

283109



283109

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCIÓN, POR VEINTE AÑOS, en ESPAÑA

a favor de

DON CRISTOBAL MORA MONJO, de nacionalidad española, residente en Palma de Mallorca, Calle Juan Mestres, 49,

por

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN  
DE CALZADO COSIDO"

=

Inventor: El propio solicitante.

-



5 El procedimiento del cosido, que desde hace bas-  
tantes años ha venido sustituyendo al tradicional clavado,  
en la fabricación de calzado, logrando con ello una ligere-  
za insospechada en la etapa industrial anterior, ha dejado  
en cambio latente la posibilidad de que ya por intenso uso,  
por la desigualdad del suelo o por accidentes en su compo-  
sición, o incluso por factores climatológicos, se destroce  
el hilo, o se corte la cara que sujeta al piso, haciendo -  
inevitable la entrada de humedades, determinando en la ma-  
10 yor ia de los casos la necesidad de la sustitución del cal-  
zado.

15 Para evitar estos inconvenientes, de señalada -  
importancia para el usuario, los fabricantes han venido a  
encontrar diversas formas de montaje de la cara con la sue-  
la, todas las cuales tienen de común el intento de hallar  
un medio consistente de fijación, lo cual, si es cierto --  
que en muchos casos se ha conseguido plenamente, también -  
lo es que ha sido a base de complicadas manipulaciones que  
en definitiva han producido, a la hora de valorar el resul-  
20 tado industrial, en un notable encarecimiento del costo, y  
por tanto, como corolario, en un aumento de precio del pro-  
ducto a cargo de la economía del consumidor.

25 Después de numerosos ensayos y experiencias, con  
el norte de una simplicación en las operaciones de montaje  
y paralelamente de una incuestionable fortaleza del resul-  
tado industrial obtenido, el solicitante de esta Patente -  
de Invención, ha llegado a concretar su realización, por -  
medio de un procedimiento perfectamente definido, que sien-  
do nuevo y original, y fruto de estudios y experiencias pro-  
30 pias, se hace acreedor a los beneficios de protección y ex-  
plotación exclusivos que conceden los correspondientes ar-



títulos del vigente Estatuto de la Propiedad Industrial de 26 de Julio de 1929, publicado por Real Orden de 30 de - - Abril de 1930, y modificado por Decreto de 26 de Diciembre de 1947.

35

La sucesión de operaciones manuales y mecánicas en que se centra la presente Patente de Invención, vamos a dejarla descrita con la ayuda de una hoja de dibujos que - se acompaña formando parte de esta memoria, en la que aparecen las distintas fases, por el orden de las figuras que las representan.

40

Si fijamos nuestra atención en la figura 1, veremos en ella señalada con (a) la sección transversal de un corte de piel, y con (b) también la sección transversal de una plantilla de piel.

45

Debidamente ajustadas, se procede a la operación de su cosido, por todo su perímetro, y en la forma y sentido señalados con (c), es decir, transversalmente a la plantilla (b), con lo que la parte superior o corte, queda unido a la plantilla en la forma que aparece representada en la figura 2.

50

Una vez realizada la operación anterior, se procede a introducir la horma dentro del corte, con el fin de que el zapato, a través de las operaciones que han de seguir, adopte la forma definitiva. Queda por tanto representada en la figura 3, en la que se ve, lateralmente para mayor claridad, la horma introducida en el corte del zapato.

55

Dado que los extremos exteriores de todo el perímetro del corte (a) y de la plantilla (b), han quedado juntos pero sin unión alguna a partir de la línea de cosido - (c), como aparece representado en la figura 4, se procede a su unión por medio de un pegamento y la correspondiente

60



65

acción de prensado, con el fin de fijar su adherencia, y - que los dos cuerpos inicialmente separados, tengan una perfecta unión. Así quedaran en la forma que aparece representada en la figura 5.

70

Seguidamente, y mediante la aplicación de un producto adecuadamente adhesivo, se procede a la unión de la plantilla (b) con el piso (g), seguido de la indicada operación de prensado para obtener una unión perfecta, pasándose así de la separación que ofrece la figura 6, a la - - unión en la forma que ofrece la figura 7.

75

Realizando cuanto antecede, y por medio de una máquina de potencia y características adecuadas, se procede al cosido del bloque formado por el corte (a), la plantilla (b) y el piso, junto al borde de todo su perímetro, en la forma representada esquemáticamente en la figura 8, e indicado con (e), de suerte que no queda ni puede quedar fisura alguna para la entrada de humedad, ni se ofrece medio que haga posible, con un desgarró definitivo, la separación del corte del bloque que constituye propiamente el piso.

80

85

Debemos señalar especialmente que las operaciones que constituyen este procedimiento, debidamente ordenadas, pueden ser realizadas con gran rapidez, lo que hace - posible que se consiga, no obstante su diversidad, un sensible abaratamiento en el costo, con el consiguiente reflejo para el producto ofrecido al consumidor, sin que por -- ello disminuya su calidad.

