

268325



268325

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR DE DON  
PEDRO ARNAU GARCIA, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN BARCELONA,  
Las Flores 5.

sobre

NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CALZADO FEMENINO.



5.- La presente solicitud se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de calzado femenino, especialmente del zapato clásico cerrado con tacón, con la aplicación de cuyo procedimiento se renueva totalmente la técnica tradicional hasta ahora empleada, obteniéndose como resultado, una gran economía de trabajo en el montaje de los zapatos, así como una gran perfección y regularidad en su producción.

10.- En términos generales, el nuevo procedimiento implica el abandono del proceso de montaje hasta ahora practicado que es el de establecer sucesivamente sobre la horma, primero una plantilla o palomilla, y sobre esta montar el forro, colocar después los elementos de refuerzo interior, especialmente los de la parte trasera, para recubrirlos seguidamente con el corte ó capa exterior y aplican luego, sobre el conjunto, la suela y el tacón previa adición del cambrillón.

15.- Con el nuevo procedimiento, el forro y el corte se cosen y cierran en su totalidad fuera de la horma, dejando vacío su espacio interior, el cual es seguidamente rellenado con una pieza moldeada que reúne en sí todos los elementos de refuerzos incluido el cambrillón, hecho lo cual solo resta colocar el conjunto sobre la horma para añadir la suela y el tacón, quedando así el zapato terminado. Toda la dificultad de este nuevo proceso de montaje estriba en la necesidad de dar a los patrones para cortar el forro y el corte una precisión matemática, a efectos de que la holgura o vacío que quede entre sus paredes sea exactamente la prevista a efectos de coincidir con la pieza previamente moldeada en serie que luego se les intercalará y que gracias precisamente a ser moldeada tiene ya un volumen regular exactamente conocido de antemano y siempre igual dentro de las piezas de una misma serie.

20.-

25.-

30.-

Complementan la idea fundamental expuesta toda una se-

-3- 25 8325



rie de detalles encaminados tanto a facilitar la labor de montaje como a la mayor economía y aprovechamiento de los materiales. El conjunto de todo ello es lo que permite convertir el trabajo de montar un zapato femenino de calidad en una labor mecanizada y de fácil ejecución, incluso para operarios no especializados.

5.- Para una mayor claridad, se expone a continuación la explicación completa de todo un ejemplo de montaje, exposición que se hará con la ayuda del gráfico adjunto utilizándolo a título de ejemplo no limitativo para facilitar la descripción.

10.- En las Figs. 1a y 2a., se representa la configuración de un patronaje para el forro y el corte, respectivamente, cada uno de ellos compuesto de dos piezas, cuya disposición al montarlas es la que seguidamente se expone. El forro se monta Fig. 1a., tomando como base la pieza (8), uniéndose los bordes (9-9') de forma que queda cerrada la puntera Fig. 3a., mediante una costura (10). El cosido de los bordes (11 y 11') cierra la parte inferior correspondiente al tacón según una costura (12) que corre por su línea central. Para el talón está prevista la pieza suplementaria (13) que tiene como finalidad el eliminar toda costura en el centro de la parte posterior del zapato, en su cara interior, evitándose así todo roce molesto. La corriente costura central queda así sustituida por dos (14) que corren lateralmente en zonas ajenas a toda fricción. Al mismo tiempo se puede aprovechar la circunstancia de existir esta pieza suplementario (13) para colocarla al revés, ó sea, con su cara no curtida al exterior, presentando así una apariencia de gamuza que produce una mayor sensación de comodidad y aumenta la sujeción del zapato. Con la unión descrita queda formada la parte principal del forro (Fig. 3a) pero presentando este una abertura



(15) en la parte central correspondiente a la planta del pié.

5.- Este hueco puede rellenarse con otro trozo de forro, ó lo que es más provechoso, mediante la pieza (16) que se puede recortar de la parte central de deshecho que ha de sobrar al cortar el corte ó piel exterior del zapato Fig. 2a. Aprovechando este recorte, no solo se realiza una economía de material, sino que el zapato adquiere una mayor vistosidad al presentar, en su interior, en la planta del pié, una zona de piel de calidad igual a la del corte del zapato. Con la unión de esta pieza central (16) mediante una costura a su alrededor quedará completado y cerrado el conjunto del forro Fig. 3a.

