



320150

320150

MEMORIA DESCRIPTIVA

QUE SE ACOMPAÑA A LA SOLICITUD DE REGISTRO DE

PATENTE DE INVENCION

por veinte años en España y Provincias de Ultramar

a favor de:

D. FERNANDO OREA MATEO, domiciliado en Doctor Es-
querdo, 33. MADRID.

por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO, POR PARTES

RECAMBIABLES"

* * * * *

La invención se relaciona con la industria dedicada a la fabricación de calzado, proporcionando más concretamente un nuevo procedimiento de construcción, que viene a revolucionar los clásicos métodos hasta ahora conocidos, al proporcionar la posibilidad de que las diversas partes componentes de los zapatos, sean recambiables, lo que origina que la



constitución de los mismos, sea total y completamente diferente a lo que se conoce al respecto.

10 De modo fundamental, el invento proporciona un nuevo procedimiento de fabricación, en el cual, el corte del calzado y las propias partes componentes de la suela, se unen entre sí mediante grapas metálicas, con lo cual, aparte de la posibilidad de recambio ya mencionada, se obtiene una mayor rapidez en la fabricación, y un ahorro efectivo de dinero en la mano
15 de obra.

Por otra parte, la suela propiamente dicha, o sea la capa de material más exterior, se fija al conjunto mediante unos tacos que, a modo de tuercas, roscan sobre tornillos fijados en las grapas que simultáneamente relacionan el piso.

20 La posibilidad de que el corte del calzado, sea fácilmente recambiable, permite variar el corte por otro de cualquier color o modelo. Análogamente, el que tal posibilidad sea también realizable en la suela, hace posible su sustitución total o parcial, cuando por estar gastado sea aconsejable.

25 En definitiva, el procedimiento objeto de la invención permite una construcción de calzado que presenta las siguientes características:

El zapato se fabrica en menos tiempo, con el consiguiente ahorro de mano de obra, lo que abarata el producto.

30 El zapato es más resistente, de mas duración, por lo que desde el punto de vista del cliente, resulta mas barato a igualdad de precio.

35 Es posible utilizar en la manufactura de zapatos según el procedimiento previsto, materiales distintos a los hasta ahora empleados, circunstancia que, por otra parte, influye muy directamente en un nuevo aspecto de economía.



Los zapatos así contruidos son más comodis, en cuanto
la palmilla en la que apoya el pié, permite crear una cámara
de aire, que aísla el pié de los elementos exteriores, propor-
cionando gran confort.

Tienen múltiples aplicaciones, por cuanto que es posi-
ble recambiar a voluntad el corte, disponiendo con una sola
planta, de tantos pares de zapatos como cortes se posean.

Los zapatos son más higiénicos, puesto que al poderse
retirar el corte, se hace posible la limpieza y ventilación
de la planta, circunstancias que no concurren en ninguna cla-
se de zapatos, cerrados en la actualidad.

Una idea más completa de las características y venta-
jas del nuevo procedimiento de fabricación que se preconiza,
se obtendrá en el transcurso de la descripción que a conti-
nuación se realiza de los dibujos adjuntos y en los cuales,
solo a título de ejemplo, se representa una preferente forma
de realización práctica.

En dichos dibujos:

Las figs. 1ª a 5ª muestran la palmilla y las grapas
de fijación de las mismas, apreciándose por estos dibujos
el montaje de aquella y la forma, desarrollo y utilización
de estas.

Las figs. 6ª a 9ª muestran, respectivamente, la grapa
confeccionadora de la planta, una vista del montaje de la
misma, una sección transversal del conjunto planta y grapas,
y una perspectiva del conjunto, con el cerco ya adaptado.

Las figs. 10ª a 14ª representan, respectivamente, la
grapa destinada a sujetar el corte, una vista inferior del
mismo con las grapas ya montadas, la cinta-cremallera que
se fija a las mismas, y una sección del corte que señala

320150



- 4 -

la situación de la cinta y las grapas.

