

21 ENE.
284371



284371

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España y todos sus territorios y plaxas de soberanía, a favor de:

SILVESTRE SEGARRA E HIJOS, S.A.

entidad española, domiciliada en Vall de Uxó, provincia de Castellón, relativa a:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CALZADO". -

=====

284371 2 1 ENE



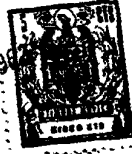
MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Invención se contrae, conforme se indica en su enunciado a un procedimiento para la fabricación de calzado. - - - - -

- 5. La fabricación de calzado requiere, aún en los casos de mayor mecanización, un número tal de operaciones de montaje, que determinan gran parte del coste de la producción, siendo por consiguiente un objetivo deseable el reducir y simplificar al máximo tales operaciones. - - - -
- 10. Con ánimo de alcanzar tales propósitos se ha ideado el procedimiento objeto de la presente Patente de Invención, el cual esencialmente se caracteriza por el hecho de que colocado el corte y la plantilla sobre la horma, se procede al pegado de la parte inferior de aquel sobre ésta, al tiempo que en la puntera se recoge y se pega el tope y en la talonera, también, se recoge y se pega el contrafuerte y el ferro, raspándose seguidamente toda la superficie exterior sobre la que se montan por pegado los dos laterales interiores de la bandeleta, tras lo cual, en la parte interior de la planta del conjunto, se pega una tira de goma en crudo, procediéndose seguidamente al encolado de dicha planta y del piso, y al pegado a presión del último sobre la primera, para finalmente someter el conjunto a una operación de vulcanizado, que asocia íntimamente las partes de goma en crudo y todo el pegado. - - - - -
- 20.
- 25.

Otro objeto de la invención es el de que la bandeleta está constituida por un perfil angular de goma en crudo que, por su cara exterior, se le ha grabado una serie de relieves que determinan una a manera de disposición de rosado. - - - - -

30.



Finalmente, otro objeto más de la invención es el de que el piso, realizado por moldeo de materiales sintéticos ligeros, comprende en una sola pieza la suela, el enfranque y el tacón, determinándose en este último unos ligeros relieves periféricos y paralelos entre sí. - - - - -

Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una forma de realización de la presente Patente haciendo referencia a los planos que acompañan a la misma, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. En los dibujos: -

Figura 1, es una vista de la unión de la horma, del corte a la plantilla, según una sección transversal. - - -

Figura 2, es una vista de la planta del conjunto anterior en la parte de la puntera, preparada para la aplicación de la suela. - - - - -

Figura 3, es una vista análoga a la anterior, correspondiente a la talonera. - - - - -

Figura 4, es una vista de una porción de bandeleta, por su cara exterior. - - - - -

Figura 5, es una sección transversal de la bandeleta, según una línea V-V de la figura anterior. - - - - -

Figura 6, es una vista, en alzado, de la puntera del calzado terminado. - - - - -

Figura 7, es una sección longitudinal de la puntera

284371²¹ ENE.



representada en figura anterior. - - - - -

60. Figura 8, es una sección según la línea VIII-VIII de la figura anterior. - - - - -

Figura 9, es una sección según la línea IX-IX de la figura 7. - - - - -

Figura 10, es una vista en alzado de la talonera del calzado terminado. - - - - -

65. Figura 11, es una sección longitudinal de la talonera representada en figura anterior. - - - - -

Figura 12, es una sección según la línea XII-XII de la figura 11. - - - - -

70. Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre las mismas indican cada una de las partes y detalles del calzado representado, su descripción es como sigue a continuación. - - - - -

75. La operación inicial de montaje consiste en el acoplamiento del corte 1, ya preparado con anterioridad, a la plantilla 2 del calzado, con el concurso de la horma 3. Esta operación tiene lugar por pegado del borde 4 de dicho corte 1, por su cara interior, contra el borde de la cara exterior de aquella plantilla 2. - - - - -

80. En la puntera y en la talonera del calzado, la anterior operación se realiza con inclusión de las correspondientes piezas de refuerzo, o sea el tope 5 y el contrafuerte 6, así como del forro 7, de manera que los bordes de todos estos elementos son recogidos y pegados entre las zonas de unión entre corte 1 y plantilla 2. - - - - -

284371^{21 ENE.}



85. Seguidamente se efectúa un raspado de la zona inferior 8 del contorno del corte 1, con el objeto de facilitar la aplicación, por pegado, de una bandeleta 9, que es una tira de goma cruda de sección angular para permitir su adaptación al referido contorno. Esta bandeleta 9 presenta unos

90. relieves 10 que simulan los habituales respuntes que se efectúan en los calzados cosidos. - - - - -

En la operación de fabricación inmediata tiene lugar la aplicación de una pieza laminar de goma cruda, a modo de tiras 11, que rellenan el espacio interior de la planta, formado por la plantilla 2 y el borde del corte 1, con lo

95. que se mantiene el nivel inferior del conjunto obtenido hasta este momento. - - - - -

La incorporación del piso 12 se realiza en la próxima fase, para lo cual se encola la planta y el piso, y se aplica este contra aquella con auxilio de prensado, con lo

100. que se logra el conjunto completo de la pieza de calzado.

