

19 17 72



Int. Cl.²: A43B

No. 379.320

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de una

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: THE BRITISH BATA SHOE COMPANY LIMITED

RESIDENCIA: East Tilbury, GRAYS, Essex, RM17 8 RL

Inglaterra.

ENUNCIADO: UN METODO DE FABRICACION DE UN ARTICU

LO DE CALZADO VIRADO.

Prioridad: Patente británica n.º 24697/69 del 14-5-69

TP.

**POOR
QUALITY**



1

El presente invento se refiere a la fabricación de calzado virado mediante un método en el que un cartón - en forma de suela es asegurado temporalmente a un lado de una plantilla flexible antes del aseguramiento de una pala ahormada y de un piso a la plantilla.

5

10

De acuerdo con el presente invento, un método de fabricación de un artículo de calzado virado comprende las operaciones de unir un cartón en forma de suela a un lado de una plantilla flexible formada con una parte marginal - prolongada de forma que la plantilla sobresale lateralmente más allá del cartón, asegurar un saliente alargado sobre el otro lado de dicha plantilla para seguir el contorno del borde de la plantilla pero espaciado del mismo hacia el interior, asegurar el saliente al margen estirado hacia dentro de una pala ahormada y al margen interior de una vira y aplicar un piso al conjunto de pala-plantilla-vira ahormado, desmontándose el cartón de forma de suela de la plantilla posteriormente al aseguramiento del saliente a la pala y retirado del interior del artículo.

15

20

25

Desde otro aspecto, el invento proporciona un artículo de calzado que comprende una plantilla flexible formada con una parte marginal prolongada, un saliente alargado asegurado al lado inferior de la plantilla y siguiendo el contorno del borde de la plantilla pero espaciado del mismo hacia el interior, asegurándose el saliente al margen de una pala ahormada y a un margen interior de una vira y un piso asegurado a la pala por medio de la vira, extendiéndose la parte marginal prolongada de la plantilla hacia arriba de los lados de la pala de forma que, en uso, el pie queda encunado por la misma.

30



1

Preferiblemente, un relleno elástico de un material de esponja es provisto en un espacio circundado por el saliente y encerrado por el piso y la plantilla.

5

Una pala puede ser provista en el forro que se extiende entre la parte que sobresale lateralmente de la plantilla y el margen estirado hacia dentro de la pala. Preferiblemente, el margen del forro es asegurado entre el saliente sobre la plantilla y el margen interior de la vira.

10

El invento se comprenderá más fácilmente por la siguiente descripción de un método de fabricación de un zapato, que se facilita como ejemplo, con referencia al adjunto dibujo que muestra una sección transversal a través de un zapato durante una operación de la fabricación del zapato.

15

Con referencia al dibujo, el zapato es fabricado asegurando una plantilla flexible (10) de una piel blanda y ligera a un cartón rígido en forma de suela (11) por medio de grapas (12), teniendo la plantilla (10) una parte marginal prolongada (10a) que sobresale lateralmente más allá de la periferia del cartón (11).

20

Un saliente en forma de miembro de nervio de sección en "T" (14) es entonces asegurado mediante un adhesivo al lado inferior de la plantilla (10) para extenderse alrededor de la parte marginal de la plantilla y espaciado hacia dentro del borde de la misma. El borde del cartón rígido (11) puede ser utilizado como una guía para una máquina para aplicar el miembro de nervio (14).

25

30

Una pala de zapato (16) es entonces montada sobre una horma (que no se muestra) y su margen (17 es estirado sobre el límite de la parte inferior de la horma. La unidad

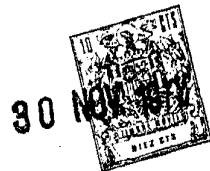


1 de cartón-plantilla (10, 11) es colocada sobre la parte inferior de la horma y la parte sobresaliente (10a) de la plantilla (10) es curvada de forma que la misma quede situada dentro del interior de la pala (16) del zapato. Por conveniencia de la descripción las partes del zapato se describen como están en el zapato cuando es usado, con la pala hacia arriba y la suela abajo, aunque se apreciará que sobre la horma el zapato queda invertido.

5
10 El margen (20) de una vira (19) es entonces aplicado al margen (17) de la pala mediante el curvado del margen hacia abajo para extenderse contra el margen de la pala y mediante su respunteado. Preferiblemente, la operación de la aplicación de la vira (19) se hace mediante una máquina respunteadora que alimenta la vira y respuntea juntos el margen interior (20) de la vira (19), el margen (17) de la pala (16), un forro (22) en la pala (16) y el miembro de nervio (14). Los respuntes se indican en el dibujo por la cifra de referencia 23.

15
20 El miembro de nervio (14) está construido de caucho o de un material similar al caucho y es suficientemente flexible para torcerse algo, sin llegar a desmontarse de la plantilla (10), cuando el zapato es usado y para adaptarse a las presiones ejercidas sobre las paredes de la pala y la plantilla del zapato por el pie del usuario.

25
30 El cartón en forma de suela (11) y las grapas (12) se retiran seguidamente y un relleno elástico de caucho esponjoso (24) es entonces provisto bajo la plantilla (10) en el espacio encerrado por el miembro de nervio (14). El relleno se extiende sobre la parte delantera del zapato para servir con un soporte confortable para el pie y como una base



1 auxiliar para el zapato cuando es usado.