10.- Sobre el forro descrito Fig. 4a se adicionará el corte ó cubierta exterior del zapato que se cortará de acuerdo con un patrón único Fig. 2a. La pieza (17) resultante de dicho patrón único se unirá al forro mediante una costura que uniendo los bordes (18) del forro y del corte (19) integrará el escote del zapato, quedando ya superpuesto y unidos forro y corte Fig. 4a. La parte trasera del corte se cerrará Fig. 5a

15.- con una costura (20) que se prolongará por la parte inferior hasta el centro del emplazamiento del tacón, donde cruzará transversalmente otra costura (21) que unirá los bordes (22) de las entalladuras del corte. Otra costura (23) que recorrerá la zona central de la parte inferior del zapato completará el montaje del corte sobre el forro, dejando ya el zapato con su configuración definitiva pero vacío interiormente Fig. 7a.

20.- Es innecesario señalar que la única costura central inferior puede venir sustituida ó recubierta por la adición de una pieza alargada suplementaria (24) de piel de menor calidad o de la misma piel del corte, pero puesta al revés, para facilitar el pegado de un trozo de suela, si así debe confeccionarse el zapato. Igualmente ha de darse por supues-

25.-

30.-



- 5.- to que no es preciso que la configuración de los patrones para la obtención del forro y el corte deban ser exactamente las expuestas a guisa de ejemplo, así como que no es preceptivo que el orden de las operaciones de cosido deba ser precisamente el expuesto a simples efectos explicativos. Lo esencial es que, como punto de partida para la confección del zapato, se proceda a completar el cosido de forro y corte de manera que el zapato quede ya completamente configurado sin antes habersele incorporado ninguna piezas o elemento de su estructura interior o de refuerzo, ni haber sido montado en la horma.
- 10.-

- 15.- La segunda fase del nuevo procedimiento de fabricación y la más esencial del mismo, consiste en el relleno del hueco existente entre el forro y el corte mediante una pieza previamente moldeada, con materiales plásticos preferentemente, y que reuna en sí todos los elementos de refuerzo, por lo menos de la parte posterior incluido el cambrillón, y potestativamente de la parte delantera. La colocación de esta pieza moldeada entre el forro y el corte se realizará aprovechando la
- 20.- abertura que queda en el corte de la parte correspondiente a la planta del pié que debe recubrirse con la suela. Como se ha indicado, la parte delantera puede venir moldeada juntamente con la parte posterior o ser moldeada separadamente, o bien confeccionarse de acuerdo con los procedimientos tradicionales.
- 25.-

- 30.- Para que este sistema de montaje pueda ser practicable es preciso que el montaje del forro y del corte sea hecho con precisión a efectos de que la holgura interior que reste entre ellos coincida exactamente con la configuración de la pieza (25) que luego se les interpondrá Fig. 6a. La confección de la parte más difícil del zapato habrá quedado, por tanto, reducida a la operación de introducir y ajustar entre forro



y corte la pieza ó piezas moldeadas (25-26), quedando seguidamente dispuesta el conjunto para ser ahormado y proceder al pegado de los bordes (27) del corte en el contorno de la planta del pié, recubriéndola seguidamente mediante una pieza de suela ó sustitutivo.

5.-

En cuanto al tacón, éste, para una mayor perfección, podrá venir ensamblado a través del corte conectandolo directamente con el cambrillón inserto en el interior de la pieza moldeada (25) de la parte posterior del zapato, con lo que

10.-

igualmente la operación dejará de revestir toda dificultad técnica.

El procedimiento descrito admite toda clase de variaciones de detalle, especialmente en lo que se refiere a la adaptación a las líneas de las distintas formas o modas dentro del zapato femenino, así como a las posibilidades de empleo de materiales diferentes.

15.-

#### NOTA

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

20.-

1ª.- Nuevo procedimiento para la fabricación de calzado femenino, caracterizado porque como primera fase de montaje, se procede a completar el cosido y la unión del forro y del corte del zapato fuera de la horma, de manera que quede éste ya totalmente configurado antes de habersele incorporado nin-

25.-

guna pieza o elemento de refuerzo, pero dejando entre dichos forro y corte una holgura exactamente calculadas.

30.-

2ª.- Nuevo procedimiento, caracterizado porque el forro y corte montados de acuerdo con la reivindicación anterior son rellenados en su holgura intermedia mediante una pieza moldeada previamente y en serie que reúne en sí todas las posibles piezas de la estructura interior del zapato y cuyo volumen coincide exactamente con dicha holgura existente entre



26 8325

forro y corte, efectuándose la colocación de la pieza moldeada de relleno introduciéndola simplemente por la abertura existente en el corte en la parte que debe quedar recubierta por la suela, y todo ello fuera todavía de la horma.