70 Las figs. 15ª a 18ª muestran, respectivamente, la grapa que sujeta el piso, el mismo ya montado, una perspectiva del conjunto de la suela interior y exterior, y un detalle del montaje del piso mediante un tornillo cuya tuerca es un taco de apoyo.

75 La fig. 19ª representa una perspectiva convenientemente seccionada, de un zapato ya montado según el procedimiento que se preconiza.

80 Según se aprecia en los dibujos adjuntos, la realización que en los mismos se representa, se caracteriza por la adaptación del sistema de montaje y de las grapas metálicas, que con particular referencia a las diversas figuras, se citan seguidamente.

Figs. 1ª a 5ª Grapa de palmilla.-

85 Con la grapa 1, provista de los dientes 2, se ciñe la palmilla 3, que previamente ha sido configurada por un operario o troquel, creando la sucesión de aquellas, un cerco metálico alrededor de esta.

Con ello se obtienen las siguientes ventajas:

a) Con la grapa 1 se puede crear cualquier figura, y cualquier tamaño de palmilla.

90 b) El cerco metálico hace la palmilla más resistente, permitiendo el uso de materiales no utilizados normalmente en la actualidad, por ejemplo, cartón, gomas fieltros, plásticos, etc.

95 c) La grapa dentada 1 que se adosa a la palmilla 3, permite crear una cámara de aire, que hace indiscutiblemente más higiénico al calzado.

d) la palmilla 3, al ser recambiable, permite utilizar



la mas apropiada en cada estación -palmilla de verano y de invierno--.

Figs. 6ª a 9ª Grapa de planta.--

100 Mediante la grapa de planta 4, se confecciona la planta-sistema 5, que por una parte puede ser adosada al corte, y por otra al piso del zapato.

Esta grapa de planta 4, en la escotadura que conforma, aloja una cinta 6, por ejemplo de cuero, que confiere flexi-
105 bilidad y sujeta todo el sistema. Por su parte interior, esta grapa recibe a la entreplanta.

Las ventajas de la adopción de esta grapa en el nuevo procedimiento propuesto, son las siguientes:

a) la grapa confeccionadora de la planta, por ser
110 metálica, y realizada con el grueso que se desee, permite realizar todos los grosores deseados de planta, con la garantía de que por su resistencia, no se deformará la misma.

b) la posibilidad de que el corte y el piso se pueden separar, permite una perfecta limpieza; cosa imposible actual-
115 mente.

Figs. 11ª a 14ª Grapa de corte.--

Con la grapa 7, y la cinta de cuero, tela, etc., 8, se forma una cremallera, que se adosa al corte 9 del zapato, entre el forro y la piel del mismo, bien por pegamento o co-
120 sido, dejando ver solamente el extremo de la parte metálica.

Las ventajas de estas grapas en el sistema propuesto son las siguientes:

Confeccionado el corte con la cinta cremallera 8 de grapas 7, éstas se convierten en el enganche preciso para
125 poder cambiar el corte tantas veces como se desee, por otro de color o modelo distinto, lo que ofrece la posibilidad de

- 6 - 320150



montar sobre una sola planta-sistema, diversos tipos de zapatos.

Figuras 10ª a 14ª Grapa de piso.-

130 Esta grapa 10, cuya función es servir de cierre al piso, hace que adosándose a la suela inferior 11, la misma sea recambiable a voluntad, con las siguientes ventajas:

- a) Posibilidad de sustitución total de la suela.
- b) Posibilidad de sustitución parcial de la suela.

135 c) Posibilidad de sustitución de los tacos 12 que protegen el desgaste del piso, y roscan sobre los tornillos 13.

140 Descrita suficientemente en lo que precede la naturaleza y objeto de la presente solicitud, así como el modo de llevarla ventajosamente a la práctica y demostrado que constituye una positiva mejora, sobre lo hasta ahora conocido, es por lo que se solicita registro de Patente de Invención con arreglo a las siguientes:

REIVINDICACIONES

145 1ª Procedimiento de fabricación de calzado, por partes recambiables, caracterizado porque la palmilla se fija al conjunto de las piezas integrantes de la suela, mediante una pluralidad de grapas metálicas, que se adaptan perimétricamente en la misma, formando un cerco metálico discontinuo, que aumenta su resistencia y crea una cámara inferior de aire, 150 mediante la que se aumenta la higiene del calzado, a la par que permite la fácil sustitución de la palmilla, para su recambio cuando su uso lo aconseje, o para adaptar sus características a la temporada estival o invernal.