Para conseguir la completa solidarización de los diversos elementos mencionados, se efectúa una operación por la cual el calzado es introducido en un autoclave, para

105. sufrir un tratamiento térmico que llega a obtener la vulcanización de los adhesivos y de los artículos de goma cruda, o sea la bandeleta 9 y las tiras 11, con lo que se obtiene la formación de un solo bloque entre los elementos componentes del calzado, es decir: corte 1, plantilla 2, tiras

110. 11, bandeleta 9 y piso 12. - - - - -

Una última operación de acabado comporta una acción de desvirado del sobrante del contorno del piso 12, así

284371²¹ ENE.



como un lujado y finalizaje exterior del corte 1. - - - - -

115. La bandeleta 9 abarca el contorno del calzado excepto en la parte recayente junto al talón 13. Este talón, que está integrado en el piso 12 realizado por moldeo en material sintético ligero, presenta unos relieves o rayados laterales 14 que imitan las típicas fisuras que se forman en los tacones de cuero, entre las diversas capas de dicho material que lo integran. - - - - -

120.

Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización del procedimiento según la presente Patente, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de piezas integrantes y materiales empleados para ellas, forma de acoplamiento mutuo y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes. - - - - -

125.

130.

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

135.

R E I V I N D I C A C I O N E S

1.- Procedimiento para la fabricación de calzado, caracterizado por el hecho de que colocado el corte y la plantilla sobre la horma, se procede al pegado de la parte inferior de aquel sobre ésta, al tiempo que en la puntera se re-

140.

2843712.1 ENE



145. coge y se pega el tope y en la talonera, también, se recoge y se pega el contrafuerte y el forro, raspándose seguidamente toda la superficie exterior sobre la que se montan por pegado los dos laterales interiores de la bandeleta, tras lo cual, en la parte interior de la planta del conjunto, se pega una tira de goma en crudo, procediéndose seguidamente al encolado de dicha planta y del piso, y al pegado a presión del último sobre la primera, para finalmente someter el conjunto a una operación de vulcanizado, que asocia íntimamente las partes de goma en crudo y todo el pegado. - - - - -

155. 2.- Procedimiento para la fabricación de calzado, según la anterior reivindicación, caracterizado por el hecho de que la bandeleta está constituida por un perfil angular de goma en crudo, que, por su cara exterior, se le ha grabado una serie de relieves que determinan una manera de disposición de cosido. - - - - -

160. 3.- Procedimiento para la fabricación de calzado, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado por el hecho de que el piso, realizado por moldes de materiales sintéticos ligeros, comprende en una sola pieza la suela, el enfrague y el tacón, determinándose en este último unos ligeros relieves periféricos y paralelos entre sí. - - - -

165. 4.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CALZADO". -
 Todo ello tal y como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de dos lá-

- 8 -

284371

21 ENE



minas de dibujos que la ilustran.

21 ENE. 1963

Quincy

Fig.1

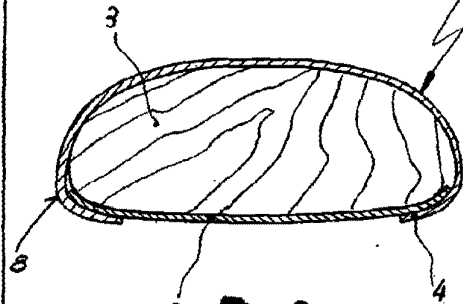


Fig.2

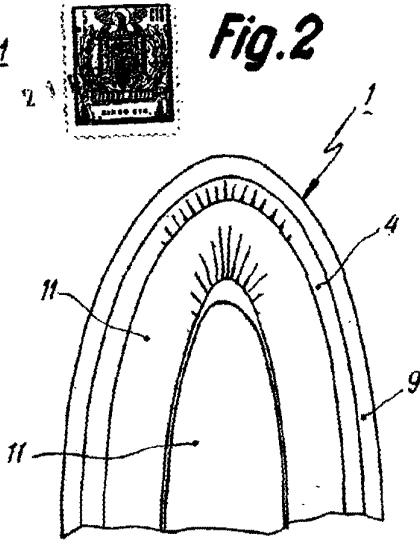
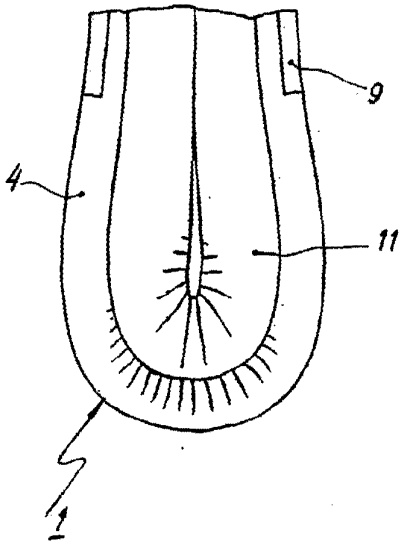


