

24 M



P A T E N T E

267651

D E

I N V E N C I O N

por " PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE CALZADO", a fa-
vor de Doña Josefa PASCUAL SOLE, de nacionalidad española, d omi-
ciliada en Barcelona, Avda. José Antonio N^o 451 - 3^a,-

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos
en la fabricación de calzado.

Actualmente para la fabricación de zapatos se usan hormas
de una forma determinada, de acuerdo con la línea que deba te-
ner el zapato, o sea que si el zapato debe ser de punta roma,
de punta fina, de punta cuadrada, o cualquier otra, esta línea
vendrá ya determinada por la horma, sobre la cual se monta el
zapato, constituido normalmente por una piel de forro, y una
piel de corte o exterior, entre las cuales van dispuestos los
refuerzos de talón y puntera, o contrafuertes, efectuados en ma-
teriales resistentes y de bastante rigidez, tal como ciertos
tejidos y pieles.

En la forma actual de trabajo el contrafuerte de puntera de
be ser conformado manualmente y la piel exterior debe ser esti-
rada sobre de este refuerzo para que no forme arrugas.



Dicha forma de actuación presenta una serie de inconvenientes, los cuales se detallan a continuación.

5. El primer defecto importante de esta manera de trabajo, es que la horma debe ser de forma adecuada a la línea del zapato, debido a lo cual para cada línea y para una misma medida de zapato se necesitará una horma distinta, todo lo cual determina un aumento del número de hormas que debe tener la fábrica con el consiguiente gasto que ello representa y con la particularidad de que estas hormas muchas veces han de abandonarse pues hay líneas de zapatos que solo son moda una temporada, todo lo cual aumenta los gastos generales de fabricación.
10. Otro inconveniente muy importante es el de que la horma por su forma estilizada al recibir un ligero golpe en su zona de puntera puede estropearse, pues un ligero despuntado es suficiente para dejar la horma completamente inservible, ya que cualquier defecto se reproduce fielmente en el contrafuerte y piel exterior.
15. Estos zapatos obtenidos de acuerdo con estas líneas deseadas no siguen normalmente la línea del pie, debido a lo cual resultan muy cansados en su uso, y muchas veces producen escoriaciones, callos y enfermedades de los pies.
20. Al propio tiempo los zapatos presentan el inconveniente de que al andar, en el caso de puntas muy pronunciadas, por la línea alargada del zapato, se arrugan las puntas.
25. Además este sistema actual obliga al empleo de personal obrero muy capacitado para la fabricación, pues es muy difícil lograr que la piel del corte quede dispuesta sin arrugas, pues, la preparación de las partes inferiores debe ser asimismo muy adecuada.
30. El objeto de la invención es lograr todas las ventajas de

26 7651 24



- los zapatos actuales, y al propio tiempo eliminar sus inconvenientes, de manera que los zapatos resulten de construcción mucho más barata, por menor empleo de mano de obra, la cual podrá además ser menos capacitada, y al propio tiempo lograr un
5. zapato más perfecto que se adapte perfectamente al pie a pesar de su forma exterior estilizada en cualquiera de los tipos de puntera hasta ahora conocidos y además con otros muchos que se podrán lograr gracias a estos perfeccionamientos, evitando al propio tiempo que las punteras se abollen o arruguen.
10. Consisten los perfeccionamientos en preparar unas hormas de zapato que sigan perfectamente la línea anatómica del pie, colocándose sobre de la misma la piel de forro, y a continuación se adhiere una pieza especial de puntera, la cual tiene la forma que se desea presente la punta del zapato, colocándose seguidamente el corte de piel exterior que se estira y clava o pega por sus bordes para su unión ulterior a la palmilla y suela, mediante la correspondiente vira, o sin ella, según sea la constitución del zapato.
15. Esta pieza interpuesta que sustituye el contrafuerte de puntera es obtenida de material moldeado o inyectado, de una cierta flexibilidad, preferentemente material plástico, el cual ocupa en forma maciza toda aquella parte del zapato, que hasta la actualidad quedaba hueca, situada entre los extremos de los dedos y la punta, presentando esta pieza en su forma posterior más cercana a los dedos y por encima de los mismos un labio decreciente, de forma que la pieza no termine bruscamente, sino en un espesor tan fino que sea imperceptible donde termine, lo cual da elasticidad a la misma de manera que después de efectuar la operación de doblado de la puntera en el movimiento de andar, ésta vuelve rápidamente a su posición de reposo.
- 20.
- 25.
- 30.



267651

5. pato partiendo de una horma anatómica que sigue fielmente la forma del pie sea cual fuere la línea exterior del zapato, sobre de cuya horma se dispone la piel de forro y el corte, pero sustituyendo el contrafuerte de la puntera por una pieza maciza configurada de acuerdo con la línea externa de la puntera, sobre de cuya pieza es estirada la piel del corte, que puede ser rebajada para evitar la formación de arrugas.

10. 2.- Perfeccionamientos, según la anterior reivindicación, en la que se ha previsto fabricar los zapatos, sin tener en cuenta su línea exterior mediante una horma universal de forma anatómica, lográndose la forma externa del zapato en su zona de puntera por piezas parcialmente macizas interpuestas entre forro interior y piel exterior.

15. 3.- Perfeccionamientos, según las reivindicaciones 1 y 2, en los que se ha previsto constituir estas piezas intermedias de material inyectado o moldeado de una cierta flexibilidad, tal como materia plástica y con su parte posterior cercana y por encima de los dedos formando a su alrededor un labio dirigido hacia atrás en progresión decreciente que interpuesto entre piel y forro evita las arrugas y abolladuras de las puntas del zapato y protege la parte anterior del pié, la más delicada.

20. 4.- Perfeccionamientos, según las reivindicaciones 1 a 3, en los que se ha previsto dar a la puntera del zapato una forma externa de acuerdo con la forma de parte maciza de las piezas descritas, dispuestas en su interior.

25. 5.- Perfeccionamientos en la fabricación de calzado.
Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por
30. una sola cara.

267651

24 MAY



Madrid, a veinticuatro de mayo de mil novecientos sesenta y uno.

JOSEFA PASCUAL SOLE.

p.a.

JAIME ISERN MIRALLES
P.P.