



323015

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

a favor de Don Manuel GARCÉS DEL GARRO, de nacionalidad española, residente en Zaragoza, calle Daroca, 75, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CALZADO".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

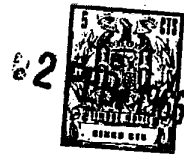
La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de calzado, especialmente del tipo provisto en la suela de tacos elásticos salientes, utilizado preferentemente por los conductores de automóviles.

5.

Es conocido este tipo de calzado, así como su procedimiento de fabricación consistente, en su aspecto más característico, en disponer entre la suela, en la que se han practicado aberturas, y la plantilla de forro interior, una plantilla intermedia provista de prolonga-

10.

323015



5. ciones que sobresalen por las aberturas de la suela. El principal inconveniente que cuenta este procedimiento es el hecho de que dicha pieza intermedia y sus prolongaciones está formada por moldeado de un material adecuado, operación que, como es sabido requiere máquinas especiales de mucho precio, a parte de su lentitud de ejecución.

10. Con el fin de simplificar y abaratar este procedimiento y, en consecuencia, ofrecer al público un calzado más asequible, toda vez que de mejor calidad, la presente invención propone un nuevo procedimiento para la fabricación de calzado, el cual se caracteriza esencialmente por el hecho de formar en una lámina previamente recortada de acuerdo con la suela del artículo de calzado, una pluralidad de orificios en los que se obliga a pasar con deformación elástica unas espigas provistas de cabeza y valona que ajustan elásticamente contra las caras externas e interna, respectivamente, de dicha lámina

15. después de lo cual se fija en dicha cara interna una plantilla intermedia provista de orificios en los que

20. se alojan las valonas de las espigas fijando luego sobre la plantilla intermedia, una última plantilla de naturaleza ortopédica;

25. De preferencia las espigas citadas se prolongan más allá de la valona, formando un vástago al que se aplica tracción desde la cara interna de la suela y es cortado después del montaje al ras de la plantilla intermedia.

Otra característica importante de la invención

323015



y complementaria de las citadas, es la de que el paso de las aberturas de la suela se corresponde con el tramo inicial del vástago, y el de las aberturas de la plantilla intermedia con el tramo ensanchado del mismo.

5. Por último, es digno de ser mencionado el hecho de que la unión de la citada plantilla intermedia con la lámina de suela y la plantilla ortopédica se realiza por aplicación de capas intermedias de agente adhesivo.

10. Los dibujos adjuntos muestran a título de ejemplo, no limitativo del alcance de la presente invención, un caso práctico de ejecución de la misma.

15. En dichos dibujos: La figura 1 es un despiece en sus tres partes de la suela propiamente dicha del calzado; la figura 2 muestra por su cara exterior esta suela ya montada, y las figuras, 3, 4, 5, 6 y 7, son vistas en sección mostrando las distintas fases de la introducción de los clavos.

20. Las tres partes citadas son la suela -1- que comprende la parte para pisar -2- y la prolongación lateral -3- a la que se cose el corte, la plantilla intermedia de refuerzos -4-, y la plantilla de naturaleza ortopédica -5-.

25. Las dos primeras son características de este procedimiento, ya que se encuentran cubiertas en sus zonas anterior -6- y posterior -7- de las pequeñas aberturas, mejor taladros -8-, cilíndricos en la suela -1-, y de paso cónico en la plantilla -4-, la cual puede ser entera o bien en dos partes, como en el ejemplo.

323015



Los otros componentes que intervienen en la puesta en práctica de este procedimiento son las espigas -9- de naturaleza elástica, de goma o plástico preferentemente, los cuales comprenden una cabeza -10- y un vástago -11- con un ensanchamiento cónico intermedio o valona -12-.

Para el montaje de la suela conforme a la invención, se procede en primer lugar a la introducción de estas espigas en los orificios -8- de la suela -2-, en el sentido en que las cabezas -10- de los mismos quedan fuera formando los tetones de contacto con el suelo pasando la parte cónica o valona -12- por dichos taladros -8- gracias a su naturaleza elástica y a estar orientada de tal forma que favorece el avance, impidiendo, en cambio, el retroceso, como es fácil observar.

A continuación se dispone sobre la cara de dentro de dicha suela -2- intercalando una capa de adhesivo -13-, la plantilla intermedia de refuerzo -4-, cuyos taladros -8a- son traspasados por los ensanchamientos cónicos -12- que encajan perfectamente en los mismos, y son cortados los extremos de los vástagos -11- al nivel de la cara opuesta -14- de la plantilla, coincidente con el final del ensanchamiento -12-:

Finalmente sobre dicha cara -10- también se aplica una capa de substancia adhesiva y se dispone la plantilla de naturaleza ortopédica -5-, finalizando así la fabricación de este tipo de calzado.