- 155 2^a Procedimiento de fabricación de calzado, por partes
recambiables, caracterizado porque el corte del calzado,
se incorpora de modo recambiable al resto del mismo, a
base de disponer que mediante una pluralidad de grapas,
se fije una cinta, a modo de cremallera, que se adapta
íntimamente al borde del referido corte, con lo cual, las
160 grapas citadas, son las que realmente lo vinculan de modo
mecánico al conjunto de las piezas integrantes de la
suela.
- 165 3^a Procedimiento de fabricación de calzado, por partes
recambiables, esencialmente caracterizado porque la
entreplanta del calzado, se fija entre el relleno de
palmilla y la entresuela, debido a que en el borde peri-
métrico de la misma, se dispone una pluralidad de grapas
metálicas que la contornean, y agrupan la planta-sistema
de los zapatos, para que por una parte pueda la misma
170 recibir de modo recambiable el corte, y por la otra, con
iguales posibilidades, el piso del mismo; cuyas grapas,
a su vez, reciben una cinta que a modo de cerco contornea
el calzado, confiriendo flexibilidad al conjunto, y suje-
tándolo convenientemente.
- 175 4^a Procedimiento de fabricación de calzado, por partes re-
cambiables, caracterizado porque el piso del calzado,
se fija de modo recambiable sobre la suela interior, dis-
poniéndolo que la misma posea perimétricamente una plurali-
dad de grapas que la contornean y respectivamente presen-
180 tan un orificio pasante, por el que atraviesa un tornillo,
el cual, atravesando la suela exterior, permite su fija-
ción mediante sendos tacos en función de tuercas, aloja-
dos en orificios al efecto existentes en la misma.



- 185 5^a Procedimiento de fabricación de calzado, por partes
recambiables, según reivindicación 1^a, esencialmente
caracterizado porque la grapa que fija la palmilla,
está constituida de modo que presenta una laminilla re-
plegada, formando transversalmente una "C" plana, que
tiene un lado prolongado, replegado sobre sí mismo, rema-
tado en un dentado proyectado hacia el exterior.
- 190 6^a Procedimiento de fabricación de calzado, por partes re-
cambiables, según reivindicación 2^a, esencialmente carac-
terizado porque la grapa que fija el corte, está consti-
tuida de modo que presenta constitución laminar replega-
da, formando transversalmente una "T" de tramos dobles,
uno de los cuales, concluye en una desviación puntiaguda,
formando gancho.
- 195 7^a Procedimiento de fabricación de calzado, por partes re-
cambiables, según reivindicación 3^a, esencialmente carac-
terizado porque la grapa que agrupa la planta-sistema,
está constituida de modo que presenta una laminilla
replegada, formando una especie de "U" de lados abatidos
y replegados sobre sí mismo, que se proyectan hacia el
exterior, y concluyen en desviaciones hacia afuera.
- 200 8^a Procedimiento de fabricación de calzado, por partes re-
cambiables, según reivindicación 4^a, esencialmente carac-
terizado porque la grapa que fija el piso, está consti-
tuida de modo que presenta una laminilla replegada,
formando transversalmente una especie de "U", que tiene
uno de los lados prolongado y replegado sobre sí mismo,
sobresaliendo en longitud, y concluyendo en una desvia-
ción casi semicircunferencial.
- 205 9^a Procedimiento de fabricación de calzado, por partes re-
cambiables, según reivindicaciones anteriores, esencial-
- 210

320150



- 9 -

155 mente caracterizado porque las grapas utilizadas para el montaje del calzado, presentan una serie de taladros pasantes, con objeto de recibir, facultativamente, remaches o similares, para fijar más fuertemente las piezas a las que se incorporan.