5.-

3a.- Nuevo procedimiento, caracterizado porque la pieza moldeada en serie y que se introduce entre forro y corte para rellenar su holgura intermedia abarca solamente los elementos de refuerzo de la parte posterior del zapato, pudiéndose completar el montaje con otra pieza moldeada separadamente que englobe los elementos de refuerzo de la parte delantera.

10.-

4a.- Nuevo procedimiento, caracterizado porque la pieza moldeada de relleno que ha de coincidir exactamente con la holgura existente entre forro y corte llevará incorporado en el interior de su masa un cambrillón al que se unirá directamente el tacón mediante elementos de sujeción que atraviesen el corte que quedará cerrado interponiéndose entre ambos.

15.-

5a.- Nuevo procedimiento, caracterizado porque una vez rellenada la holgura existente entre forro y corte mediante los elementos moldeados, bastará con ahornar el conjunto y rebatir y sujetar los bordes de la abertura del corte en su parte delantera y recubrir esta abertura con la suela para que quede el zapato terminado, con solo añadirle el tacón correspondiente y todo ello dentro de una regularidad absoluta en cuanto forma y tamaños.

20.-

25.-

6a.- NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CALZADO FEMENINO.

Según se describe en la presente memoria que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

30.-

Madrid a 17 de junio de 1961

268325<sub>9</sub>

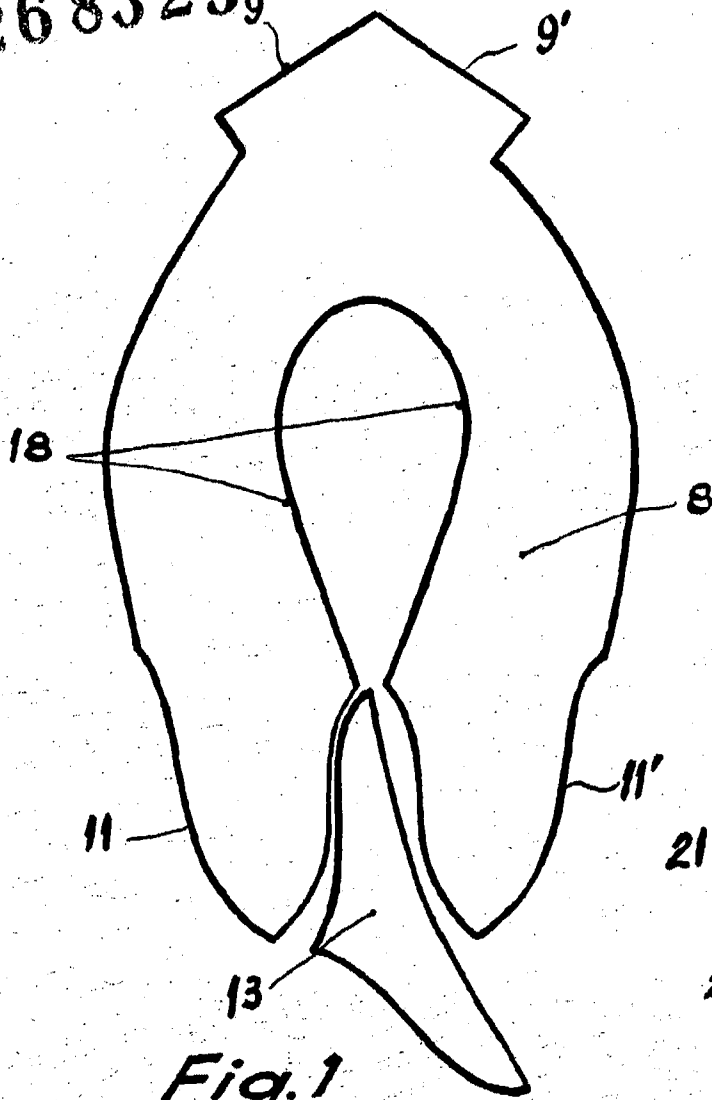


Fig. 1

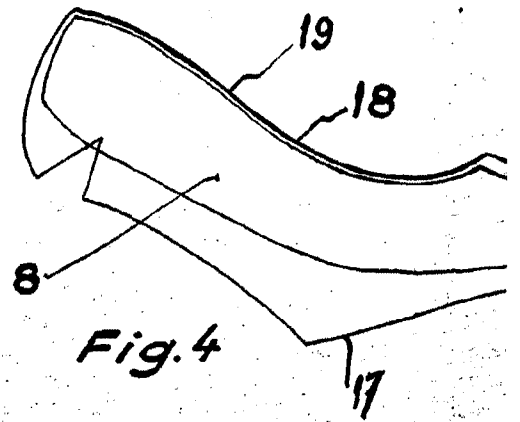


Fig. 4

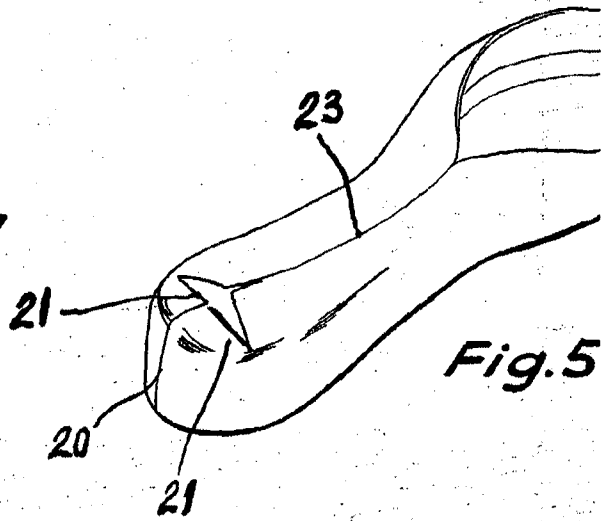


Fig. 5

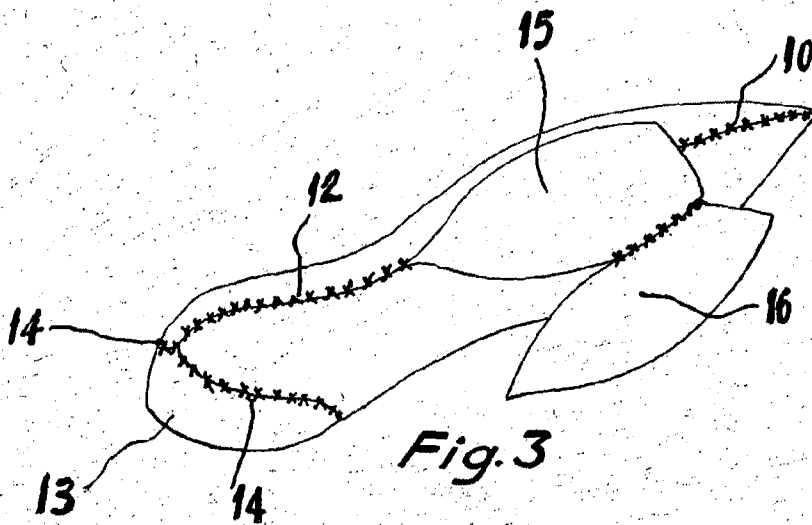


Fig. 3

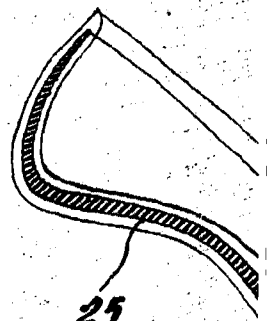


Fig. 6

26 8325



Fig. 5

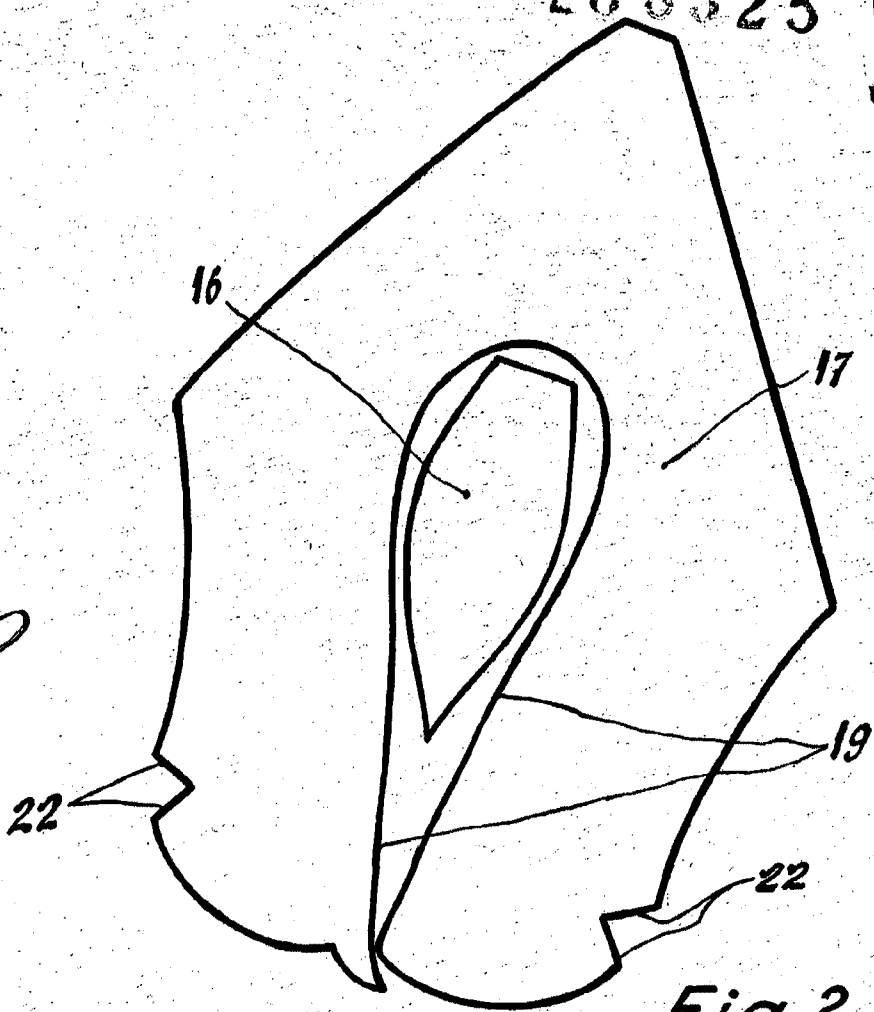


Fig. 2

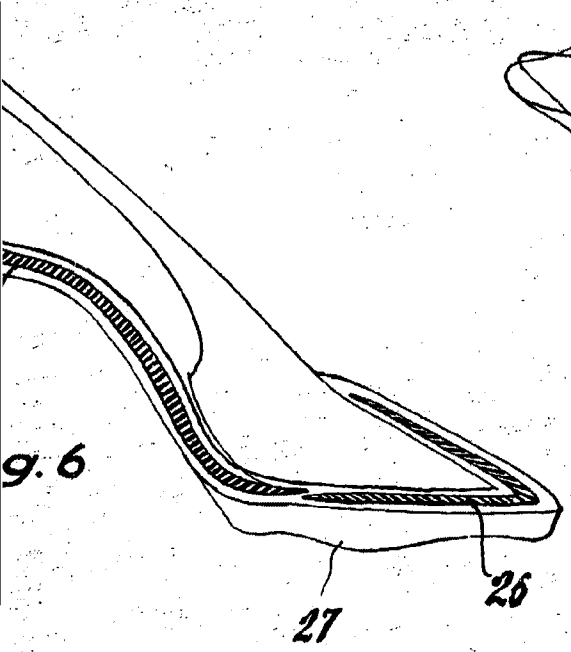


Fig. 6

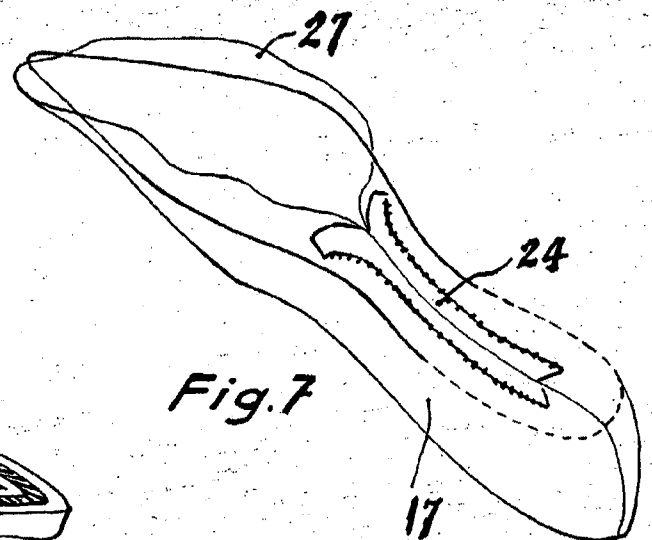


Fig. 7

