

252486



MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a una PATENTE DE INTRODUCCION cuyo registro se solicita por diez años.

A favor de

MANUEL REY E HIJOS, S.L., de nacionalidad española.

Residente en VIGO.-Tomás Alonso, 131

p o r :

«PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO CON BANDELETA Y PISO EN UNA SOLA PIEZA».



- La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional de una Patente de Introducción, conforme a la legislación vigente en materia de Propiedad Industrial que, según expresa el enunciado, trata de un procedimiento para la fabricación de calzado, mediante el cual se consigue que la bandeleta y el piso formen una pieza única de material distinto al relleno interior.
- 5.-
- 10.- Los procedimientos actuales para la fabricación de calzado se basan en la distinta formación de la bandeleta y la suela. Así, se puede observar como en todos ellos ambos elementos, aunque unidos para la formación del piso, son tratados independientemente en la fabricación.
- 15.- Centrándoles en el caso concreto de la fabricación de calzados de lona, que es donde el presente procedimiento de fabricación tiene principal aplicación, si bien lo mismo es aplicable a cualquiera otro sin el menor inconveniente, en ningún caso es posible realizar una suela de cáñamo o yute,
- 20.- por ejemplo, con las bandeletas del mismo material. Siempre es necesario que las bandeletas sean de otro material, generalmente goma, pues es imposible darle al zapato la necesaria consistencia, por lo que hay que recurrir a este elemento.
- 25.- Los zapatos así fabricados tienen un aspecto tosco y pesado, y de hecho lo son, ya que estos tipos de suelas resultan siempre gruesas y poco flexibles debido a que la bandeleta se opone a la flexión de la suela de fibra, que de por sí es rígida.
- 30.- Mediante la aplicación de este procedimiento, es posible la realización de zapatos con bandeletas y piso del mismo material, por tanto estos son más flexibles, mas duraderos y de un aspecto mucho más vistosos e incluso elegante y ligero que

5 OCT. 1939



los que actualmente se fabrican.

35.- Sin embargo, la fabricación se realiza con mayor comodidad y economía que en la forma conocida hasta ahora, ya que elimina operaciones y gastos de material.

Para darle mayor comodidad al uso, se puede combinar con una semisuela de caucho, cuero o similar y tacón del mismo material que no merman en nada su aspecto exterior y lo refuerzan.

40.- Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del objeto sobre que ha de recaer el presente privilegio, en el plano adjunto complementario de la presente exposición, se representa una forma práctica para la realización industrial y únicamente a título de ejemplo y, por consiguiente, sin carácter exhaustivo sino meramente informativo.

45.- En este plano:

Fig. 1ª, detalle de la configuración de la parte del tacón, reforzado con un talón de caucho.

50.- Fig. 2ª, detalle de la configuración de la planta con un refuerzo, de semisuela interior de caucho.

Fig. 3ª, detalle de una sección de la suela.

En las expresadas figuras, las referencias corresponden:

- 55.-
- (1).-Suela-bandeleta.
 - (2).-Cuerpo de suela o relleno.
 - (3).-Plantilla.
 - (4).-Corte.
 - (5).-Tacón.
 - (6).-Semisuela interior.
 - (7).-Unión recauchutada.

60.- El procedimiento de fabricación se basa en la realización independientemente del refuerzo que se le pudiera dar, de una suela de yute, cáñamo, algodón o similares, volteada en sus bordes para formar las bandeletas, que en realidad no son más que una continuación de la suela.



65.- Como primera operación, se realiza la colocación en el fondo del molde una plantilla del material que ha de formar la suela, en la posición que ha de quedar, es decir, como se indica con la referencia (1) en el plano adjunto.

70.- Después, una vez colocada la horma recubierta de la correspondiente plantilla (3) y corte (4) se procede a la inyección del cuerpo de suela o relleno de caucho o materia similar (2).

75.- Una vez sacado el zapato de la horma se procede a la fijación en las uniones entre la bandeleta y la tela (4) de una capa de goma vulcanizada.

80.- Posteriormente se puede colocar, si el tipo del zapato fabricado lo requiere, el tañón (5) y la semisuela interior (6). Estos elementos pueden ser de diversos materiales, caucho vulcanizado, cuero, etc., etc., los cuales según los casos se adhieren por pegamento o como cuando son de goma recauchutada por inyección o moldeo en un molde apropiado.

