



253604

253604

- 1 -

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION, por veinte años en España,
a favor de OBRADOR Y CHICO, S.L., de nacionalidad
española, residente en ELDA (Alicante), San José, 13.

por:

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE
ESTRUCTURAS BASICAS PARA CALZADO".

- o - o - o -



253604

5 El presente registro de Patente de Invención, concierne como su enunciado indica, unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de estructuras básicas para zapatos, de acuerdo con la descripción detallada que de los mismos se realiza, debiendo interpretarse siempre este concepto en su mas amplio sentido y nunca en limitativo.

10 En la fabricación de calzados, se presentan determinadas dificultades constructivas, las que se traducen en un notable encarecimiento del zapato conseguido en forma perfecta o en los de tipo económico, imperfecciones manifiestas o una corta vida del citado calzado.

La mayor parte de estos defectos, son debido a los materiales con los cuales se fabrican los tipos de zapatos actuales o a la serie de manipulaciones realizadas en las fases constructivas.

15 Teniendo en cuenta estos inconvenientes, el solicitante del presente registro de Patente de Invención, industrial técnico en la materia, ha ideado un nuevo procedimiento para la fabricación de toda clase de calzado, especialmente el de tipo femenino, el que resuelve en forma satisfactoria dichos inconvenientes y abaratando considerablemente el coste del calzado, realizándose éste por un proceso muy simplificado, siendo elegantes, duraderos e indeformables los tipos conseguidos.

20 Esencialmente estos perfeccionamientos constructivos, se contraen en las siguientes fases:

- 25
- a.- Corte de piezas.
 - b.- Fijación entre si.
 - c.- Moldeo para la estructuración definitiva.
 - d.- Acabado.

30 La primera fase estriba en seleccionar planchas de maderas convenientes y con arreglo a patrones preestablecidos, con respecto a



la constitución anatómica del pie humano, son cortadas.

Estas planchas de madera, las que con preferencia han de presentar el mismo grosor, serán cortadas en sentido longitudinal y transversal con respecto a la fibra o veta natural de la madera.

35 Es de tener en cuenta, de que las placas de madera superpuestas, habrán de presentar una sensible reducción de sus dimensiones periféricas, correspondiendo las placas de mayor tamaño, a la colocación superior y por el contrario y en rebaje progresivo, las de menor dimensión a la parte inferior, formándose un lateral de oblicuidad
40 adecuada.

Para establecer la segunda fase, las placas cortadas, se superpondrán, en un número conveniente de planchas, cortadas con la reducción dimensional citada anteriormente y serán colocadas alternativamente, una si y otra no, en posición inversa de la dirección de
45 la fibra o veta, cuyo contrapeado dotara a la estructura del piso, de un elevado coeficiente de resistencia a la deformación y rotura.

Estas planchas se fijaran entre si, con caracter permanente y de imposible separación, por la acción de cualquier aglomerante coloidal y sometido a un proceso de fuerte presión, por medio de prensas convenientes, hasta la completa coagulación del coloide o pegamento utilizado.
50

Asimismo, podrá utilizarse si se considerase necesario, para determinar esta unión entre sí de elementos, clavazón tornillería u otro medio adecuado, pero siempre con preferencia sera la adherencia por pegado.
55

La tercera fase, consiste esencialmente en alabear estas plantillas, configuradas a las naturales curvaturas de la planta, empeine y talón del pie humano.

Para ello aproximadamente la mitad anterior de la estructura constituida quedará en el plano sensiblemente horizontal, con respec-
60



65 to a su eje vertical de figura, si bien presentará en el extremo anterior una ligera elevación que corresponderá a la puntera, en tanto que la zona del puente y enfranque, se elevará en una graduación conveniente, la que se prolongará hasta el extremo posterior o talonera siempre en curvatura adecuada, y en diferentes planos de altura y oblicuidad.

70 Para conformar la estructura en estas curvaturas citadas, se utilizará vapor de agua a un grado de calentamiento convenido y por la acción de una prensa, cuya matriz presente el perfil de la horma elegida, se someterá a una presión intensiva durante tiempo conveniente, hasta quedar configurada la estructura en el modelo de plantilla deseado.

75 Lo descrito corresponde al piso del zapato femenino y de tacón alto, pero ello se da únicamente a título de ejemplo, ya que en la realidad el proceso podrá aplicarse sin limitación alguna a cualquier tipo de calzado.

