

282254

282254



PATENTE DE INVENCION

que por veinte años, para España y sus Posesiones, se solicita a favor de Don José RIUS Mateo, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona (España), Paseo Exposición 103, por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADOS LIGEROS",

Memoria descriptiva

La presente invención se refiere, como su enunciado indica, a un procedimiento de fabricación de calzados ligeros, especialmente las llamadas zapatillas de ballet en su forma de media punta, mediante cuya



282254

procedimiento se obtiene una superficie de  
piso totalmente plana que facilita su uso,  
al tiempo que se alcanza una notable econo-  
mía en materiales y mano de obra durante el  
10 proceso de la fabricación.

El procedimiento normalmente  
emplado para la confección de este tipo de  
calzado, es el de partir de la base de la  
suela adherida sobre la horma y en posición  
15 invertida, a cuya suela se le practica un bor-  
dón al que posteriormente se cose, por la par-  
te interna, el material y forro que forman  
el cuerpo del calzado, procediéndose pos-  
teriormente a volver el elemento formado, al  
20 que posteriormente se ha de agregar la colo-  
cación de la plantilla interna.

La esencialidad del procedimiento  
preconizado, radica en la formación del cal-  
zado a partir de la plantilla interna y con  
25 la disposición del material del cuerpo del



282254

mismo calzado en la posición que ha de tener en el uso, con lo que por una parte, se evita la inversión del elemento en la extracción de la horma. Por otra parte, la elaboración según queda indicado, permite la perfecta distribución del faldón inferior del mismo material sobre la plantilla, además de que en esta fase puede ser recortada y raspada hasta la total eliminación de bultos y arrugas, de manera que la superficie en la que posteriormente y en el uso, apoya el pie, resulta totalmente uniforme, lo cual representa un alto grado de confortabilidad, totalmente incompatible con los procedimientos de fabricación hasta ahora conocidos, mediante los cuales, los rebordes de costura siempre se presentan en la parte interior con imposibilidad material de eliminación, por lo que aun con el empleo de plantillas sobredimensionadas que dificultan la normal flexión en



282254

el juego del pié, siempre se acusan de manera  
claramente perceptible y molesta.

50 Para la obtención del resultado ante-  
rior de eliminación de arrugas y abultamiento,  
se procede al pegado directo del material de  
formación del cuerpo del calzado sobre la super-  
ficie inferior de la plantilla, de material al-  
tamente flexible, de manera que su utilización  
resulte siempre muy cómoda. Posteriormente a la  
55 obtención del calzado en la forma que queda des-  
crita, se incorpora la suela exterior, también  
por legadura y abarcando, precisamente la zona  
plegada y tratada de los faldones del dicho cuer-  
po. Esta disposición permite el empleo de sue-  
6B las perfectamente planas y carentes de bordón,  
el cual, por precisar siempre su confección a  
mano, encarece la mano de obra y material, so-  
bredimensionado, y frecuentemente estropeado por  
un deslizamiento de la cuchilla de corte.

65 El calzado ligero, o zapatilla de ba-



282254

70      llet, queda perfectamente dispuesto después  
de las operaciones descritas para ser extraí-  
do en su posición normal de la horma de fabri-  
cación y quedar listo para su almacenamiento,  
o venta.

75      Naturalmente, la colocación del material  
del cuerpo del calzado en la posición de uso  
directamente sobre la horma, determina que su  
superficie queda perfectamente tersa y adapta-  
da a los contornos, a diferencia de los casos  
en los que la colocación en posición invertida  
permiten solamente la visualización y arreglo  
de la parte de forro, de manera que la vuel-  
ta precisa para la extracción, este último  
80      elemento determina tensiones en el material  
exterior.

85      Para la mejor comprensión de cuanto  
anteseda, se acompaña una hoja de planos en  
los que se marcan esquemáticamente diferentes  
fases de fabricación de un calzado ligero me-



7 NO

**282254**

diante el procedimiento que a continuación y con referencia a los mismos dibujos, se describe detalladamente.

Dichos dibujos representan:

90

En la figura primera, una vista de la horma con la plantilla acoplada.

En la figura segunda y en la misma representación, la forma de disposición del material que formará el cuerpo del calzado.

95

En la figura tercera se muestra en vista inferior la horma con el material acoplado y listo para la recepción de la suela.

100

Finalmente, en la figura cuarta se muestra a la zapatilla totalmente terminada y colocada aún en la horma de fabricación.

