

325043

- 2 APR



325043

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España, sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

D. JOSE RIPOLL MUIÑO y

GUTIERREZ CARBONELL Y CIA. S.R.C

de nacionalidad española, domiciliados en Sitges (Barcelona), respectivamente en calle Magín Casanovas núm. 8, y en Pje. Muiño s/n, relativa a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CALZADO ORTOPEDICO".

=====

325043



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de calzado ortopédico, a efectos de que la planta del mismo, en su cara superior, se adapte anatómicamente a la planta del pie, con el doble objeto de impedir que este último adquiera defectuosa conformación y el de proporcionarle una mayor comodidad y reposo.

5. Además, cuando se trate de pies con deformidad previamente adquirida, el presente calzado cumple las funciones propias de las plantillas ortopédicas destinadas a la corrección del defecto. - - - - -

10.

Los expresados perfeccionamientos se caracterizan por el hecho de partirse de una plancha de madera en la que se practican unos recortes para obtención de unas piezas con el contorno correspondiente al de la suela del calzado a fabricar, en cuyas piezas se lleva a cabo una operación de desbastado, mediante fresado automático, para dotarlas, en su cara superior, de unos relieves de carácter anatómico, cuya operación es seguida de una acción de pulido siendo asimismo efectuados unos rebajes en las zonas extremas de la cara inferior de las mismas piezas, teniendo lugar a continuación el labrado de una hendidura transversal destinada a la aplicación de una atadura, tras lo cual se procede a aplicar en la cara inferior una suela de material flexible que es fijada mediante una materia adherente, realizándose después un barnizado de la madera para su acabado, y, finalmente, la colocación de la referida atadura para sujeción del calzado en el pie. - - - - -

15.

20.

25.

325043

2 ABR



La operación de desbastado se realiza simultáneamente en dos piezas de un mismo pie, mediante un juego de dos cuchillas rotativas montadas en un mismo eje, en cuyo eje se halla también dispuesto un rodillo circular palpador que se aplica sobre una matriz con los relieves pertinentes, de modo que tales relieves se reproducen sobre las piezas de madera en sucesivas pasadas. - - - -

5.

Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una forma de realización de la presente invención haciendo referencia a los planos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita.

10.

En los dibujos: - - - - -

15.

Figura 1, representa, vista en planta, una plancha de madera en la que se realizan recortes para la obtención de piezas destinadas a la fabricación de calzado. - -

20.

Figura 2, representa, en planta, la acción de fresado para comunicar los adecuados relieves en la cara superior de las piezas de madera. - - - - -

Figura 3, representa, en alzado, un detalle de la operación de fresado en la cara superior de una pieza de madera. - - - - -

25.

Figura 4, representa, en alzado lateral, una pieza de madera resultante de la operación de fresado. - -

325043



Figura 5, representa, en alzado lateral, la misma pieza de madera después de practicársele una hendedura transversal y unos rebajes en las zonas extremas de su cara inferior. - - - - -

5. Figura 6, representa, en alzado lateral, la referida pieza de madera después de serle aplicada una suela de material flexible. - - - - -

Figura 7, representa, en planta, la pieza de calzado provista de atadura y acabada. - - - - -

10. Figura 8, es una sección por una línea VIII-VIII de la figura anterior. - - - - -

Figura 9, es una sección por una línea IX-IX de la figura anterior. - - - - -

15. Para el referido proceso de fabricación se parte de una plancha 1 de madera dura, en la que se practican unos recortes para obtener unas piezas 2 que poseen el contorno de la suela del calzado a realizar. - - - - -

20. Las piezas 2 son aplicadas dos a dos, correspondientes a un mismo pie, en una bancada en la que se halla montado un eje 3 portador de dos fresadoras 4. En el mismo eje 3 está dispuesto un rodillo palpador circular 5 que se aplica sobre una matriz 6, la cual presenta los pertinentes relieves de carácter anatómico a comunicar a la planta del calzado. De tal suerte, al ser objeto de leves desplazamientos laterales el eje 3 con los elementos en el mismo
25. montados, las fresadoras 4 van realizando sucesivas pasadas

325043

2 ARR.



sobre las piezas 2 a las que transmiten, por copiado, las sinuosidades que el rodillo 5 halla sobre la matriz 6. - -

5. La acción de las fresadoras 4 determina unas asperezas 7 que son seguidamente eliminadas por una operación de pulido. - - - - -

Como resultado del fresado, las piezas 2 adquieren los mencionados relieves anatómicos 9, tal como ofrecerá el calzado en su cara superior. - - - - -

