



2 385 82

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

Por «PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CALZADO», a favor de DON TOMAS TRAUD VIDAL, de nacionalidad española, domiciliado en MANRESA (Barcelona), Manuelom de Prat nº 7.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de calzado, los cuales son aplicables a calzado masculino, femenino o para niños.

5. El objeto de la invención consiste en la obtención de un conjunto de un piso flexible, de una alta calidad y gran presentación, obtenido por moldeo, perfectamente pulimentado, y al propio tiempo del color que se desee, el cual no sufre en sí desgaste de ninguna clase por llevar adosado al mismo una suela de goma, y en su parte posterior una tapa o tacón,

2885 8230



5. según los casos, fijable a presión por una o varias espigas que se introducen en el piso, presentando el tacón o tapa, uno o varios elementos de roce, constituidos por anillos de hierro o acero incrustados en el mismo, a través de los cuales se apoya en el suelo para evitar el desgaste de la tapa o tacón.

10. Este piso del calzado se obtiene de una sola pieza y por moldeo de resinas plásticas apropiadas, tales como poliestirol, cloruro de polivinilo, o cualquiera otra de la serie de los elastómeros cuyo punto de curado sea de preferencia menor que el de vulcanizado del caucho.

15. El moldeo de esta suela se realiza directamente sobre la suela de goma o caucho, para que ambas partes queden completamente juntas, y de forma que para lograr esto presente la suela de caucho una serie de espigas, convenientemente distribuidas por su cara enfrentada al piso, las cuales tienen su tallo de menor sección que su cabeza, de forma que al verter en el moldeo ulterior la materia plástica fluida sobre el caucho queden incluidas dentro del piso, y así al endurecer éste, constituyen un conjunto inseparable.

20. Además se ha previsto que la cara superior del piso se halle provista de un ligero fresado, superficie rugosa o similar, para que actúe a modo de mordiente, de forma que el adherente que se extiende sobre esta cara superior del piso forma cuerpo con él, y permite la sujeción absoluta de cualquier plantilla a disponer sobre dicho piso siguiendo el proceso normal de configuración de calzado.

25. Dicha forma de realización de pisos permite crear estos de muy poco peso, de forma que posibilita la introducción entre piso y plantilla de un fleje metálico, elástico o

30.



similar que mantiene la zona de talón siempre levantada, y así al andar, incluso en el caso de zapatos exentos de corte en la parte posterior, tales como chancletas o chinelas, se consigue que el piso no se separe de la planta del pie al realizar los movimientos propios de éste al andar. Así el calzado queda más ceñido al pie, y además se evita en gran parte el ruido propio de los zapatos que carecen de la parte de corte correspondiente al talón.

En la zona de talón de dicho piso se ha previsto una o varias cavidades, según se trata de zapato de tacón alto, de señora o bien zapato de tacón bajo de señora, caballero o niño, cuyas cavidades tienen forma ligeramente ahusada, hacia su fondo, de forma que permitan la penetración y ajuste de unas espigas adecuadas dispuestas en tapas o tacones.

Estas tapas o tacones de una pieza en material moldeado tienen incrustado en su interior, y enrasado con la cara de roce del suelo, uno o más anillos de metal duro, tal como hierro o acero, que evitan su desgaste.

Consecuentemente el proceso de fabricación consiste en

- a) fabricación de una suela de goma vulcanizada, con una serie de espigas sobresalientes, dispuestas en su cara superior, las cuales tienen una cabeza superior extrema de mayor sección.
- b) disposición de la suela de goma dentro de un molde donde se vierte una materia plástica que al endurecer constituye el piso solidario a la suela de goma.
- c) fabricación de tapas o tacones según proceso de moldeo, en moldes al efecto, donde se han introducido uno o varios anillos metálicos resistentes al roce, que quedan enrasados

288582 30 KA



sobre la cara inferior del tacón o tapeta, provistos estos últimos de espigas en su cara superior.