La robusta conformación de este tipo de suela procede de la intimidad de la unión entre el relleno de caucho (3) y la suela (1) al introducirse entre el tejido para formar un todo.

85.- Descrita suficientemente la naturaleza del invento y su forma de realización práctica, únicamente cabe añadir que en el conjunto y partes independientes constitutivas del todo son susceptibles modificaciones y cambios de materias, forma y disposición en cuanto estas alteraciones no desvirtúen el fundamento esencial del mismo.

90.-

252486, s.c.

REIVINDICACIONES



- 95.- 1ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO CON BANDELETA Y PISO EN UNA SOLA PIEZA" que se caracteriza por la formación de un piso y bandeleta continua de yute, cáñamo, algodón o similares, en una sola pieza con relleno y refuerzos de caucho o materia apropiada, unidos íntimamente entre sí por fundido directo en molde apropiado junto con el corte del calzado.
- 100.- 2ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO CON BANDELETA Y PISO EN UNA SOLA PIEZA" que se caracteriza porque el borde del piso es recubierto en su totalidad por el volteado de la materia textil para constituir la bandeleta continua, como continuación vertical del piso, quedando adherida al mismo formando un solo cuerpo inseparable.
- 105.- 3ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO CON BANDELETA Y PISO EN UNA SOLA PIEZA" que se caracteriza porque en la unión del piso con el corte se produce un recubrimiento de caucho vulcanizado a lo largo de las juntas de unión entre ambos corte y piso, para darle mayor solidez y estanqueidad a dichas uniones.
- 110.- 4ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO CON BANDELETA Y PISO EN UNA SOLA PIEZA" que se caracteriza porque sobre la superficie inferior del piso se acopla un tacón de caucho, cuero o similar y una semi-suelas de dimensiones más reducidas que las del piso, adhiriéndose a ellas de manera que formen un cuerpo inseparable, invisible desde la parte superior del zapato y para darle mayor adherencia al piso y resistencia al desgaste.
- 115.- 5ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO CON BANDELETA Y PISO EN UNA SOLA PIEZA."
- 120.-

252486



La presente memoria descriptiva consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de ciento veintitres líneas, incluidas éstas.

Madrid, 5 de octubre de 1.959.-

22

052428

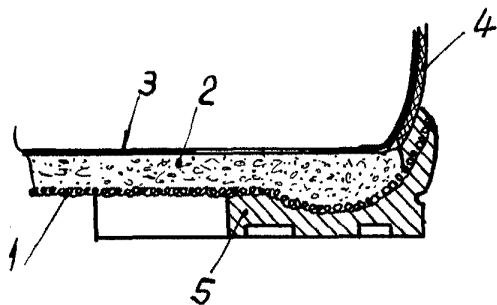


Fig. 1

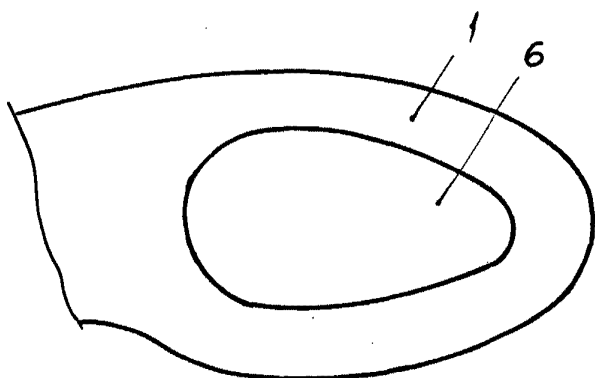


Fig. 2

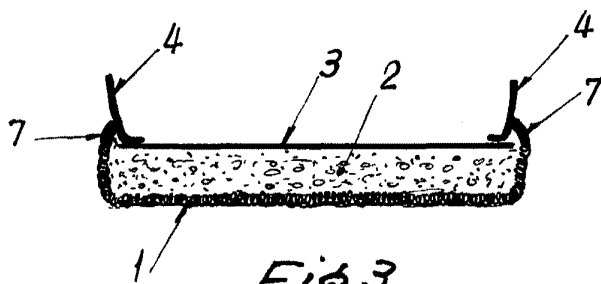


Fig. 3

Madrid, 5 de Octubre, de 1.959

Handwritten signature and initials, including "M.R." and a large, stylized signature.