10. Seguidamente, en cada pieza 2 se efectúa una hendidura transversal 10, paralela a la cara inferior plana. En la cara inferior, a su vez, se realizan unos rebajes 11 en cada extremo. - - - - -

15. En las piezas 2 preparadas en la forma anteriormente referida, se coloca una suela 12, debidamente recortada, la cual es fijada por medio de una substancia adherente. Dicha suela 12 se obtiene en cuero, plástico, caucho o algún material sintético idóneo. Con ello, las piezas 2 quedan convertidas en el cuerpo 13 del calzado, siendo objeto de barnizado en la parte de madera visible. - - - - -

20. Finalmente en los cuerpos 13 es aplicada la atadura 14 a base de una tira de cuero, o elemento similar, provista de hebilla 15, que permite abrocharse por la parte superior para el adecuado ajuste del calzado al pie. - - - -

25. El referido proceso de fabricación se realiza con escasa mecanización y con la menor participación posible de elementos materiales, por lo que los costes resultan



325043

mínimos, sin que de ello se derive una merma en la calidad de los productos. En cuanto al calzado obtenido, sus condiciones anatómicas le confieren interesantes propiedades para necesidades de tipo ortopédico y aún para su empleo con carácter general. - - - - -

5.

Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización de los perfeccionamientos según la presente invención, debe hacerse constar, en resumen, que en las mismas podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de elementos integrantes, materiales empleados en la construcción de los mismos, formas de acoplamiento y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con la reivindicación restante. - - - - -

10.

15.

N O T A

20.

Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

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

25.

1. Perfeccionamientos en la fabricación de calzado ortopédico, caracterizados por el hecho de partirse de una plancha de madera dura en la que se practican unos recortes para obtener unas piezas con el contorno correspondiente al de la suela del calzado, en cuyas piezas se



lleva a cabo una operación de desbastado, mediante fresado automático, para dotarlas, en su cara superior, de unos relieves de carácter anatómico, cuya operación es seguida de una acción de pulido, siendo asimismo efectuados unos rebajes curvilíneos en las zonas extremas de la cara inferior, teniendo lugar a continuación el labrado de una hendedura transversal destinada a la aplicación de una atadura, tras lo cual se procede a aplicar en la cara inferior una suela de material flexible que es fijada mediante una materia adherente, realizándose después un barnizado de la madera para su acabado, y, finalmente, la colocación de la referida atadura, preferentemente en una tira de piel o material de análogas condiciones, para sujeción del calzado en el pie. - - - - -

15. 2. Perfeccionamientos en la fabricación de calzado ortopédico, según la reivindicación anterior, caracterizados por el hecho de que la operación de desbastado se realiza simultáneamente en dos piezas de un mismo pie, mediante un juego de dos cuchillas rotativas montadas en un mismo eje, en el cual eje se halla también dispuesto un rodillo palpador que se aplica sobre una matriz que posee los pertinentes relieves, de modo que estos relieves se reproducen en la cara superior de las mencionadas piezas en sucesivas pasadas.

25. 3. "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CALZADO ORTOPEIDICO". - - - - -

Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecano-

325043

2 APR 1936



grafiadas por una sola de sus caras, y de nueve figuras que la ilustran.

9 APR 1936

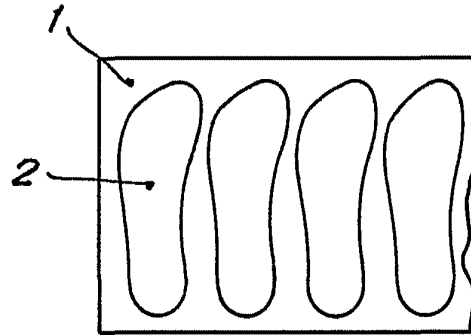
Carbone

Firmado: J. Carbone

j.