105

Según queda representado en los dibujos, la marca -1- designa la horma de madera o cualquier otro material duro, en cuya zona inferior -2- se superpone una plantilla



282254

110 -3- de material altamente flexible mediante la  
sujeción que representan unas tachuelas -4-  
clavadas en el material -2-. El cuerpo del cal-  
zado, marcado como -5- y dotado previamente del  
correspondiente forro, se superpone y conforma  
sobre la horma -1-, para, posteriormente, el  
faldón inferior -6- amoldarse perfectamente so-  
bre la superficie de la plantilla -3- sobre la  
que se pega, procediéndose posteriormente a la  
115 eliminación, por conformado y raspado, de ple-  
gaduras excesivas o arrugas inevitables, hasta  
la obtención de una superficie lista para la  
recepción por pegadura de la suela plana -7-,  
quedando así preparado el elemento para la ex-  
120 tracción de la horma y el paso del mismo al  
almacen.

Según el procedimiento hasta ahora cono-  
cido, primeramente se fija la suela -7-, dotada de  
un bordón no representado por carecer de utili-  
125 dad en el objeto de la presente descripción y,



1000

282254

posteriormente se cose al dicho bordón el  
borde inferior -6- del material -5- que ha  
sido colocado en posición invertida sobre la  
horma. Después de la fijación de la plantilla  
130 -2-, el calzado obtenido ha de ser devuelto  
para presentarse en su forma normal de uti-  
lización .

Descrita suficientemente la naturale-  
za y alcance de la presente invención, así como  
135 la forma en que la misma puede ser llevada  
a la práctica, se hace constar que en su  
realización podrán ser variables los mate-  
riales, formas y dimensiones, y, en general,  
todos aquellos otros detalles accesorios o se-  
140 cundarios que no alteren, cambien ni modifiquen  
la esencialidad propuesta.

Los términos en que queda redactada  
la presente Memoria son ciertos y fiel reflejo  
del objeto descrito, debiéndose tomar en su as-  
145 pecto más amplio y nunca en forma limitativa.



282254

El peticionario se reserva el derecho de obtención de los oportunos Certificados de adición por aquellas mejoras o perfeccionamientos que vinieran aconsejados por la práctica.

N O T A

150 La Patente de Invención que se solicita, deberá recaer, precisamente, sobre las particularidades características de las siguientes

REIVINDICACIONES

155 1ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADOS LIGEROS" caracterizado esencialmente por la disposición de una plantilla que abarca la superficie a ocupar por la suela, cuya plantilla se adhiere a la planta de la horma de material duro que sirve para la formación del calzado

160 y dispuesta la plantilla de manera que la super-



282254

ficie que ha de quedar en el interior del mismo calzado se enfrenta con la planta de la citada horma.

2ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION

165

DE CALZADOS LIGEROS", según la reivindicación

primera, caracterizado por la superposición del material de formación del cuerpo del calzado, con su forro incorporado, y de manera que el forro queda en contacto con la superficie de la

170

horma y el material exterior visto, posteriormente a lo cual se recoge su borde inferior

que se superpone y pega convenientemente distribuido sobre la superficie exterior de la plantilla flexible, posteriormente a lo cual

175

se eliminan arrugas y deformaciones mediante corte y/ o raspado.

3ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION

DE CALZADOS LIGEROS", según las reivindicaciones

precedentes y caracterizado por la superposición y pegadura de la suela sobre la

180



282254

185 superficie abarcada por la plantilla flexible,  
comprendiendo los bordes del material del cuer-  
po del calzado, con la particularidad de que es-  
ta suela es totalmente lisa y carente de bor-  
dón.

190 4ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE  
CALZADOS LIGEROS", según queda reivindicada y  
caracterizada por su formación sobre la base  
de una plantilla flexible sobre la que se pe-  
gan los bordes del material de formación del  
cuerpo que posteriormente al alisado recibe por  
pegadura la suela del calzado para, una vez se-  
ca esta pegadura, ser extraído de la horma y  
en la misma presentación que la de fabricación  
195 quedar listo para su venta.

5ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE  
CALZADOS LIGEROS".



282254

Todo tal y como queda descrito y representado en la presente Memoria descriptiva que consta de doce hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, a la que se acompañan los dibujos que la ilustran.

Madrid,

17 NOV 1962

CARLOS BALLESTERO

P.P.

