

286 805

286805



MEMORIA DESCRIPTIVA

para una Patente de Invención, por veinte años, por:
"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION
DE CALZADO", a favor de D. Francisco Sánchez Alfonso,
de nacionalidad española, residente en MONOVAR (Ali-
cante), c/. Mayor nº 100.-

Esta solicitud se refiere a la fabricación de calzado y tiene por objeto introducir en ella ciertos perfeccionamientos que permiten la consecución de resultados industriales nuevos, como se apreciará en el transcurso de esta descripción.

5.-

Es práctica común en la actualidad, coser la palmilla al corte o pala del zapato, unir la suela a este

286805



5.-

conjunto de manera que sobresalga lateralmente desde él y, en el saliente así formado por la suela con respecto al corte o pala, disponer un cerco o vira de cuero postiza que refuerce el zapato y le dé la vistosidad necesaria.

10.-

Esta forma de proceder usual tiene ciertos inconvenientes innegables; encarece y complica la fabricación y da al calzado una rigidez innecesaria, cuando la tendencia actual es la de hacer el calzado mas ligero y flexible y por lo tanto mas cómodo. Así, la única ventaja del cerco, tal como se coloca en la actualidad, es la de mejorar el aspecto del zapato; al lado de esta ventaja figuran los inconvenientes citados.

15.-

El objeto de esta solicitud es perfeccionar el procedimiento habitual, eliminando el cerco o vira postiza y haciendo el zapato mas resistente y mas flexible.

20.-

Se caracterizan estos perfeccionamientos porque la pala o corte del zapato se hace de mayor tamaño que el normal y, al conformarlo en la horma, se hace que el borde de dicho corte o pala se doble primero hacia fuera y luego por bajo de si mismo hacia dentro para formar un repliegue; porque dentro de este repliegue se introduce la periferia de la planta o palmilla de modo que sea retenida en él, quedando dicho repliegue de engaste de la planta en posición horizontal y formando al mismo tiempo el cerco del zapato, y porque a continuación se practica el pegado y cosido del plie-

25.-



286805

5.-

que en cuestión con la planta situada dentro de él, despues de lo cual se une al conjunto asi preparado el correspondiente piso. Se obtiene un calzado de mucho mejor aspecto que el normal, con mas linea porē que el cerco del mismo material lo permite y, desde luego, mas flexible y cómodo, ya que en el interior no queda ningun empalme o costura que pueda molestar.

10.-

En una variante de este procedimiento, se forma el reborde en la pala o corte, como antes, pero la planta no se engasta dentro del reborde en cuestión, sino que se coloca debajo de él, procediendose luego al cosido y a la colocación del piso como antes se ha indicado.

15.-

El invento se comprenderá mejor por la descripción detallada siguiente, dada en relación con los dibujos adjuntos, en los cuales:

La figura 1ª es un detalle esquemático de un ejemplo de realización del procedimiento de esta solicitud.

20.-

La figura 2ª es una vista semejante de la variante de realización, y

La figura 3ª muestra la parte anterior del corte del zapato.

25.-

Con referencia a los dibujos, y especificamente a la figura 1ª de los mismos, se señala con -1- el corte o pala del zapato hecho de cualquier material que se estime conveniente. El borde inferior de dicho corte está doblado en -2- hacia fuera y luego hacia dentro

286805⁵



para formar una U que queda horizontal en el zapato terminado y, dentro de esta U se aloja el borde periférico de la pieza de planta -3- que queda así perfectamente sujeta.

5.-

La operación siguiente consiste en coser las dos alas del reborde -2- aprisionando la planta -3- para asegurar esta retención. Las puntadas -4- se darán, evidentemente, en el punto de transición del corte -1- y el comienzo del reborde -2-, es decir, lo más pegadas posibles a la zona inferior del corte -1- para evitar deformaciones.

10.-

El cosido puede hacerse directamente o aprovechando unos pequeños orificios -4A- y -4B- (fig. 3a) que se han previsto de antemano en el corte, apareciendo entre ellos la línea de doblado del pliegue -2-.

15.-

Queda así formado un auténtico cerco, hecho con el mismo material del corte, el cual puede rodear completamente el zapato o alcanzar solo a una zona prevista.

20.-

Luego se cose, se clava o se sujeta por grapillas el piso o la suela -5- de la manera usual, obteniéndose un zapato cuyas características como antes se dice, mejoran notablemente cualquier otro fabricado con los sistemas hoy en uso.

25.-

En la variante de realización de la figura 2ª se ha formado también el reborde -2- en el corte o pala -1- pero la planta -3-, en lugar de engastar su borde, dentro de dicho reborde, se ha colocado debajo de él



285805

5.- y el conjunto se ha cosido en la misma forma dicha, al codo formado por el corte -1- en su unión con el reborde -2-. Por debajo de la palmilla -3- se cose, pega, clava o engrapa la suela o piso -5- en la forma usual. El resultado de esta variante es similar exteriormente al de la realización según la figura 1a, si bien por sus ventajas técnicas y prácticas se prefiere aquella.

