

253975



253975

- 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, núm. 8.

por:

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION  
DE COBERTURAS PARA TACONES DE CALZADOS".

- o - o - o -



253975

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.

El presente registro de Patente de Invención, concierne como su enunciado indica, unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de coberturas o emelopes, para el forro<sup>do</sup> de tacones de calzados, 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.

Para mejor comprensión de este objeto, se adjunta a la presente memoria descriptiva, una hoja de planos en la que a título de ejemplo, se representan todas y cada una de las fases industrializables que lo forman y relación que guardan entre si.

En la citada hoja de dibujos queda representado:

FIGURA PRIMERA.- La misma representa la primera operación del procedimiento cuyo registro se preconiza.

En la misma se aprecia la colocación de varias capas convenientes de cuero, de características y dimensiones adecuadas.

Estas capas se superponen entre si y en sentido de altura.

Las superficies enfrentadas de cada plancha se unen a la siguiente tanto superior como inferior, para forrar un conjunto o bloque compacto.

Para la unión entre si de las planchas citadas, se utilizará cualquier aglomerante coloidal.

FIGURA SEGUNDA.- La misma representa el bloque ya constituido y formado por varias secciones o láminas de cuero fijadas entre si por pegado conveniente.

253975



35 Para que el citado bloque quede estructurado en un solo conjunto, es preciso que después de la operación de pegado, sea sometido a un proceso de presión intensa, operación que se lleva a cabo en una prensa adecuada y durante un tiempo calculado, hasta la completa coagulación del coloide empleado, poniéndose posteriormente a crear a la temperatura ambiente o en corrientes forzadas.

Este bloque presentará una gran consistencia por el efecto de conglomeración de masas.

40 FIGURA TERCERA.- Representa la fase sucesiva de corte del bloque en láminas, cuyo corte se efectuara en sentido inverso al de la colocación de las planchas, es decir perpendicular a las superficies superpuestas formativas del bloque, de forma tal que en sentido de fondo se aprecien las secciones transversales en las nuevas láminas formadas.

45 Con este corte, se invierte la primitiva formación de la plancha normal de cuero, con arreglo a su constitución celular y fibrosa, en secciones superpuestas, cuyas superficies vistas están constituidas por bordes de las primeras láminas colocadas y conservando el mismo coeficiente de flexibilidad original.

50 Para efectuar este corte se utilizarán cuchillas de filo muy fino y de gran precisión, tanto manuales como mecánicas.

Las nuevas planchas, serán del grosor adecuado a su finalidad.

55 A pesar del efecto de compresión y desecación del bloque es conveniente dejar, las planchas prefabricadas por este procedimiento, crear, para que evapore la posible humedad que pudiera contener en su interior y evitar de esta forma la disgregación de las tiras superpuestas.

FIGURA CUARTA.- La misma indica la formación del emelope propiamente dicho o cobertura de forro del tacón.

60 La misma está constituida por una plancha prefabricada por este



253975

método industrializable y que con arreglo a plantillas o patrones preestablecidos, en formas y dimensiones convenientes y por corte manual o mecánico, en una unidad o varias simultáneamente se van configurando los citados emelopes.

65 Esta pieza de cobertura está configurada para su posterior aplicación sobre la zona curvada del tacón, en una pieza triangular, con su vértice correspondiente al terminal de tacón truncado, en tanto que la base teórica está proyectada en curvatura conveniente.

70 La línea de puntos indica, la zona que separa de la lámina prefabricada para formar el citado emelope.

FIGURA QUINTA.- Representa esta fase, la colocación del emelope sobre un cutí o pieza de tejido de fina malla.

75 La unión de estas dos piezas se efectúa asimismo, por cualquier pegamento adecuado y sometido a una nueva presión, menos intensa que la correspondiente a la formación del bloque.

Con ello queda fijado con carácter permanente el tejido o cutí sobre la cara opuesta u oculta de la pieza de cobertura.

80 Los bordes correspondientes del cutí, son eliminados por corte, quedando las piezas fijadas en superposición, de la misma forma y dimensiones.

En esta ilustración, -A- corresponde al emelope y -B- al cutí fijado.

85 FIGURA SEXTA.- La misma representa la fase final de fijación de la cobertura al tacón.

El emelope -A-, queda en la parte exterior, en tanto que el cutí -B-, se impregna de capa de pegamento conveniente para su fijación a la zona curvada del tacón propiamente dicho representado con -C-.

90 Es preciso otro proceso de presión para la fijación del cutí

253975 S. DIC.



directamente sobre el tacón, sea éste de cualquier clase o material y una vez adherido y desecado el pegamento, se procederá al desbarbado del emlope y cutí o tejido, para presentar dicho tacón un perfecto acabado y efecto estético.

95 FIGURA SEPTIMA.- La misma representa una vista del tacón completamente terminado y dotado de la cobertura citada anteriormente.

