



252A3A

- 1 -

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION, por veinte años en España,
a favor de DON FRANCISCO PONCE HERRERO, de naciona-
lidad española, residente en ELDA (Alicante), los
Rosales, 8.

por:

" UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO "

- o - o - o - o - o -

252434



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 sobre Propiedad Industrial, de 26 de Julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de abril de 1.930.

10 El presente registro de Patente de Invención, concierne como su enunciado indica, un procedimiento de fabricación de calzado y mas particularmente de tipo femenino, de acuerdo con la descripción detallada que del mismo se realiza, debiendo interpretarse siempre este concepto en su mas amplio sentido y nunca en limitativo.

Para mejor comprensión de este proceso industrializable, se detallan separadamente sus diversas fases.

15 Por un proceso de moldeo, a partir del empleo de materiales termofragantes, con preferencia plásticos rígidos, se determinan en un solo conjunto estructural, el tacón, enfranque y planta, a base de las dimensiones y configuración más conveniente, esta ajustado a la anatomía del pie humano.

20 La profundidad del extremo inferior del tacón, sera coincidente con la zona de colocación del piso, estableciéndose un conjunto simétrico en su proyección lateral.

Este procedimiento, no está limitado en modo alguno a un determinado tipo de calzado, pero a efectos descriptivos, se citara un zapato femenino, a base de tacón alto del tipo alfiler.

25 En el proceso de fundido del plástico en el moldeo, se habran situado unas piezas de material conveniente, con preferencia de madera, cuya estructuración ha sido proyectada con arreglo a patrones preestablecidos según el tipo de calzado y que quedan embutidos en el propio material una vez solidificado o fraguado, apreciándose unicamente por 30 la parte superior, es decir en el sector superior del tacón y propio



252434

del puente, las superficies de las piezas así constituidas en un todo indivisible, con respecto al material formativo del calzado.

La línea estructural, por tanto, tanto en las piezas adaptadas como en el plano superior del zapato, seguirá su normal configuración.

35 Estas piezas complementarias, se sitúan en la forma descrita para dar consistencia al zapato, en los puntos solicitados a gravitación (tacon) y sometido a flexión (puente), estableciendo el máximo coeficiente de resistencia que hacen practicamente indestructible el calzado.

40 Estas piezas sustituyen con ventaja a los clásicos cambrillones y nervios metálicos, abaratando la fabricación.

La palmilla superior de protección de la superficie vista, guarnecce en toda su extensión a dicho plano superior.

45 Este plano, para su identificación con relación al tipo descrito, se concibe apreciado lateralmente establecido en dos líneas diferentes entre si, pero siempre a base de un solo conjunto.

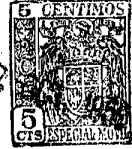
50 El primer sector anterior del zapato, se presenta sensiblemente horizontal, con respecto al eje de figura del conjunto, con la particularidad de que su borde delantero, se eleva suavemente, para determinar una mejor sustentación de los dedos.

A partir de la parte media longitudinal, se eleva progresivamente en la zona del puente, prolongándose y formando por la parte inferior, el enfranque y tacón y por la superior, la zona de apoyo del pie, (talón y cara media del mismo).

55 La fijación de la palmilla sobre su base se realizará, por cualquier medio conveniente, pero con preferencia mediante pegado.

La plantilla, de cuero, corcho o material similar, podrá ir forrada periféricamente por una tira de material apropiado, para el efecto de resistencia y estético.

60 Las piezas de madera citadas anteriormente de refuerzo, pueden



252434

actuar al propio tiempo como medio de sujeción de la plantilla.

En la parte media anterior, la palmilla, podrá ir además de pegada, cosida.

65 El material plástico rígido, no ofrece gran resistencia a ser tallado, circunstancia que se aprovecha, para permitir, si se desea realizar una serie de perforaciones convenientes, para un posterior cosido, engrapado o clavado, pero esta circunstancia debe entenderse como complementaria.

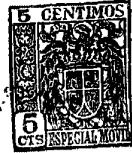
70 La parte inferior de la planta por moldeo, presenta en su extremo anterior en toda su superficie, una zona rebajada regular, limitada por los rebordes que son coincidentes con las aristas del plano correspondiente y que definen perfectamente dicho cajeadado.

75 Esta zona rebajada, presentara un menor grosor de materiales, aprovechándose para el cosido de la palmilla y corte, por dentro de dicho cajeadado.

80 En la parte vaciada, se situara una pieza de material conveniente, pero cuya forma y dimensiones se ajustaran exactamente al citado vaciado, con la finalidad de que cubra este rebaje superficial y sirva de base de fijación al piso, ya que la adherencia en el caso de pegado es de mayor eficacia, que directamente sobre el plástico.

El piso propiamente dicho, podrá quedar saliente con relación a la superficie de fijación y reborde del plástico o quedar en la misma rasante, disposición que se logra por un bisel que enrasaría el piso y la superficie inferior de la planta.