Para la formación y colocación del tacón, se procederá de la siguiente forma:

80 Con arreglo a los patrones convenientes, y por el mismo procedimiento, son cortadas piezas de madera, que se fijarán en sentido contraheado, con relación a su veta, colocando alternativamente unas transversales y otras longitudinales, fijándose por el mismo procedimiento de pegado y prensado.

85 Los tacones, presentan en sentido vertical y a ambos laterales, dos ramas, situadas en posición simétrica, resultantes de la separación de la mitad de la estructura por su eje de figura, dejando con esta separación una abertura conveniente entre las dos ramas separadas y unidas en la parte inferior, formando este conjunto complementario, una Y.

90 Los extremos superiores de las bandas del tacón, presentarán



95 unas espigas, colas de milano o disposición similar, que se acondi-
cionaran en unos rebajes a tal fin practicados, en la superficie in-
ferior de la estructura del piso y en el extremo posterior, quedando
ajustadas con caracter de imposible separación ambas piezas unidas,
zapato y tacón.

El citado tacón, adoptará la forma y dimensiones mas convenien-
tes según los casos.

Por medio de pegamento, se reforzará la unión de las espigas en
los cajeados.

100 Como última fase constructiva, viene el acabado del zapato, co-
locándose las medias suelas, si se desea, punteras, coberturas, pal-
millas, tiras y demás medios de ajuste y enlace o cierre, pudiendo
decorarse adecuadamente o forrarse si la práctica así lo aconsejase.

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

Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los de-
talles 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

110 N O T A

En resumen: La Patente de Invención que se solicita, recaerá
sobre las reivindicaciones siguientes:

115 1ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE ES-
TRUCTURAS BASICAS PARA CALZADO, que se caracteriza porque como pri-
mera fase constructiva, se procede a la selección de maderas conve-
nientes por su resistencia y son cortadas con arreglo a unos patro-
nes preestablecidos, en planchas cuya configuración corresponderá a
la anatomía del pie humano, cuyas plantillas estaran cortadas con
relación a la dirección natural de su fibra o veta, siendo una capa
120 en sentido transversal y la otra longitudinal y se superpondran en

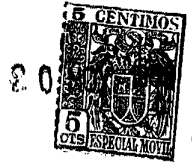


253604

número conveniente por este orden alternativo, fijándose las citadas planchas entre si con caracter permanente, por medio de cualquier aglomerante coloidal conveniente y sometidas a un fuerte proceso de presión, mediante una prensa adecuada, hasta la total coagulación del coloide utilizado, retirándose de la prensa y procediendo a efectuar un rebaje periférico de los bordes de la estructura formada, de forma tal que corresponderá la placa de mayor dimensión a la parte superior y por el contrario la menor al plano inferior, practicandose en la superficie inferior de la citada horma y en el extremo posterior, unos rebajes para el posterior acoplamiento del tacón.

2º.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE ESTRUCTURAS BASICAS PARA CALZADO, según la reivindicación anterior, que se caracteriza porque la estructura así conseguida, es sometida a un proceso de calentamiento al vapor acuoso a una caloría determinada y trasladada a una prensa, donde por presión y calor, es adaptada al perfil de la matriz de la prensa, formándose un plano anterior sensiblemente horizontal, con ligera elevación en el extremo y a partir de la parte media y hacia la posterior, una curvatura ascendente de graduación convenida que forma el puente y enfranque y en su extremo el talón.

3º.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE ESTRUCTURAS BASICAS PARA CALZADO, según las reivindicaciones anteriores, que se caracterizan porque se cortan piezas de la misma madera que han de formar el tacón, del tipo mas conveniente y se colocan en el orden alternativo citado con arreglo a la dirección de la veta natural, formándose una pieza en forma de Y, y siendo los planos constructivos unidos entre si, por pegamento y presión adecuada, separandose las ramas superiores en sentido lateral, creándose entre estas ramas una cámara y ajustándose los extremos superiores de las bandas correspondientes, sobre la superficie inferior del piso, por medio de espigas o oclas de milano, que se ajustaran herméticamente en los cajeados previstos en la estructura básica y complementada la unión



253604

por cualquier pegamento, rebajándose asimismo los bordes, en plano oblicuado conveniente.

155

4ª.-"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE ESTRUCTURAS BASICAS PARA CALZADO"

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

Madrid, 20 de Noviembre de 1.959.

JOSE LAHIDALGA,