Una de las características mas esenciales del procedimiento, consiste en dotar a los tacones de un forro que le preste la apariencia de estar fabricados a base de capas superpuestas de cuero o material similar y sin embargo con toda la consistencia natural de la madera o aluminio interior o masa del propio tacón.

Otras ventajas son la facilidad de aplicación industrial, su resistencia, duración y economía.

105 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

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 COBERTURAS PARA TACONES DE CALZADOS, que se caracterizan porque como primera fase constructiva, se procede al corte de planchas de cuero, de forma y dimensiones convenientes, las que se superponen y unen entre si por la acción de cualquier aglomerante coloidal y son sometidas a presión en una prensa conveniente hasta la completa coagulación del coloide utilizado y se constituya un bloque estructural de imposible separación.

120

253975



125 2ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE COBERTURAS PARA TACONES DE CALZADOS, según la anterior reivindicación, que se caracterizan porque este bloque se somete a la acción de unas cuchillas, manuales o mecánicas de fino corte, realizándose la separación d  
de planchas en sentido inverso al de colocación inicial, de forma tal que cada lámina separada del bloque estructural, este constituida por una pluralidad de bordes o tiras de material correspondiente a la masa del conjunto, siendo los cortes practicados en sentido perpendicular a las superficies originales en cuanto a su constitución celular y  
130 fibrosa.

135 3ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE COBERTURAS PARA TACONES DE CALZADOS, según las anteriores reivindicaciones, que se caracterizan porque las planchas separadas, son cortadas en piezas o emelopes de forma y dimensiones convenientes, con arreglo a unos patrones o plantillas preestablecidas, configurándose triangularmente, con su vértice truncado y su base sensiblemente curvada, fijándose estas coberturas sobre unas secciones de cutí o tejido de fina malla, y superpuestas y unidas entre si, con caracter de imposible separación por efecto adherente de cualquier pegamento y sometidas  
140 ambos elementos a una presión conveniente durante un tiempo calculado, procediéndose posteriormente a recortar los bordes de la pieza de tejido, para ajustarla dimensional y estructuralmente al emelope.

145 4ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE COBERTURAS PARA TACONES DE CALZADOS, según las anteriores reivindicaciones, que se caracterizan porque como fase final del procedimiento preconizado, se procede a extender una capa conveniente de adhesivo adecuado sobre la cara vista del cutí y, fijándose el mismo sobre la superficie curva del tacón propiamente dicho, sometiéndose a otro proceso de presión intensa hasta lograr la fijación permanente sobre la masa  
150 del citado tacón, desbarbandose los bordes de la cobertura y tejido

253975



de fijación, para ajustarlo a las características del tacón.

5ª.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE COBERTURAS PARA TACONES DE CALZADOS".

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

Madrid, 5 de Diciembre de 1.959.

JOSE LANIDAIGA,

25397a

Francisco Ponce Herrero.

