



284583.

284583

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de registro de una

PATENTE DE INVENCION, por VEINTE AÑOS EN ESPAÑA

a favor de

DON LUIS RUANO MEJIAS, de nacionalidad española, residente en ALMANSA (Albacete), Calle San Cristóbal, número 30,

p o r

"PROCEDIMIENTO PARA LA
FABRICACION DE CALZADO"

Inventor : El propio solicitante.

2 284583.



5 Para la fabricación de calzado, tal como se vienen usando en estas últimas décadas, apenas se ha producido una evolución sobre las formas clásicas, que consistían en unir con una sucesión de operaciones, la cara a la planta o suela, adicionándoles los elementos interiores que hacían mas confortable la pisada para el usuario.

10 Los distintos sistemas de cosido, los mixtos de cosido y clavado, poco han añadido a la construcción tradicional, si bien no es dable reconocer que con la aplicación de ciertos elementos mecánicos, se ha logrado la obtención de buenos resultados industriales con un abaratamiento del producto.

15 Con la Patente de procedimiento de que vamos a ocuparnos, se logra la fabricación de un nuevo tipo de calzado, que exige la realización de una serie de operaciones, de tal manera dispuestas, que únicamente mediante ellas, al menos hasta el momento, es dable obtener un nuevo tipo de calzado, con individualidad perfectamente diferenciada de todo lo hasta ahora conocido.

20 Con el fin de lograr que la parte delantera del zapato esté especialmente reforzada por su unión a la pala o cara, interviene una pieza especial, cuyo montaje exige una ordenación de operaciones, de suerte que mediante ellas se obtiene un producto nuevo, con un resultado hasta ahora insospechado.

25 Según se verá por las explicaciones de las líneas que siguen, este procedimiento de montaje nuevo y original reúne los necesarios caracteres para ser acreedor a los beneficios de protección y explotación exclusivos, que conce-

2845 83

3



30 den los correspondientes artículos 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 De--
creto de 26 de Diciembre de 1947.

35 Con el fin de hacer más inteligible la explicación
que va a seguir, se acompaña a esta Memoria, formando parte
de la misma, una hoja doble de dibujos, y en ella, se repre-
sentan en varias figuras la sucesión de operaciones a que se
contrae esta Patente.

40 La figura A) representa el corte en plancha, de una
pala, que a diferencia de lo que es tradicional, no está for-
mada por la unión de distintas piezas, sino por una sola, --
con un corte convencional.

45 La figura B) ofrece el corte de una lámina de sue-
la, de características esencialmente flexible, que está dota-
da en su parte anterior, de un trapecio que siendo enterizo
con aquella, tiene especialmente una forma que exactamente -
corresponde a un trepado de puntos de que se ha dotado en --
previa operación, a la parte delantera de la pala.

50 Puede verse en la figura C), la superposición del
apéndice trapezoidal que se ha dicho, con el trepado de pun-
tos de la pala.

55 La figura D) puede apreciarse la disposición de la
parte de suela que excede del apéndice trapezoidal, una vez
montado el zapato; y finalmente, en la suela E) se represen-
ta la forma como la parte de suela dicha, se une, por pegado
a la suela del zapato, quedando íntimamente unida a ella.

Explicadas la significación de cada una de las fi-
guras, veamos, por su orden como, se suceden las operaciones



4
2845 83

de montaje.

60 La primera operación consiste en disponer una pala
o cara, de la forma que aparece representada en la figura A)
u otra que se considere adecuada o conveniente, pero que en
todo caso, deberá tener en su parte anterior, previamente --
trepada, la forma de un trapecio, con una doble línea de ori-
65 ficios en los lados no paralelos, y con una sola línea de ta-
les orificios, en lo que idealmente es la base mayor del tra-
pecio.

La segunda operación consiste en que se construye,
mediante el corte correspondiente, una lámina que adopta la
70 forma del pié, y a la cual, se ha dotado sin sección alguna,
de un apéndice con la forma correspondiente al trepado de --
orificios que se ha representado en la figura A), aunque li-
germente mayor.

Sigue la superposición de aquel apéndice trapezoi-
75 dal con el trepado de puntos, procediéndose al cosido, preci-
samente aprovechando dichos orificios, con lo cual, se obtie-
ne la unión del apéndice de la suela y la parte anterior de
la pala.

Realizadas las operaciones que se han descrito, se
80 procede al montaje de la pala en la horma y a la sujeción de
aquella a la plantilla, realizándose las operaciones de cla-
vado, hasta quedar en la forma representada en la figura D).