90

Explicadas con el necesario detalle la sucesión de operaciones manuales y mecánicas en cuya ordenación se centra este procedimiento, solo nos resta concretar en la



283109

siguiente

## N O T A

95 las

## R e i v i n d i c a c i o n e s

100 1<sup>o</sup>. Procedimiento para la fabricación de calzado cosido, constituido por la siguiente sucesión de operaciones: 1. Previamente preparadas en sus dimensiones y proporciones convenientes, un corte o cara de piel, y una plantilla igualmente de piel, se procede al cosido de ambas a - convencional distancia del borde, por todo su perímetro, - en forma diagonal y con el ángulo o plano de inclinación - hacia dentro.- 2. Se introduce la horma dentro del corte, 105 con el fin de que a través de las operaciones que han de - seguir, el zapato adopte la forma definitiva.- 3. Los labios o extremos perimetrales del corte y la plantilla, son unidos mediante la aplicación de un pegamento seguido de la correspondiente acción de prensado, para fijar definitivamente su adherencia.- 4. Seguidamente, y mediante la aplicación de un adherente idóneo, se procede a la unión del piso a la plantilla, que se fija por medio de una adecuada - operación de prensado.- Y 5. Todo el perímetro del zapato, es cosido de modo que quede reforzada la unión del bloque 115 formado por el borde del corte, la plantilla y el piso, lo que constituye la última operación del proceso.

2<sup>o</sup> PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE CALZADO COSIDO.

120 Tal y como aparece representado, descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas de texto, mecanografiadas por una sola cara

6

283109



y una hoja de dibujos.

Madrid, a de Diciembre de mil novecientos -  
sesenta y dos.

LUC O. SANZ SEPMELL

P.P.

*Ramón Sánchez*

PATENTE DE INVENCION

283109

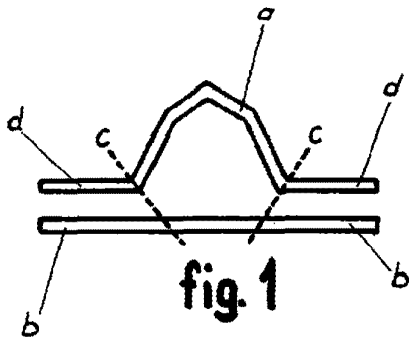


fig. 1

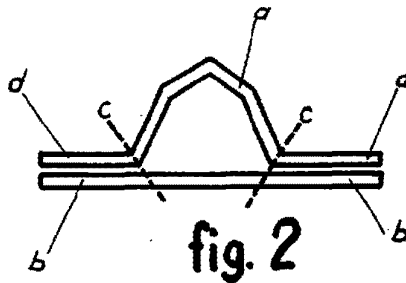


fig. 2

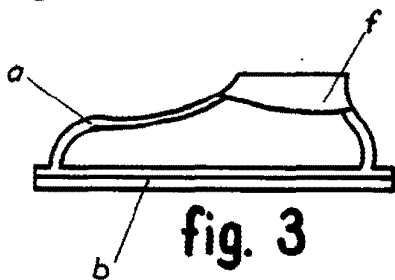


fig. 3

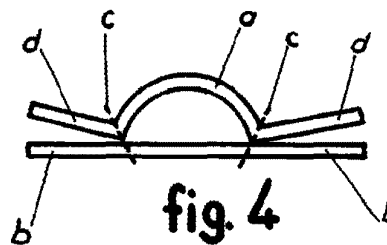


fig. 4

ESCALA VARIABLE

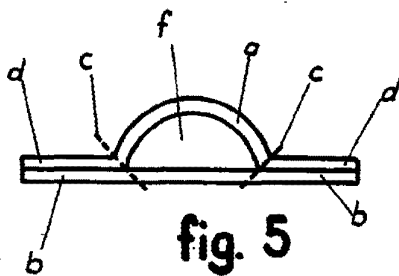


fig. 5

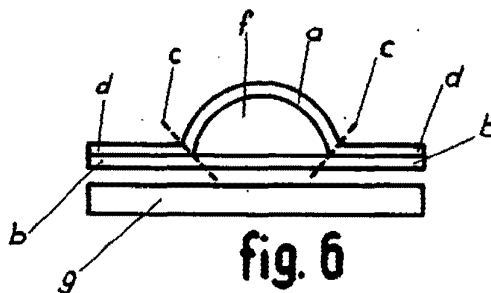


fig. 6

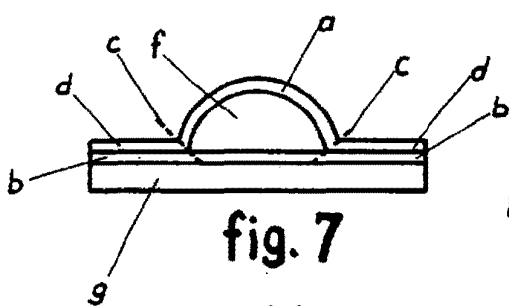


fig. 7

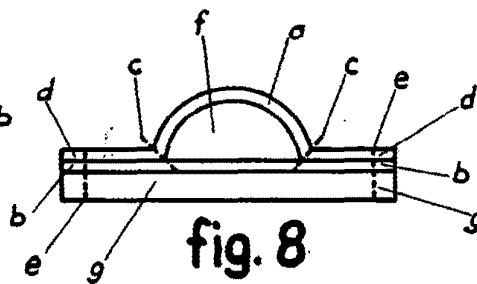


fig. 8

MADRID

DICIEMBRE 1962

LUIS B. JANE BERRIALL

P. P.

*Ramon Sanchez*