160 La presente solicitud de Patente de Invención debe recaer sobre:

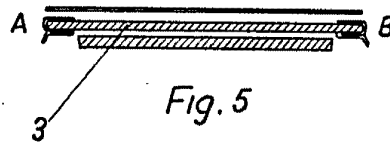
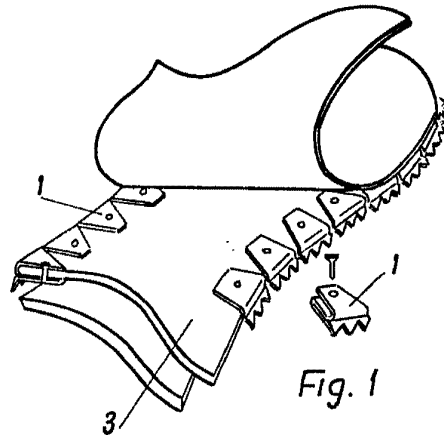
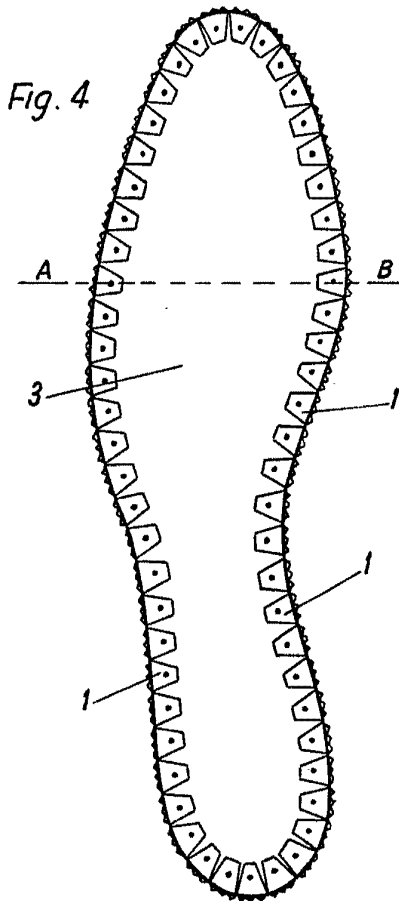
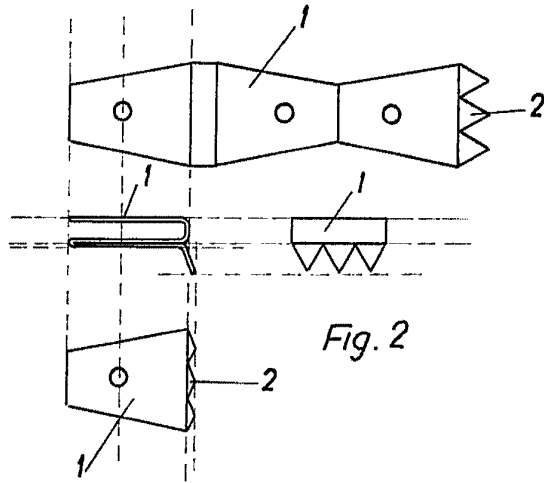
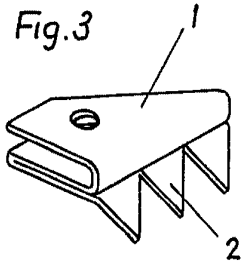
10ª "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO, POR PARTES RECAMBIABLES"

165 Todo ello según queda sustancialmente descrito en la presente Memoria y Reivindicaciones y representado en los adjuntos dibujos para los fines especificados.

Madrid, 29 de noviembre de 1.965

El Ingeniero Agente
BRAULIO HELGUERA
P. P.

320150



Escala variable.

Madrid, 29-11-65
El Ingeniero-Agente
FRANCO FIGUEROA
P.P.