2 hojas, 1ª

Fig. 1ª

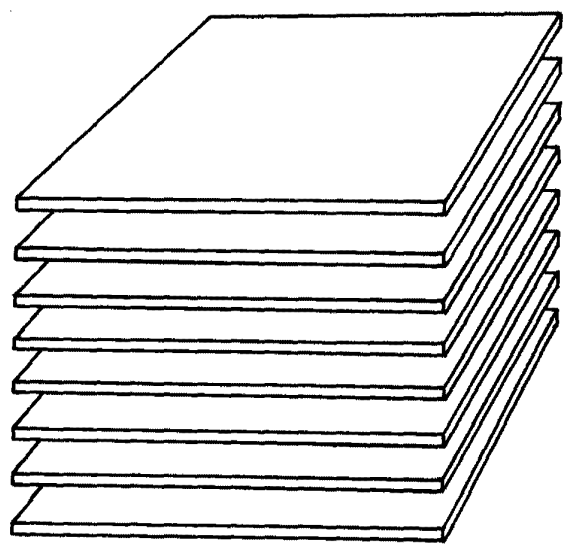


Fig. 2ª

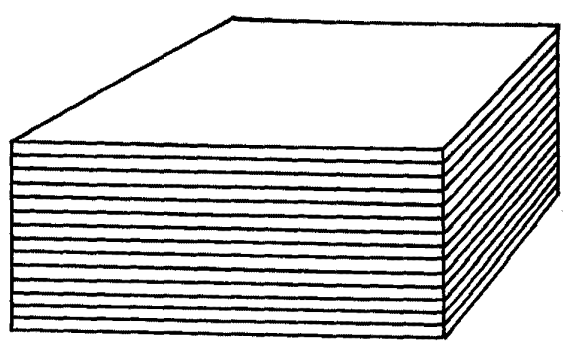
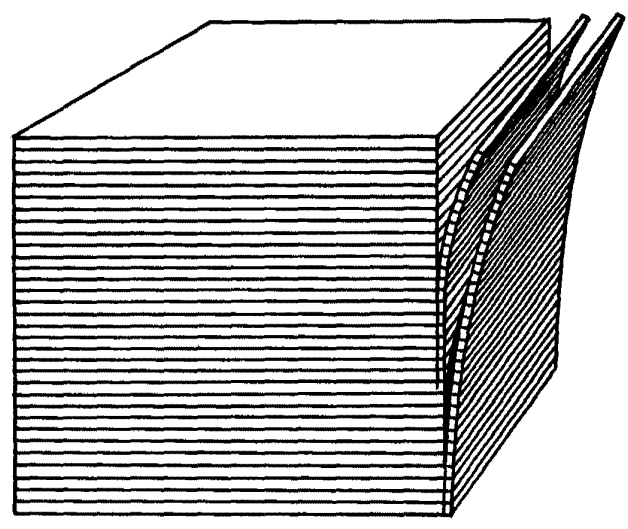


Fig. 3ª



Madrid, 5 Diciembre 1.959  
Jose LAHIDALGA

Escala variable.

Fig. 4ª

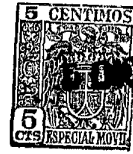
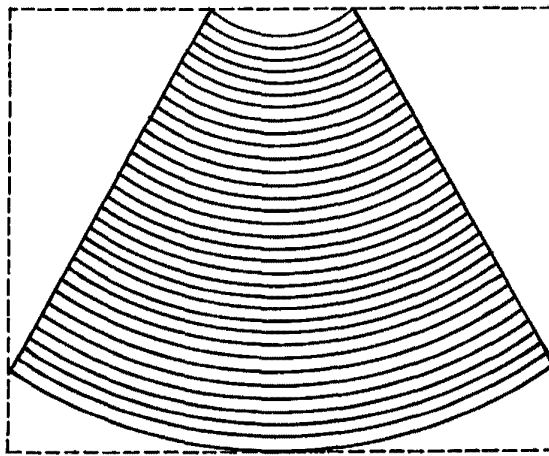


Fig. 5ª

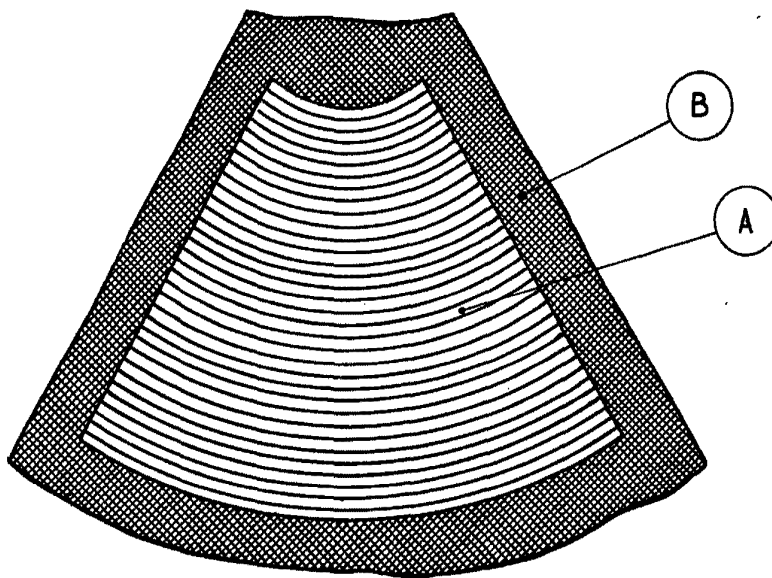


Fig. 6ª

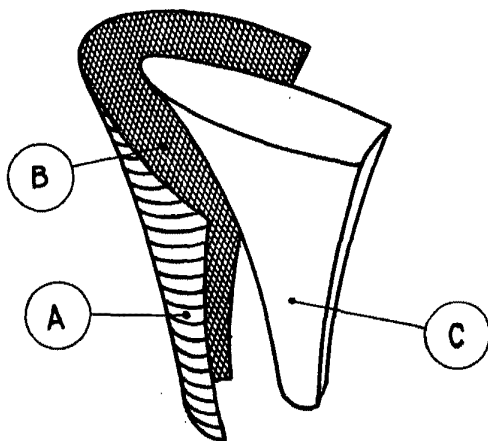
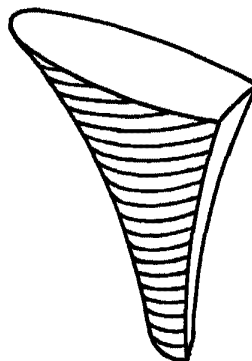


Fig. 7ª



Escala variable.

Madrid, 5 Diciembre 1.959  
JOSE LAHIDALGA

*Handwritten signature*