- d) montaje del tacón o tapeta por inserción de sus o su espiga en la zona de piso correspondiente, y en el caso de zapato de tacón alto en el extremo del tacón moldeado conjuntamente como parte solidaria del piso, en cuyo caso se realiza este tacón de preferencia hueco con nervios o tabiques de refuerzo para restarle peso, y con una pieza supletoria superior que cierra la cavidad, cuya pieza a modo de tapa enrasa con la cara superior del piso en la zona de talón.
- 5.
- 10.

- e) disposición del emento elástico, tal como cinta elástica o bien un fleje, sobre el piso, y colocación de la plantilla por adherencia sobre el piso, y por último colocación del corte según métodos usuales de pegado y/o cosido.
- 15.

- Como se comprende, dentro de esta forma de realización podrán realizarse algunas variantes, tales como marcar en el piso orificios no pasantes para indicar los puntos de paso de hilo, correspondiente al cosido del corte y plantilla, cuando estos se sujeten de esta forma, y asimismo se pueden realizar todas o algunas de las espigas de la suela en forma de puentes unidas dos a dos, para constituir unas orejas, a través de las cuales queda dispuesta la materia plástica del piso, de forma que ambas partes llegan a constituir un todo único sin posible separación.
- 20.
- 25.

También se ha previsto en la suela llegue hasta el borde del piso o bien pueda formar un borde vuelto hacia arriba y limitar el piso e incluso llegar por encima de la algura inferior del corte para proteger a este.



288582

N O T A

Hecha la descripción del presente invento se declaran de novedad y propia invención las siguientes reivindicaciones:

1. Perfeccionamientos en la fabricación de calzado, caracterizado esencialmente por el hecho de que comprende

5. las fases siguientes:

a) fabricación de una suela de goma vulcanizada, con una serie de espigas sobresalientes, dispuestas en su cara superior, las cuales tienen una cabeza superior extrema de mayor sección, y algunas de ellas a todas están unidas dos a dos formando

10. puentes.

b). disposición de la suela de goma vulcanizada dentro de un molde donde se vierte una materia plástica de punto de fusión inferior al de vulcanización de la goma vulcanizada, que al fluir se introduce en las espigas a modo de puente y

15. abarca las espigas de cabeza ensanchada, solidarizándose con ellas al endurecer, en cuyo instante se desmoldea, quedando constituido el piso del calzado, con una cavidad ahusada, en los zapatos de tacón de aguja, y con varias cavidades ahusadas, en los zapatos de tacón ancho, para señora, caballero y

20. niño.

c) fabricación de tapas o tacones según proceso de moldeo, en moldes al efecto, donde se han introducido uno o varios anillos metálicos, resistentes al roce, que quedan enrasados sobre la cara inferior de la tapa o tacón, los cuales están

25. provistos en su cara superior de espigas ahusadas en correspondencia a las cavidades donde se deban insertar.

288582



- d) montaje de la tapa o tacón por inserción de su o sus espigas en la zona de piso correspondiente, y en el caso de zapato de tacón de aguja en el extremo del tacón moldeado con el piso, como parte solidaria del mismo, en cuyo caso se realiza este tacón de preferencia hueco con nervios o tabiques de refuerzo para restarle peso, y con una pieza supletoria superior que cierra la boca de la cavidad, y enrasa con la cara superior del piso en la zona de talón.
- 5.
- e) disposición de un pegamento en la cara superior del piso que se ha constituido rugosa para el agarre, y colocación de la plantilla y corte según formas usuales.
- 10.
2. Perfeccionamientos, conforme a lo definido en la reivindicación 1, caracterizados esencialmente por el hecho de que en una alternativa de realización, y de preferencia en los zapatos de tacón alto del tipo chinela se dispone encima o debajo de la plantilla una pieza elástica, tal como una cinta elástica o un fleje laminar, que tiende a mantener levantada la parte posterior del zapato, de forma que este siga los movimientos del pie al andar.
- 15.
3. Perfeccionamientos en la fabricación de calzado. Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.
- 20.

Madrid, a 30 de mayo de 1.963.

25.

p. a.

JAVIER ISEPN MIRALLES

P.P.