10.- En el objeto descrito caben naturalmente modificaciones de forma, dimensiones proporciones y materias sin alterar su esencialidad, por lo que se hace constar que tales modificaciones se consideraran a todos los efectos como incluidas en esta patente, sean cualesquiera las circunstancias que concurren.

15.- N O T A

Descrito suficientemente el objeto de esta Patente se declaran de novedad y propia invención las siguientes:

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

20.- 1a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de calzado, que se caracterizan por el hecho de que al conformar el corte del zapato sobre la horma, el borde inferior de dicho corte se dobla primero hacia fuera y luego por bajo de él hacia dentro, originando en toda su extensión un alojamiento horizontal en el que se introduce el borde periferico de la pieza que constituye la planta, que queda así abrazada y retenida por medio de pegado y correspondiente cosido, resultado que este pliegue o alojamiento y su cosido constituye al mismo tiempo el cerco del zapato en la proporción pre-



286805

vista, hecho del propio material del corte y como continuación de él, y que se asienta sobre el borde del piso que se aplica posteriormente sobre la planta a la que se sujeta en la forma adecuada.

5.-

2a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de calzado, según el punto primero, que se caracterizan porque se practica el reborde dicho en la pala o corte, pero la planta no se engasta dentro de él sino que se coloca debajo de él, procediéndose luego al cosido en la forma indicada y a la colocación del piso.

10.-

3a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de calzado, según los puntos anteriores, que se caracterizan por haberse previsto de origen en el borde correspondiente de la pieza de corte dos líneas de orificios paralelas y entre ellas el doblez para obtener el pliegue que origina el cerquillo, quedando los orificios enfrentados.

15.-

4a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de calzado, según los puntos anteriores, que se caracterizan porque las puntadas de cosido que reúnen la planta con el pliegue que abraza su borde se dan muy junto a la zona del primer doblez, hacia fuera, para evitar deformaciones posteriores, conservando exactamente la forma o configuración de la forma empleada.

20.-

25.-

5a.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE CALZADO.

Todo conforme se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de siete hojas y se



286805

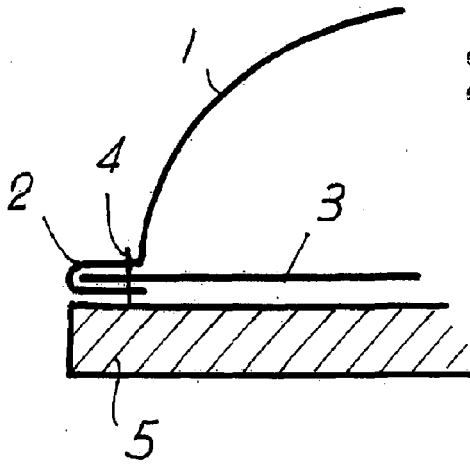
ilustra en los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid, 5 de Abril de 1.963

Blais



FIG. 1



286805

FIG. 2

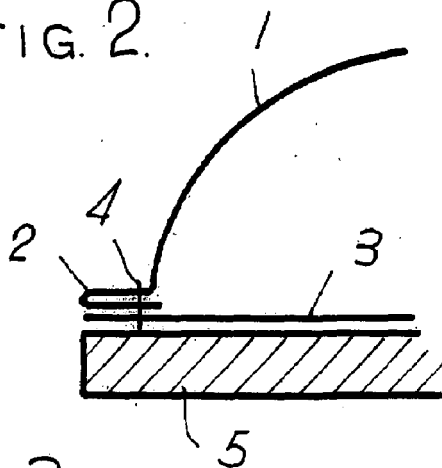
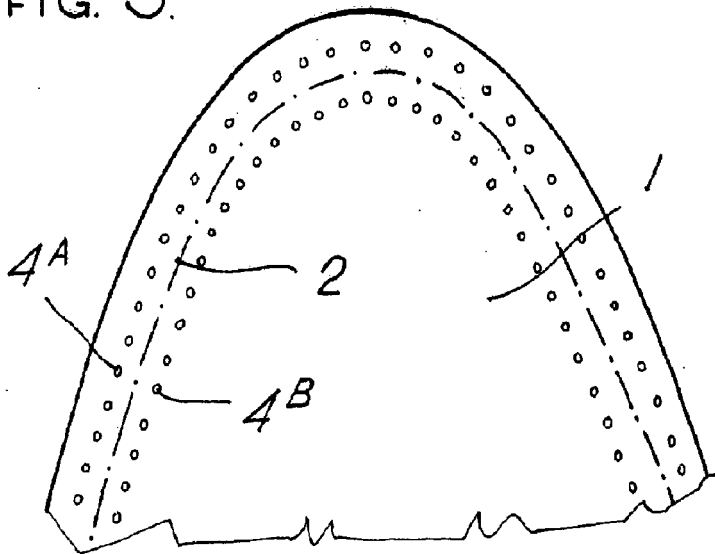


FIG. 3



Madrid, 5 de Abril de 1.963

ESCALA VARIABLE.