

384297

6 OCT. 1970



384297

SECCION TECNICA	
CLASIFICACION I.P.C.	
CLASE	A43
SUBCLASE	b

- 1 -

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

registro de una Patente de Invención -
por veinte años en España, a favor de-
DON JUAN ORTIS SOLER, residente en EL-
CHE, Hilarión Eslava, 142, de naciona-
lidad española,

Por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PISOS
MIXTOS PARA EL CALZADO"

BAD ORIGINAL



384297

- 2 -

5 La invención a que se refiere la presente memoria, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente - sobre Propiedad Industrial de 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.

10 El presente registro de Patente de Invención, concierne como - su enunciado indica a un procedimiento de fabricación de calzados, de acuerdo con la descripción detallada que del mismo se realiza, debiendo interpretarse siempre este concepto en su más amplio sentido y nunca en limitativo.

15 Este resultado industrial mejora notablemente todo cuanto sobre el particular se conoce y utiliza actualmente, tanto por su sencillez constructiva, como de aplicación, resistencia, duración, indeformabilidad, comodidad, higiene y economía.

El procedimiento cuyo registro se preconiza, recae sobre las - siguientes características estructurales y operativas:

20 En primer lugar se procede a la formación planificada de pisos propiamente dichos, formados por fibras vegetales, tales como yute, lino, cáñamo o sus derivados.

Los elementos filiformes que forma cada trenzado se agrupan - tangencialmente para formar una estructura compacta, la que se cose en sus centros para asegurar la fijación del conjunto.

25 Asimismo se establece un cosido lateral que une a todas viras, cuyo cosido se realiza en una máquina apropiada.

30 Posteriormente y en una máquina de vulcanizar, se deposita una carga de material termofundente en la parte anterior y posterior de la plancha, en la cual ha de formarse el piso, existiendo en las - pinzas de moldeo unos rebajes especiales en su cara interior, con - grabados variados con el fin de dar mayor consistencia a estas dos-



partes del piso del calzado, especialmente del tipo de zapatilla.

Posteriormente se sitúa el piso antes descrito, que ha sido confeccionado independientemente.

En los laterales del piso se sitúa una lámina de goma de — vulcanizar o de material termofraguante apropiado, el cual al — fundirse une el corte y el piso, formando en la intersección de los mismos, un dibujo de adorno que refuerza dicha unión.

Dicho material que forma el mencionado dibujo superior, que une el corte y el piso, cubre también éste hasta la mitad de su altura, es decir, hasta el cosido lateral de enlace dispuesto pe riféricamente.

Por el mismo proceso de fusión del material citado, se forman en el plano inferior del piso, unos refuerzos de distintos — formatos o también estas piezas son superpuestas independiente— mente y lijadas y pegadas por los medios más adecuados.

En los elementos de moldeo están previstas unas hendiduras con la finalidad descrita.

Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta, pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y se reivindica en la — siguiente

N O T A

En resumen: La Patente de Invención que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

1º.- Procedimiento de fabricación de pisos mixtos para el calzado, caracterizado esencialmente porque como primera fase operativa se confecciona el piso propiamente dicho a base de viras — de perfil apropiado con materiales vegetales, tales como lino, cáñamo, yute y sus derivados, uniéndose estas tiras tangencialmente

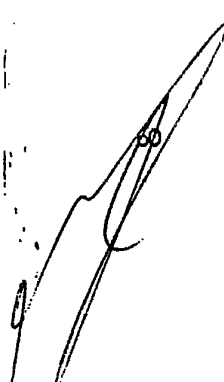
35

40

45

50

55



384297

- 4 -

6 OCT. 1970



y siendo cosidas lateralmente por su parte media, en máquina apropiada para establecer su perfecto ajuste planificado.

65

2ª.- Procedimiento de fabricación de pisos mixtos para el calzado, según la anterior reivindicación, caracterizado esencialmente porque posteriormente y en una máquina de vulcanizar, se deposita una carga de material termofraguante, en su parte anterior y posterior de la plancha, donde ha de formarse el piso presentando los elementos de moldeo unos rebajes especiales, con grabados diversos que confieren una gran consistencia a estas dos partes del piso del calzado, situándose dicho piso en su parte superior.

70

3ª.- Procedimiento de fabricación de pisos mixtos para el calzado, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado esencialmente porque se sitúa sobre el piso una lámina de goma de vulcanizar o material termofundente apropiado, el cual al fundirse une el corte y el piso, formando en su intersección un dibujo que refuerza dicha unión, cubriendo el material de fusión el lateral del piso hasta su mitad superior, coincidente con el cosido lateral que rodea todo el contorno, disponiéndose, bien en la fase de fusión o por aplicación independiente, unos refuerzos permanentes en la puntera y talón del calzado.

75

80

4ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PISOS MIXTOS PARA EL CALZADO.

Todo ello tal y como se describe en la presente memoria, que consta de cuatro páginas escritas a máquina y dibujos que se acompañan.

Madrid, 5 OCT 1970

JOSE LAHIDALGA,