320150

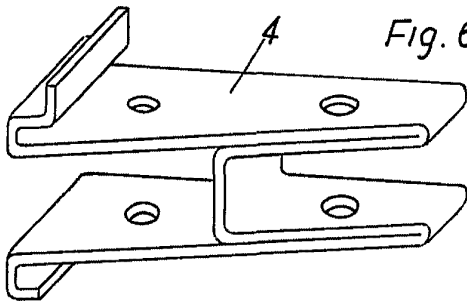
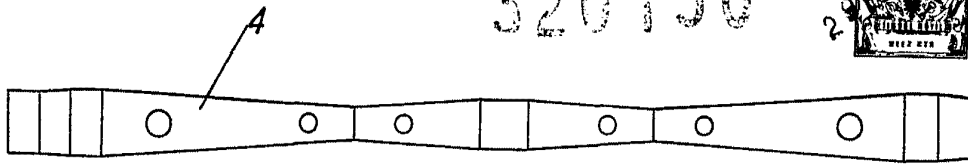


Fig. 6

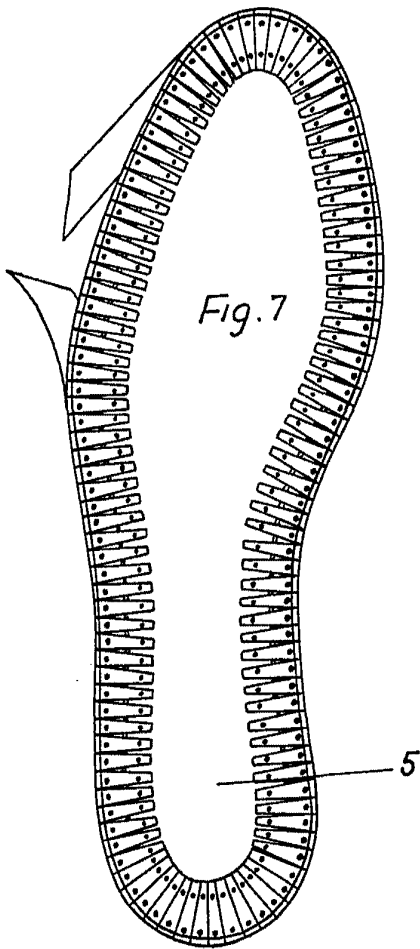
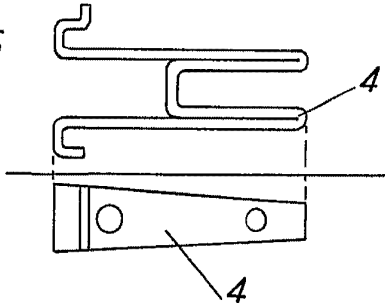