Con una última operación, se procede a la unión, -
mediante pegado, de la pieza laminar cuyo apéndice delantero
85 fué cosido a la pala, lográndose la cobertura de la suela ple-
namente por su cara inferior.

Descritas las operaciones en que consiste este pro-
cedimiento, solo nos resta concretar en la siguiente



NOTA

284583

90

las

Reivindicaciones

1ª. Procedimiento para la fabricación de calzado, caracterizado por la siguiente sucesión de operaciones:

95

1) Se dispone una pala o cara, preferentemente enteriza, a la cual, se le dota en su extremidad anterior, de un trepado de orificios, que adopta la forma de un trapecio regular, con la base mayor ideal, en la parte interior, -- con una sola hilera de orificios, y los lados no paralelos, con doble hilera de orificios.

100

2) Se corta una lámina de suela flexible, que adopta la forma del piso del calzado, pero que tiene en su extremidad anterior, y enteriza con aquella, un trapecio regular, cuya base mayor está en el extremo exterior.

105

3) Se procede a realizar la unión de dicho apéndice trapezoidal al trepado de orificios de la parte anterior de la pala, mediante cosido.

110

4) Mediante la introducción en la horma necesaria, y el clavado subsiguiente, se unen la pala a la suela, quedando, mientras tanto suelta la parte de suela enteriza con el apéndice trapezoidal.

115

5) Finalmente, dicha parte de suela enteriza con el apéndice trapezoidal, se une mediante pegado a la suela del zapato, formando una unidad la suela con el apéndice delantero del zapato acabado.

2ª. PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CALZADO.

Tal y como aparece representado, descrito y reivindicado en la presente Memoria descriptiva, que consta de --

6 2845 83



seis hojas de texto, mecanografiadas por una sola cara, y una hoja doble de dibujos.

120

Madrid, a de Enero de mil novecientos sesenta y tres.

PATENTE DE INVENCION

284583

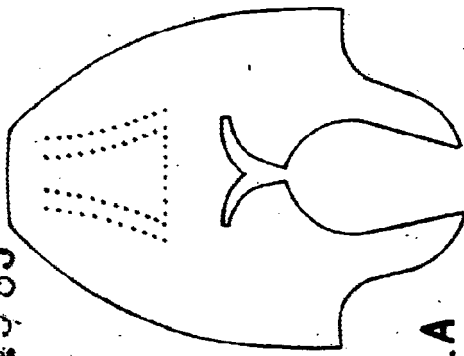


fig.A

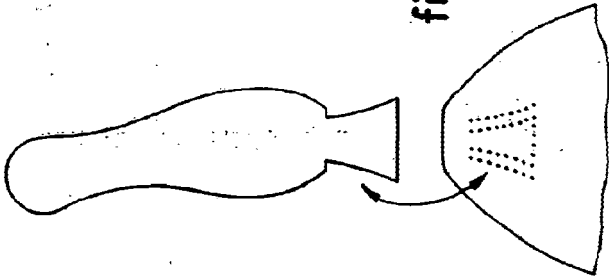


fig.B

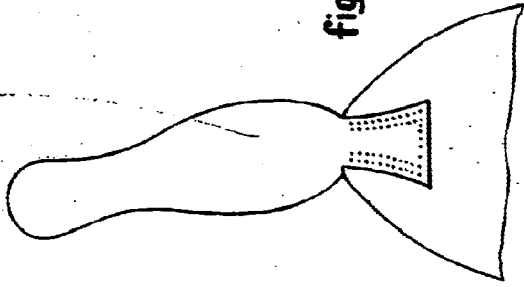


fig.C

ESCALA VARIABLE

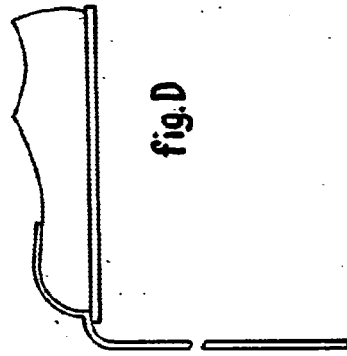


fig.D

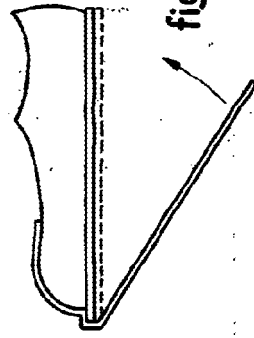


fig.E

MADRID ENERO 1963

Luis Ruano Mejias