



263266

263266

- 1 -

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION, por veinte años en  
España, a favor de DON ANTONIO JIMENEZ RODRI-  
GUEZ, de nacionalidad española, residente en  
MADRID, Castelló, 14

por:

" UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO "

- o - o - o -



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, de acuerdo con la descripción detallada que de la misma se realiza, debiendo interpretarse siempre este concepto en su más amplio sentido y nunca en limitativo.

15

El resultado industrial obtenido bajo el presente procedimiento, particularmente se refiere a un tipo de calzado mixto, zapato-sandalia, completamente desconocido y totalmente diferente a los demás calzados conocidos actualmente.

20

Según el principio de la invención, el cerco del zapato propiamente dicho, queda empalmillado al corte sin ninguna clase de palmilla, quedando el corte hacia dentro como si realmente se tratase de un zapato del tipo God-year, pero como se ha explicado anteriormente sin palmilla.

25

El presente procedimiento constructivo, se aplica indistintamente en calzado de señora, caballero o niños, cualquiera que sea su forma, corte o material, ya que se trata de realizar su estructuración en lo que se refiere a la fabricación de los pisos respectivos.

30

Con el proceso de fabricación, cuyo registro se pre-



coniza, queda el calzado dotado de un elevado coeficiente de flexibilidad y de un resultado mejor con respecto a los demás tipos conocidos, determinando un considerable ahorro en mano de obra, material y tiempo.

35 Este procedimiento esencialmente está basado en las siguientes fases:

Primeramente se apara y prepara el corte bajo los procesos normales conocidos.

40 Seguidamente y una vez troquelada la suela, se toma la misma y se ajusta previamente a las medidas racionales según los tipos ó formas, montándose el cerco, el que a su vez se puntea por los procedimientos adecuados, levantándose posteriormente el mencionado cerco por la parte interior del punteado.

45 Después se monta el corte vuelto sobre la suela también invertida y se cose o empalmilla el cerco con el corte referido.

50 Una vez realizada esta operación, se vuelve el zapato así formado y se le introduce en la horma correspondiente para su terminación y total acabado.

55 En la parte interior del zapato, se acondiciona una palmilla de goma espuma o cualquier otro material de propiedades de alta comprensión, cuya finalidad es rellenar el vaciado que se forma interiormente con el corte y cerco y esta disposición se cubre posteriormente por una plantilla de piel.

Una posible variante del procedimiento objeto de éste registro es la siguiente:

60 Se puede coser directamente el cerco al corte y en este caso no existe necesidad de volver el zapato,



sino que permite que una vez cosido, se monte el corte sobre la horma con su impostura de suela y a su vez puede puntearse el zapato suela, con cerco.

65 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

N O T A

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

75 1ª.- "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO" caracterizado esencialmente porque primeramente se prepara y prepara convenientemente el corte ajustandose la suela troquelada según medidas racionales de aplicación y colocándose el cerco, el que ha sido punteado, y se levanta el mencionado cerco por la parte interior del punteado referido, montándose posteriormente el corte vuelto sobre la suela, asimismo vuelta y se cose o empalmilla cerco con corte, y una vez realizada esta operación 80 se vuelve la estructura del zapato y se introduce en la horma para determinar su total acabado.

85 2ª.- "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO" según las anteriores reivindicaciones, caracterizado esencialmente porque en la parte interior del propio zapato, se acondiciona una palmilla de un material de alta compresión, cuya finalidad es nivelar el vaciado creado por el corte con respecto al cerco y se adapta una posterior cobertura de piel, cuya fijación se realiza 90 por los medios más adecuados.



- 5 -

26 3266

95

3ª.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado esencialmente porque está previsto de que se pueda coser directamente el cerco al corte y en esta fase no existe precisión de volver el zapato, sino que una vez cosido se monta el corte sobre la horma con su impostura de suela y a su vez se puntea la suela con el cerco correspondiente, acabándose el zapato.

100

4ª.- "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO".

Todo ello tal y como se describe en la presente Memoria que consta de cinco (5) páginas escritas a máquina.

Madrid, 15 de Diciembre de 1.960.

JOSE LAHIDAIGA,