sub>1</sub> sobre la proa P de la horma, y se une el talón T de modo que cubra la costura de S con S' y avance en m como se ilustra en la fig. 3ª. Se une por cosido a través de los ojeteres respectivos R y R' el mocasín M al corte ya formado, como se ve en la fig. 5ª, y se adapta por pegado o cosido la suela E que, en la fig. 4ª, se ve su forma y en la fig. 5ª se indica la zona X-X' que abarca, cubriendo por delante la zona P y por detras la zona T, completándose la confección con el cordón o similar que pasa a través de los ojeteres D y D'.
10. Se comprende ahora la gran resistencia al desgaste de una botita confeccionada según la invención y la facilidad de ejecución con máximo aprovechamiento del material.
15. El invento, dentro de su esencialidad, admite variantes de detalle asimismo protegidas, pudiendo ser cualquiera el tamaño de la botita, y también los materiales a emplear, así como la manera de unir los distintos elementos entre sí; todo dentro del espíritu y alcance de las reivindicaciones.
- 20.
- 25.
- 30.

224727<sup>290</sup>

N O T A



Hecha la descripción del presente invento se declaran como nuevas y de propia invención las reivindicaciones siguientes:

- 1.- Procedimiento perfeccionado para manufactura
5. de botitas, del tipo que consta de una amplia escotadura anterior cuyos bordes solapan al mocasín cubridor de la misma, con un solo tramo de cordón, o similar, ceñidor de tobillo y planta sensiblemente plana, caracterizado por utilizar como elementos de partida una norma
10. tipo zueco y dos únicos trozos de material, uno de ellos formador del cuerpo de la botita y el otro formador del mocasín, siguiéndose para la confección las fases de, colocación de la norma sobre la zona central de la pieza laminar extendida del corte formador del
15. cuerpo, seguido del aparado mediante ceñido de las solapas laterales de dicho corte a los laterales de la norma simultaneado con el ceñido de la zona delantera del citado corte a la zona delantera levantada de la norma, cosiendo seguidamente entre sí los bordes posteriores de las ya ceñidas solapas dejando al interior
20. una pequeña lengüeta recortada entre ellos, cubriendo seguidamente la costura con una pieza trapeoidal alargada cuya base mayor avanza en una cierta extensión bajo la zona de planta mientras que la base menor enrasa con el borde superior de las ya cosidas solapas, si-
25. guiendo la fase de unión del mocasín al cuerpo valiéndose de perforaciones dispuestas en las zonas delantera de cuerpo e inferior de mocasín, proveyendo finalmente

7-224727



- al conjunto de un piso exterior de suela de cualquier material por cosido o pegado, en forma tal que el extremo anterior cubra la zona levantada correspondiente del cuerpo de la botita, mientras que dicha suela prolongada cubre asimismo toda la altura de la zona posterior sensiblemente vertical del cuerpo donde se unió la pieza-talón, llegando así el extremo de la referida suela hasta el propio borde de tobillo del cuerpo de la botita.
- 5.
10. 2º.- Procedimiento, según la reivindicación 1ª, caracterizado porque la norma tipo zueco presenta en su extremo anterior levantado una pequeña zona plana vertical estando su parte posterior asimismo verticalmente dispuesta.
15. 3º.- Procedimiento, según la reivindicación 1ª, caracterizado porque la pieza de corte formadora de cuerpo de la botita, laminar plana, es simétrica con respecto a su eje longitudinal sobresaliendo acusadamente a uno y otro lado solapas que, por su parte delantera, se enlazan en zona mas estrecha curvada cerca de cuyo borde convexo hacia fuera hay una serie de perforaciones espaciadas, estando los bordes posteriores de las citadas solapas cortados en una misma línea recta normal al mencionado eje de simetría del corte e interrumpida esta línea en su centro con un entrante en el que, a su vez, está recortada una pequeña lengüeta que no rebasa la referida línea de bordes, mientras que la pieza formadora del mocasín con extremo inferior redondeado lleva asimismo en esta parte otra serie de perforaciones similares en extensión y espaciamiento a los del corte
- 20.
- 25.
- 30.



224727

del cuerpo.

4º.- Procedimiento perfeccionado para manufactura de botitas.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de una lámina de dibujos.

Madrid, a 29 de Octubre de 1955.