85 El tacón en su parte inferior, presentará un vaciado que permite el acoplamiento en ajuste hermético de una espiga de madera, o bien en la fase de moldeo, ya que se dispondra el molde y la pieza complementaria, para que en la solidificación quede todo en una sola pieza, pudiendo ir colocado un tacón enfundándose en el molde y quedando re-
90 vestido del material que forma el calzado.



252434

La finalidad de la misma es permitir el posterior acoplamiento de una tapa, que puede ser constituida por una pieza de cuero superpuesta directamente en la base del tacón y fijada convenientemente y por último la propia tapa unida por clavazón que penetre en la espiga, después de haber atravesado la rodaja de cuero intermedia, o fijada en la misma directamente sin precisión de penetrar dicha clavazón en la espiga alojada en el vaciado del citado tacón.

Para la terminación del zapato, se colocará en la fase de realización o sujeto entre la planta superior y la palmilla, la pieza de corte o en su defecto tiras de sujeción, en número y disposición conveniente, en una sola pieza o en dos y unidas por hebillas, broches o medios análogos.

El zapato, así constituido podrá ser forrado o presentar en la pieza de moldeo original.

Como refuerzo de sujeción de la pieza de cobertura o tira, puede utilizarse clavazón conveniente, para lo cual habrá que practicar perforaciones en los puntos apropiados que permitan su alojamiento y cuyas cabezas quedaran ocultas.

El zapato, así fabricado presenta entre otras, las siguientes ventajas:

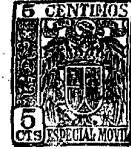
Cómodo, práctico, resistente, higiénico, económico, decorativo y de ligero peso.

Se hace constar que la forma, dimensiones y materiales podrán ser variables.

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

NOTA

En resumen: La Patente de Invención que se solicita, recaerá so-



252434

bre las reivindicaciones siguientes:

125 1ª.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO, que se caracte-
riza, porque como 1ª fase constructiva, se funden en un molde conve-
niente los materiales termofraguantes apropiados y en una sola pieza,
embutiéndose antes de su solidificación, piezas complementarias, en
el tacón y puente, que quedan unidas en forma permanente y cuya super-
ficie superior es coincidente en su rasante, con el plano de la planta
correspondiente sustituyendo a los cambrillones y nervios metálicos
de refuerzo, presentándose la estructuración del conjunto, en la mi-
130 tad anterior en una superficie sensiblemente plana, con ligero levan-
tamiento en su extremo anterior, (para mejor apoyo de los dedos) y a
partir de la parte media hacia la posterior, una elevación gradual,
con respecto a la altura del propio tacón formando este y el puente,
(siendo en su extremo inferior previsto en el mismo plano de horizon-
135 talidad que la planta anterior e inferior).

2ª.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO, según la reivin-
dicación anterior, que se caracteriza porque como fase sucesiva de rea-
lización, se determina la colocación de una pieza de cobertura comple-
mentaria en una zona vaciada en la parte inferior de la planta ante-
140 rior, limitada por bordes periféricos, coincidentes con las aristas
del plano correspondiente y siendo susceptible de cosido y pegado de
la palmilla superior y el corte por dentro del citado cajado, fiján-
dose sobre la pieza adaptada intermedia en la zona rebajada, el piso
propiamente dicho, el que se unirá con preferencia, por la acción de
145 cualquier aglomerante coloidal y mantenido a presión hasta la coagula-
ción total del coloide, pudiendo dicho piso, presentarse saliente con
respecto a la línea constructiva inferior o quedar alojado por un bi-
sel que engrase en un plano común, toda la superficie.

150 3ª.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO, según las ante-
riores reivindicaciones, que se caracteriza porque en la parte infe-



252434

rior del tacón y en la fase de moldeo, se ha previsto un vaciado en
sentido de elevación que permite la introducción de una espiga de ma-
terial conveniente quedando esta, fuertemente comprimida y con total
imposibilidad de separación, para el posterior acoplamiento de una ta-
155 pa de cuero o material similar, que queda a su vez unida a la espiga y
por último un protector metálico, o similar, que mediante clavazón se
acondiciona a su vez sobre la tapa situada en la base de la espiga.

4a.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO, según las reivin-
dicaciones anteriores, que se caracteriza porque en la superficie su-
160 perior de la planta, se fija la propia palmilla en forma inseparable,
la que ha sido configurada con arreglo a la anatomía del pie humano y
constituída en dos partes, la de cobertura superficial y la de refuer-
zo periférico, y que parcialmente cubre la pieza de corte o tiras de
sujeción, en número y disposición conveniente, pudiendo el conjunto
165 forrarse o presentarse en su forma original.

5a.- " UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO ".

Todo ello tal y como se describe en la presente memoria que cons-
ta de siete páginas escritas a máquina.

Madrid, 2 de Octubre de 1.959.

JOSE L. HIDALGA,