325043

FIG. 1



325043

FIG. 2

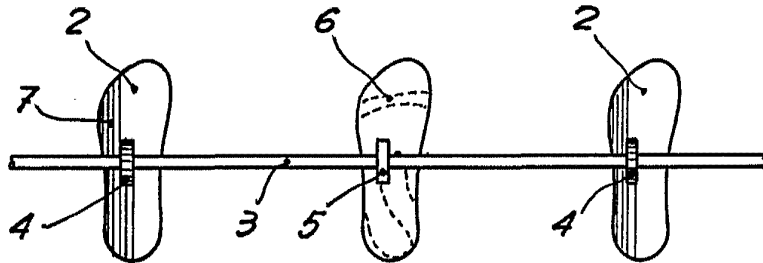
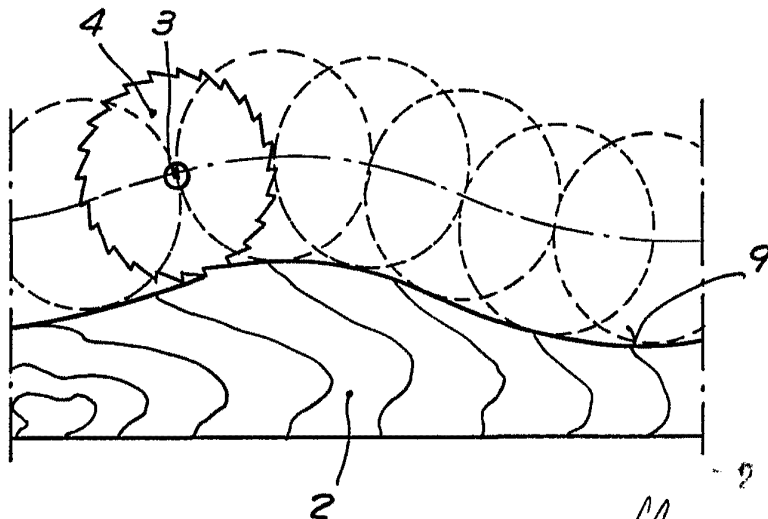


FIG. 3



2 APR 1906

Carbonell

Por P. C.
Firmado: J. Carbonell



FIG. 4

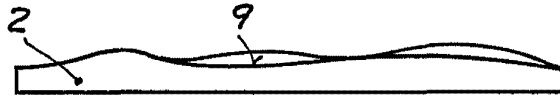


FIG. 5

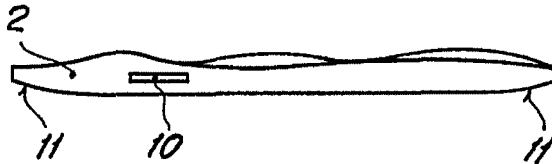


FIG. 6

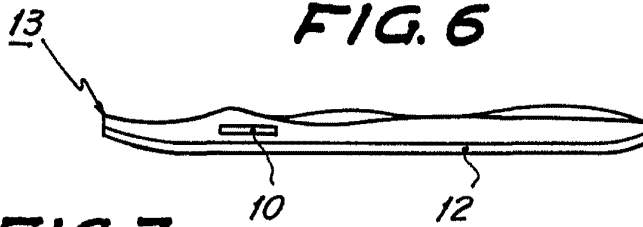


FIG. 7

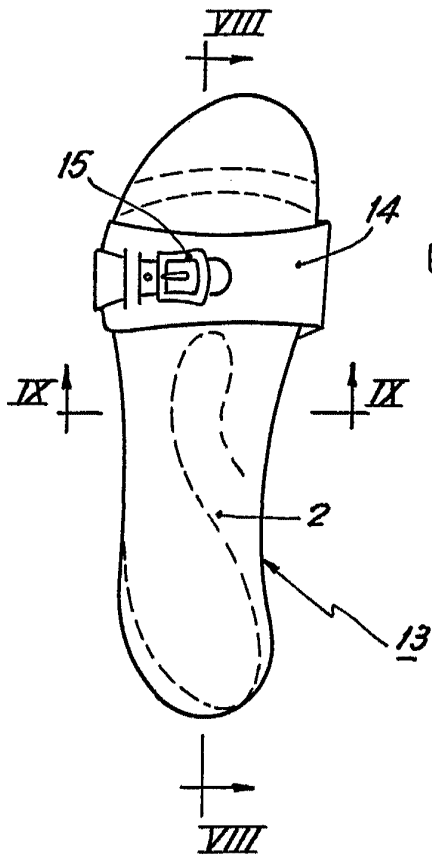


FIG. 8

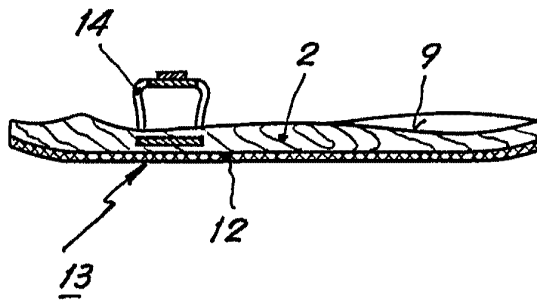
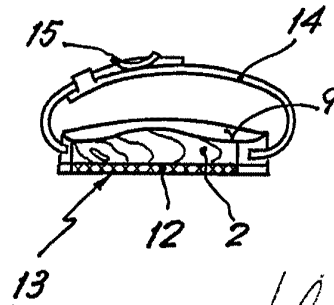


FIG. 9



2 MAR 1966
Carbonell
Firmada: A. Carbonell