Fig. 7

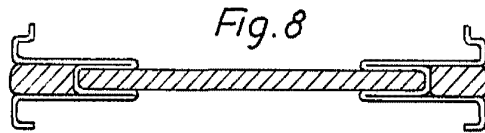


Fig. 8

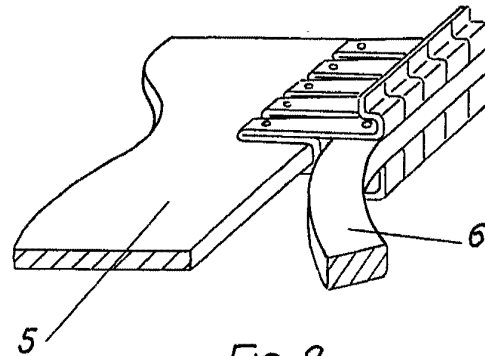
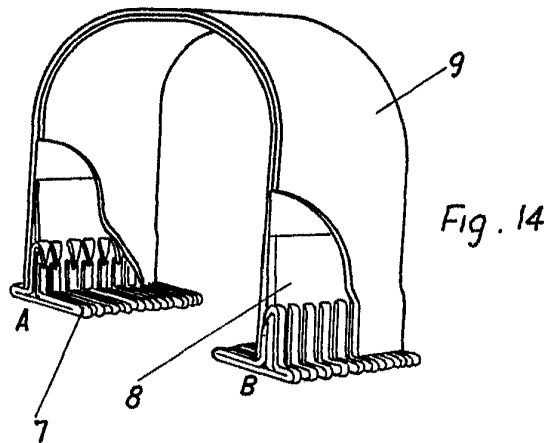
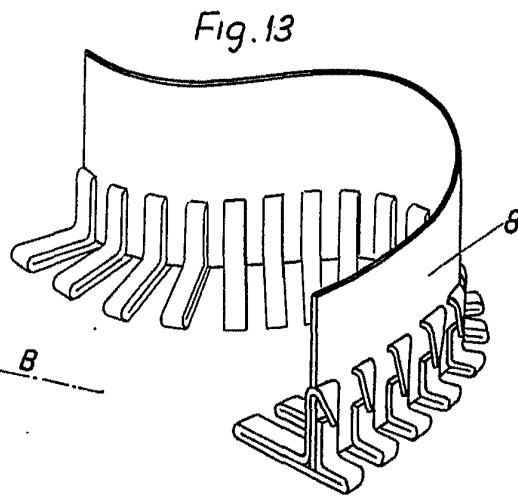
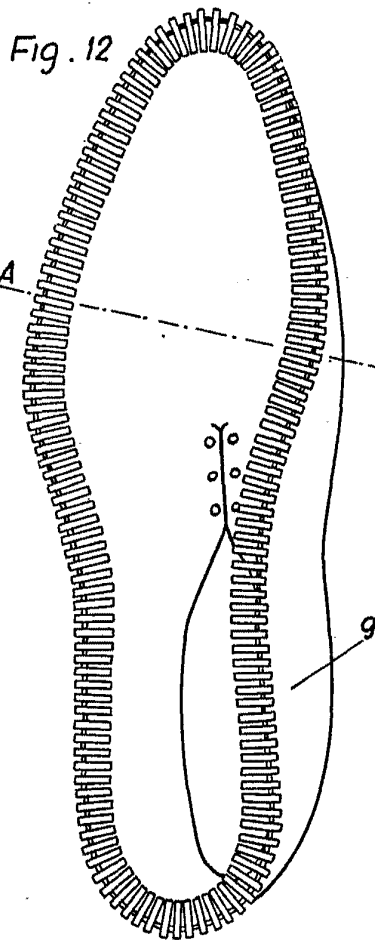
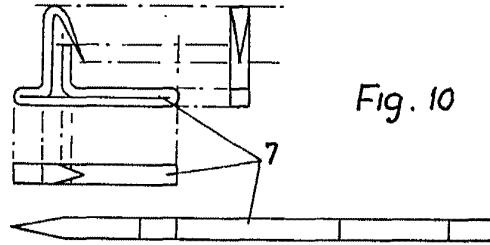
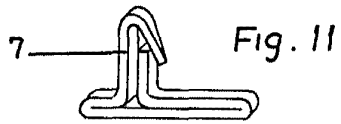


Fig. 9

Escala variable.

Madrid, 29-11-65
El Ingeniero-Agente,
BRAULIO BELSUETA
A.P.

320150



Escala variable.

Madrid, 29-11-65
El Ingeniero-Agente
BRAULIO HELGUERA
P.P.

320150

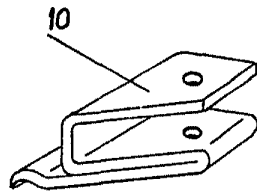


Fig. 15

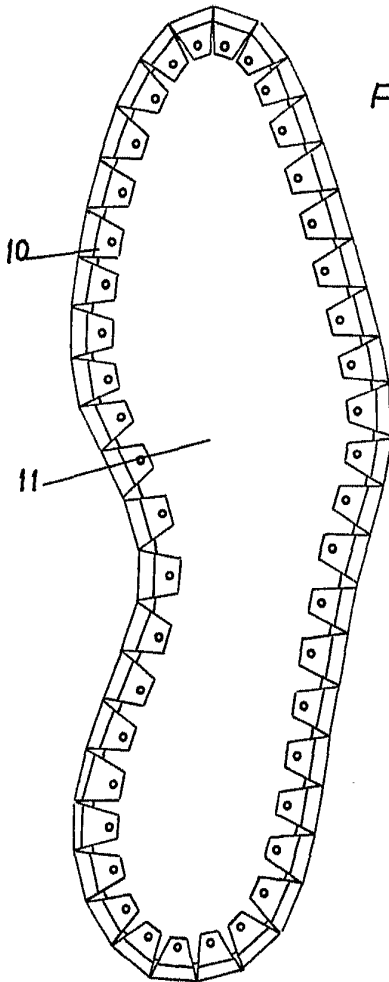
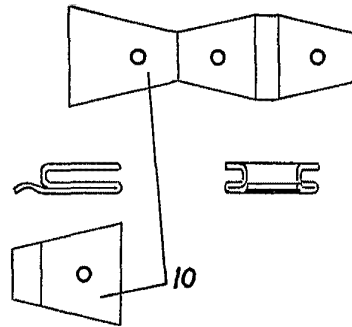