Un piso (que no se muestra) es entonces aplicado a la vira y es asegurado a la misma mediante cosido.

5 Un tacón (que no se muestra) es asegurado a la parte posterior de la suela y el zapato es entonces retirado de la horma.

10 Una ventaja del método anteriormente descrito es que extendiéndose la plantilla flexible (10) más allá de la periferia de la horma de forma que la misma se curve hacia arriba según se muestra a lo largo de la pared de la pala (16), la forma del zapato se mantiene sustancialmente en uso y se crea un efecto de encunamiento sobre el pie, similar al que es facilitado por un genuino mocasín.

15 En resumen, la Patente de Invención que se solicita deberá recaer sobre las siguientes:

REIVINDICACIONES

20 1. Método de fabricación de un artículo de calzado virado que comprende las etapas que consisten en unir un cartón en forma de suela a un lado de una plantilla flexible provista de una parte marginal prolongada de tal forma que la plantilla sobresalga lateralmente más allá del cartón, sujetar un saliente alargado en el otro lado de dicha plantilla a lo largo del contorno del borde de la plantilla pero a una cierta distancia de ésta hacia el interior, sujetar el saliente en el margen estirado hacia el interior de una pala ahormada y en el margen interior de una vira y aplicar una suela externa a la unidad de pala ahormada - plantilla - vira, desmontándose subsiguientemente de la plantilla el cartón en forma de suela para la sujeción del saliente en la pala y retirándose del interior del artículo.

25

30



1 2. Método de fabricación de un artículo de calza-
do virado que comprende las etapas que consisten en sujetar
provisionalmente un cartón de soporte rígido en forma de -
suela en un lado de una plantilla flexible blanda provista
5 de una porción marginal prolongada de tal manera que la plan-
tilla sobresalga lateralmente más allá del cartón, sujetar
una prolongación alargada flexible en el otro lado de la -
plantilla por medio de un adhesivo a lo largo del contorno
del borde de la plantilla pero a una cierta distancia de és-
10 ta hacia el interior, coser la prolongación al margen esti-
rado hacia el interior de una pala ahormada y en el margen
interior de una vira, situar una capa de relleno elástico
en el espacio limitado por la prolongación, aplicar una sue-
la externa sobre la unidad de pala ahormada - plantilla -
15 vira y separar el cartón en forma de suela de la plantilla
y retirarlo del interior del artículo.

20 3. Método según la reivindicación 2, caracteriza-
do porque el borde del cartón de soporte se utiliza como -
guía para la aplicación de la prolongación sobre la planti-
lla.

25 4. Se reivindica por último como objeto sobre el
que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita:
UN METODO DE FABRICACION DE UN ARTICULO DE CALZADO VIRADO.



1
5
10
15
20
25
30



1

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria descriptiva que consta de siete páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

5

Madrid, 5 de mayo de 1970

BERNARDO UNGRIA
P.P.

10

15

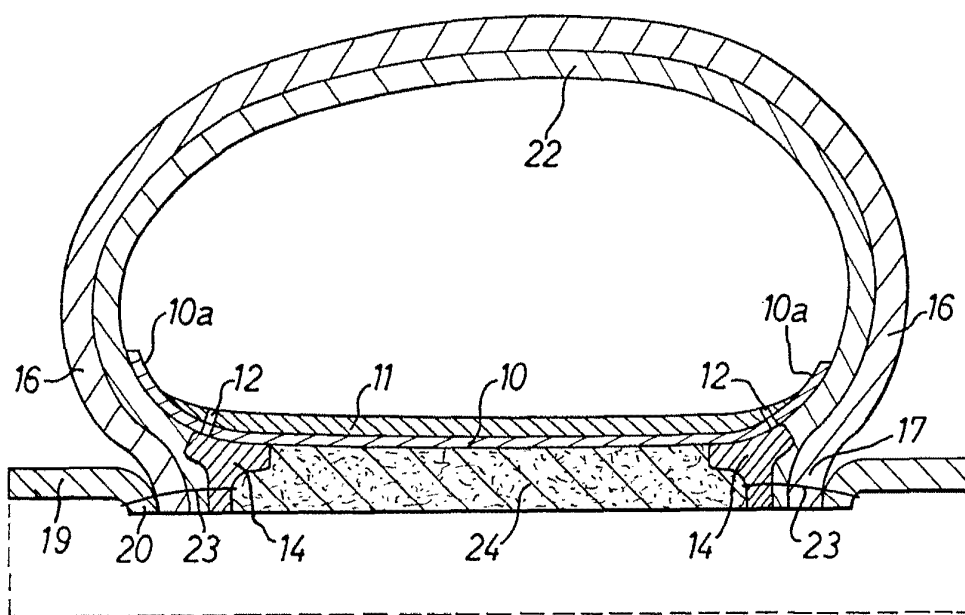
20

25

30



MAY. 1970



ESCALA VARIABLE
MADRID, 5 DE mayo DE 19 70
BERNARDO UNGRÍA
P. P.