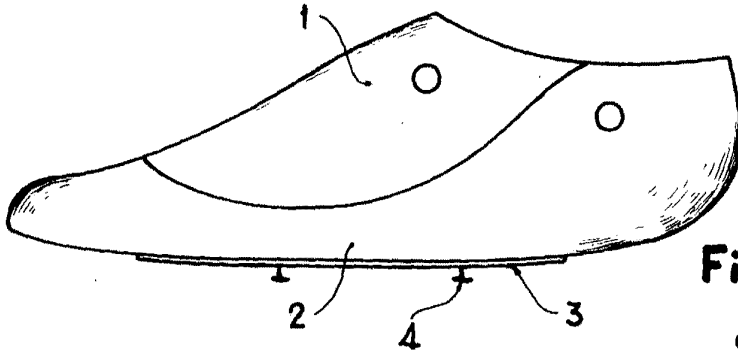


Fig. 1

282254

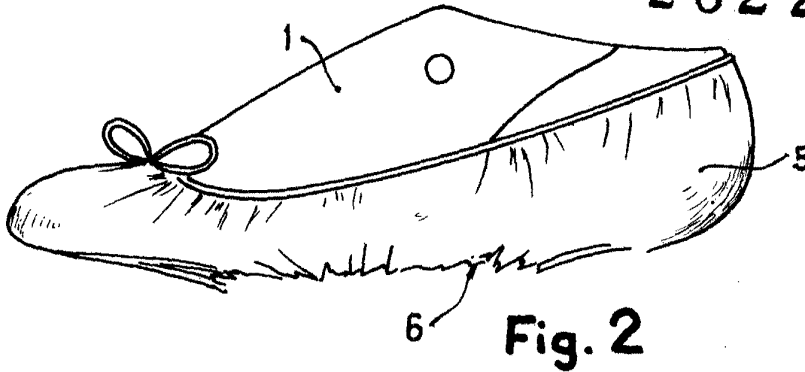


Fig. 2

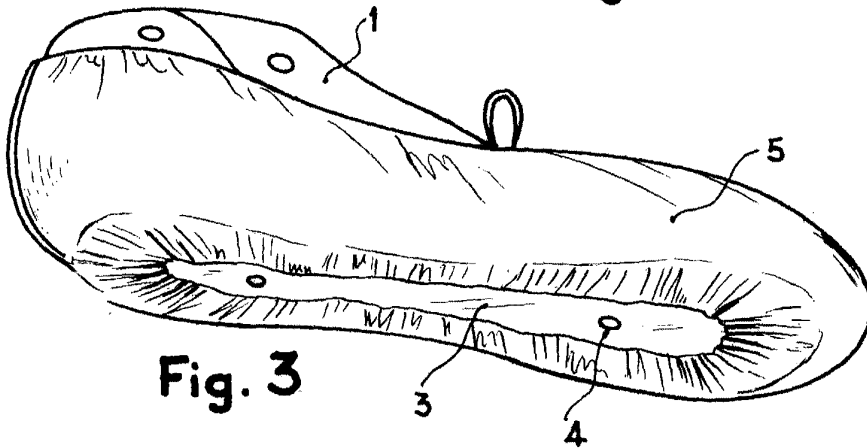


Fig. 3

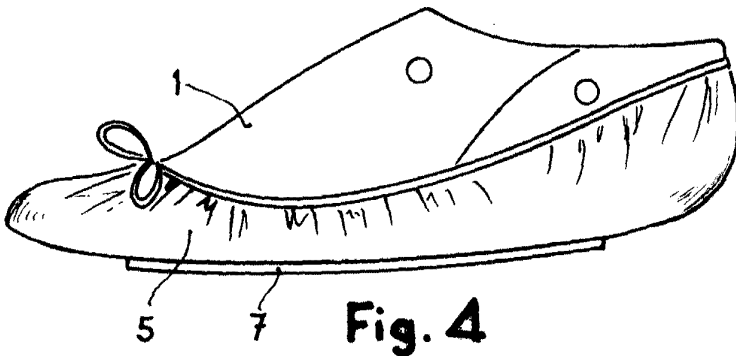


Fig. 4

Madrid, 7 NOV 1962

CARLOS BALLESTERO

P.P.

A large, stylized handwritten signature in black ink, likely belonging to Carlos Ballesterero, located below the printed name.

ESCALA VARIABLE