Fig. 16

Fig. 17

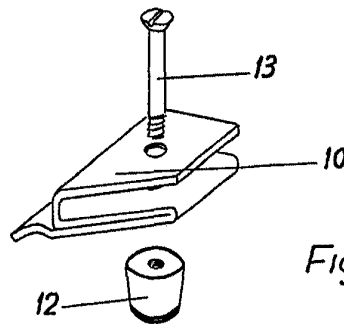
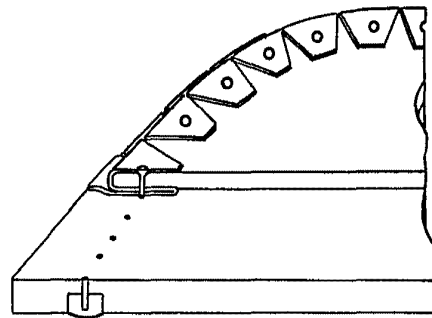


Fig. 18

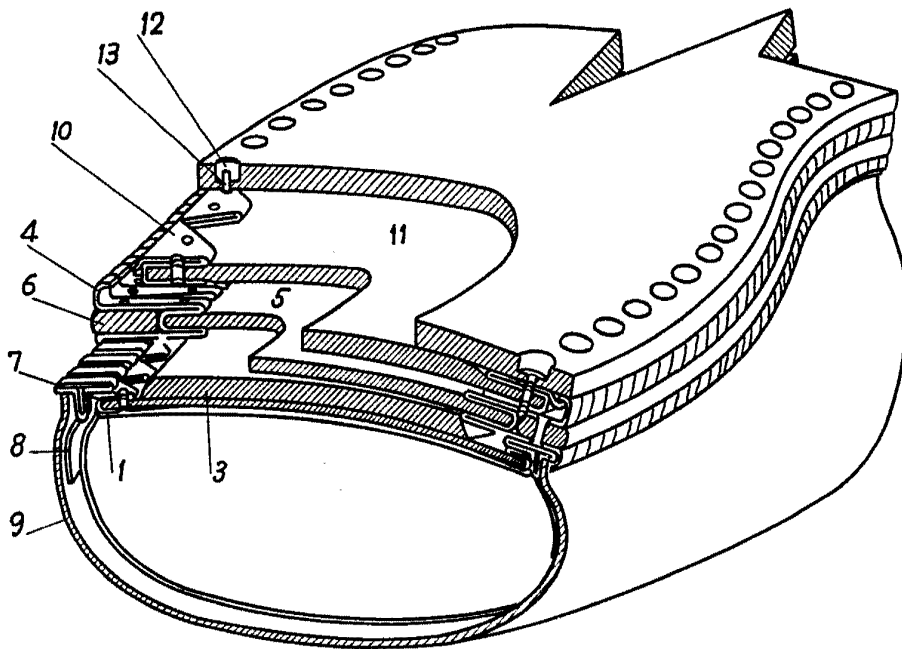
Escala variable.

Madrid, 29-11-65
El Ingeniero-Agente
~~BRACIO FERRER~~
P.P.

320150



Fig. 19



Escala variable.

Madrid, 29-11-65
El Ingeniero-Agente.
BRAULIO HELGUERA
P.P.