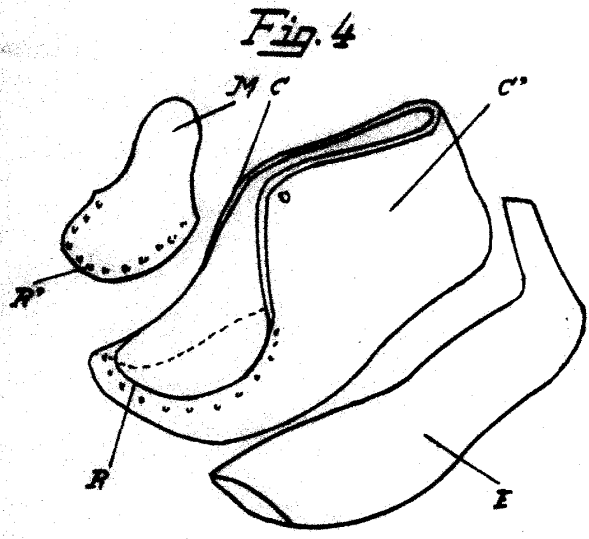
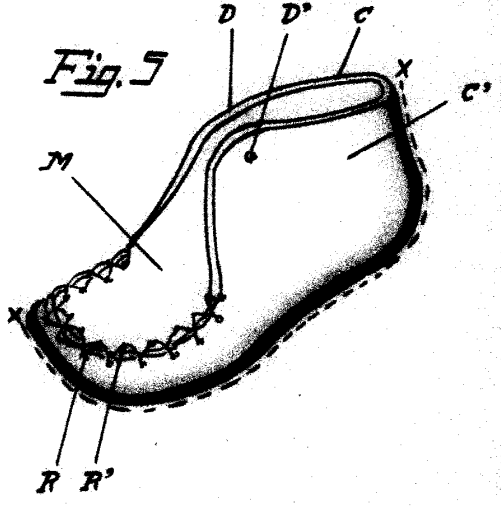
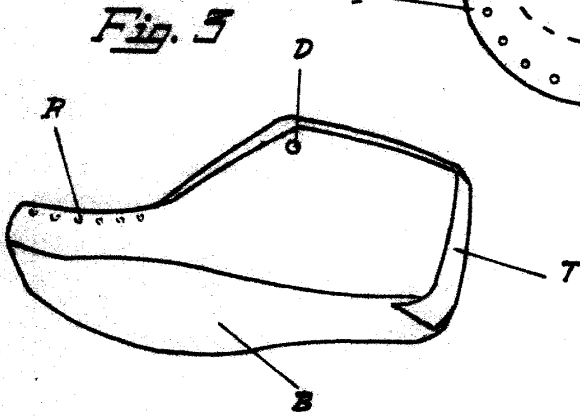
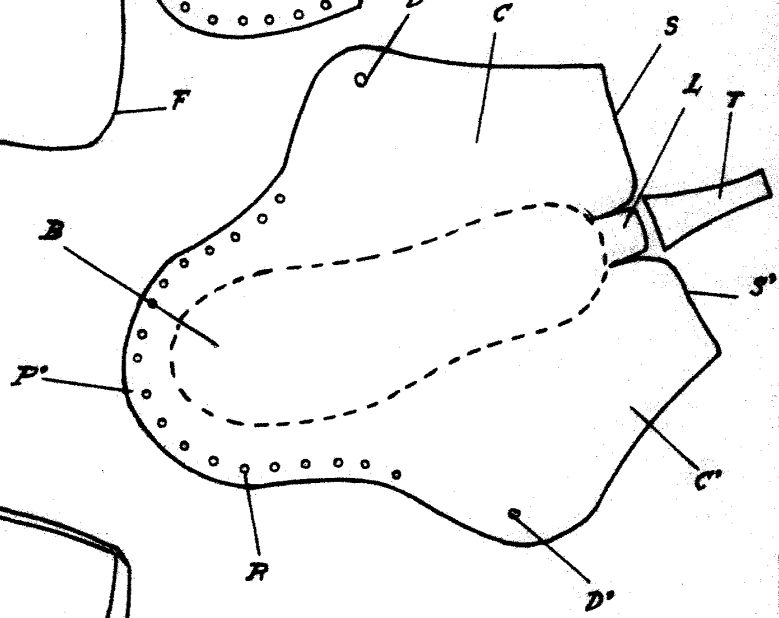
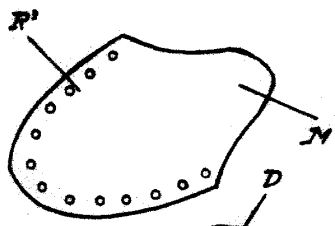
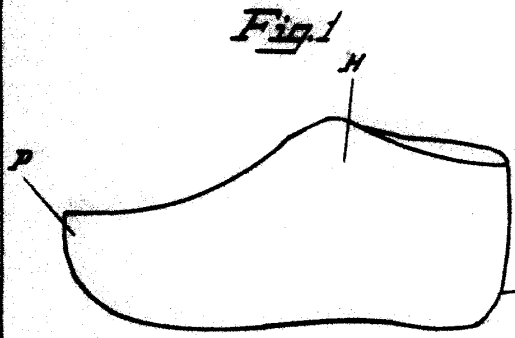
Dionisio VERDÚ FERNÁNDEZ.

p. a.

JAIMÉ ISERN MIRALLES  
P. P.



29 Oct



Madrid 29 Octubre 1955

JAIME ISERN MIGALLAS  
P. P.

Escala Variable