323015



- Serán independientes del alcance de la presente patente de invención los detalles y características accesorias de los elementos empleados en su puesta en práctica, formas, dimensiones y materiales de los mismos y, en general, cuanto no altere el espíritu de las siguientes reivindicaciones.
- 5.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

10. 1. Procedimiento para la fabricación de calzado, caracterizado esencialmente por el hecho de formar en una lámina previamente recortada de acuerdo con la suela del artículo de calzado, una pluralidad de orificios en los que se obliga a pasar con deformación elástica unas espigas provistas de cabeza y valona que ajustan elásticamente de dicha lámina, después de lo cual se fija en dicha cara interna una plantilla intermedia provista de orificios en los que se alojan las valonas de las espigas, fijado luego sobre la plantilla intermedia una última plantilla de naturaleza ortopédica.
- 15.
20. 2. Procedimiento para la fabricación de calzado, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que las espigas citadas se prolongan más allá de la valona formando un vástago al que se aplican fracción

323015



desde la cara interna de la suela y es cortado después del montaje al ras de la plantilla intermedia.

5. 3. Procedimiento para la fabricación de calzado, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque el paso de las aberturas de la suela se corresponde con el tramo inicial del vástago, y el de las aberturas de la plantilla intermedia con el tramo ensanchado del mismo.

10. 4. Procedimiento para la fabricación de calzado, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que la unión de la citada plantilla intermedia con la lámina de suela y la plantilla ortopédica se realiza por aplicación de capas intermedias de agente adhesivo.

15. 5. Procedimiento para la fabricación de calzado. La presente memoria consta de seis hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 2 de febrero de 1966

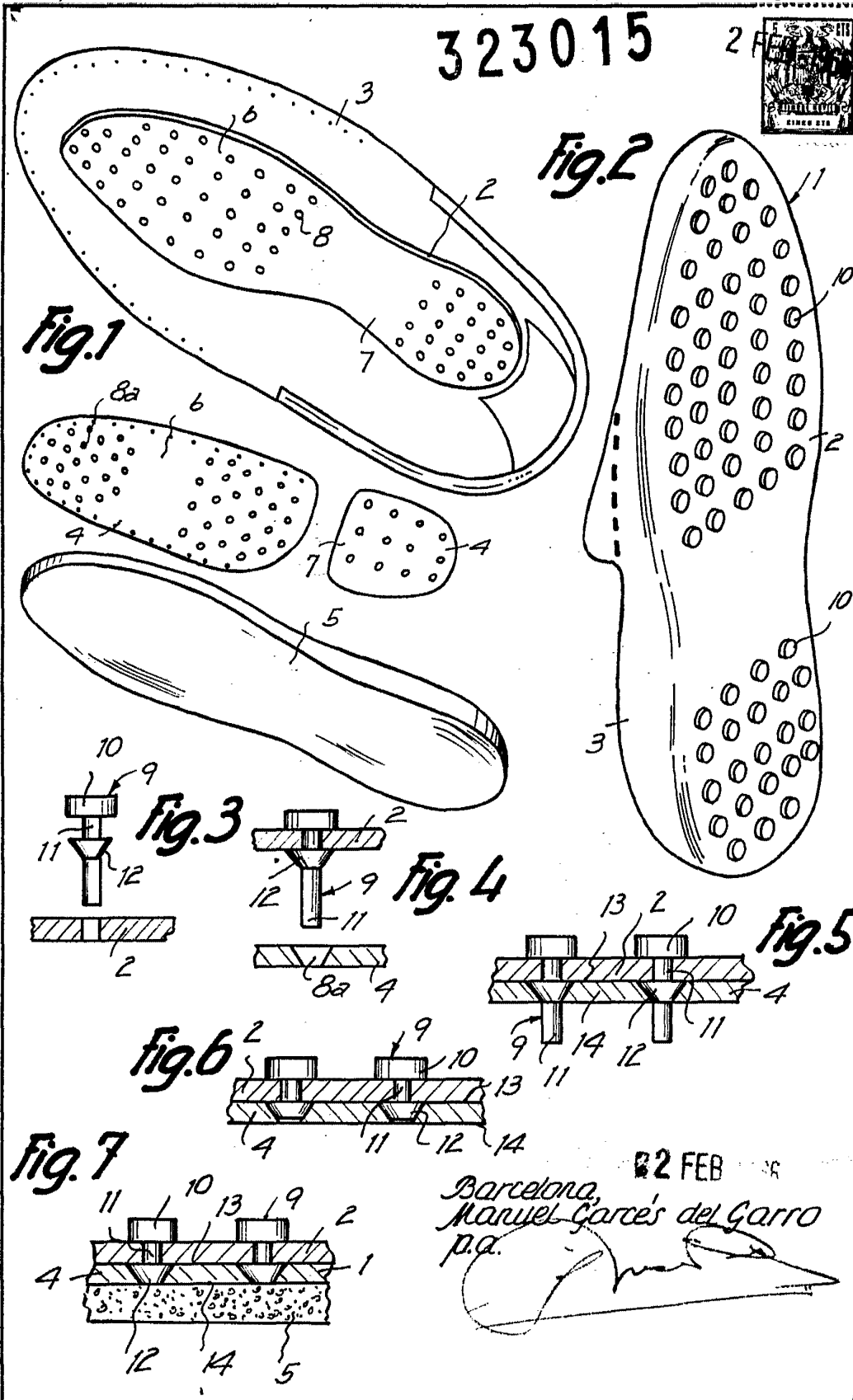
Manuel GARCÉS DEL GARRO

p.a.

323015
A. MANUEL GARCÉS DEL GARRO

Hoja única

323015



13365

22 FEB 1918
Barcelona,
Manuel Garcés del Garro
p.a.