Fig.3



284371

Fig.4

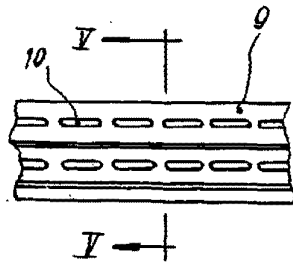


Fig.5

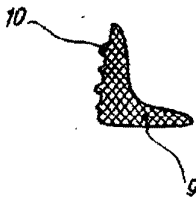
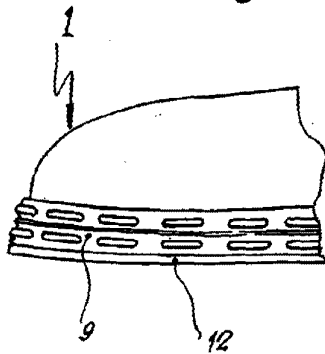


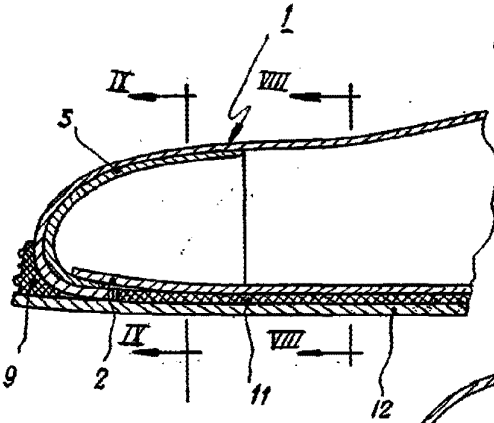
Fig.6



Escala variable.

9 2 1 ENE. 1963
Segarra

Fig.7



284371



Fig.8

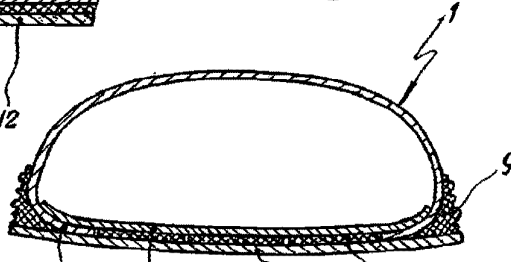


Fig.9

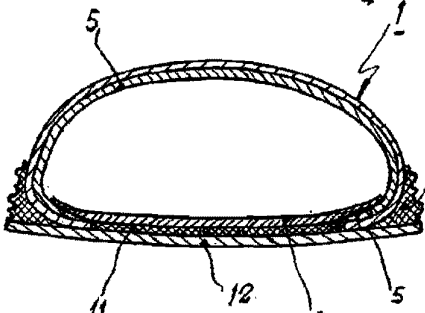


Fig.12

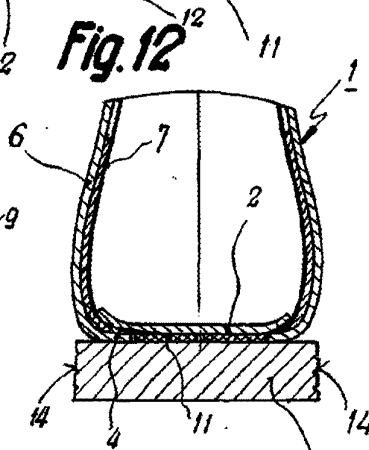


Fig.10

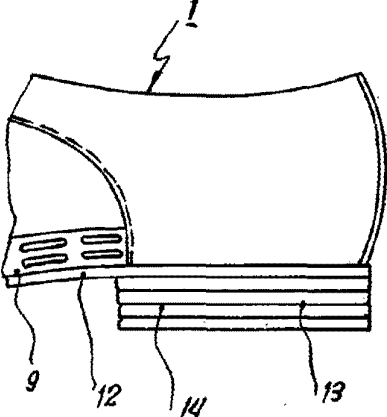
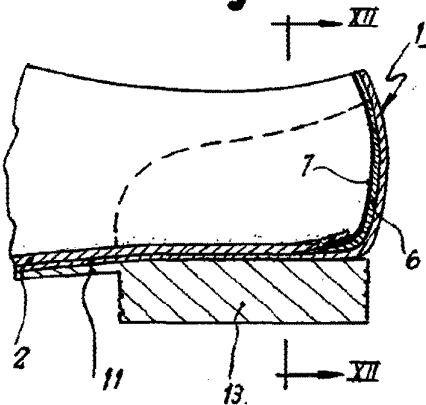


Fig.11



2 1 ENE. 1964

Escala variable.

Amey