

414693

414.693



11 MAYO 1973

Int. Cl. ² : A43D

- 1 -

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

registro de Patente de Invención, por veinte años en España, a favor de DON LUIS CASTELL PUCHOL, de nacionalidad española, residente en ELCHE (Alicante), Concepción arenal nº 62,

por:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CORTES PARA CALZADO"

- - - -

11 MAYO



414693

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 -
5 sobre Propiedad Industrial de 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.

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

Los principios de la invención recaen sobre las siguientes características operativas:

En primer lugar se procede a la preparación de unos moldes -
15 hembras matizados de silicona, cuyas formas han sido convenientemente ajustadas, copiadas de la pieza patrón semimanualmente.

Se procede al corte de piezas de cuero u otras materias, cuyas formas y dimensiones se ajustan a las propias de los moldes en cuyo fondo, se sitúan.

20 Las piezas se impregnan de una materia adhesiva apropiada.

En una máquina de alta frecuencia, se deposita una carga de material termoplastico, de naturaleza adecuada, que realiza la fusión de dicha materia, la que se recubre en toda la superficie a la pieza de cuero previamente depositada.

25 Por un proceso de vulcanizado a presión, se realiza la unión inseparable del citado cuero o similar y de la materia termofundente, cuyas piezas presentan naturalmente la misma configuración, -
siendo su espesor el más adecuado y que se determina selectivamente.

30 Por dicho proceso se crea en forma planificada el corte pro--

414693



piamente dicho, muy particularmente para sandalias o zapatos abiertos lateralmente.

La parte posterior del calzado está representada por una tira que se fija por cosido o medio similar a la pieza prefabricada, según las anteriores características y cuya tira ha sido asimismo, -
35 creada por el mismo proceso industrial, es decir por la adaptación de una base de cuero y una capa de material termofraguante.

A la tira referida, se la coloca por los medios más convenientes, una hebilla o sistema de enganche y ajuste similar.

40 Está previsto que la máquina lleve unos relieves que se transfieran a la parte superior del corte, es decir a la materia plástica y que reproduce detalles peculiares del calzado cosido manual o mecánicamente, dotándose asimismo, de unas rugosidades o estriados siendo coloreadas en las combinaciones más racionales dicha cobertura
45 ra plástica.

Estos cortes son unidos en forma apropiada a los pisos correspondientes, consiguiéndose un calzado resistente, flexible, económico y de alta presentación.

Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta, pueden variar, sin que
50 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

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

1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de cortes para calzado, caracterizados esencialmente porque como primera fase operativa, se procede a la preparación de moldes de silicona sintética
60 matizados, en los que se sitúan en su fondo, unas piezas de cuero

M/E

414693



previamente cortadas a la misma medida que los moldes referidos, -
procediéndose a una operación de impregnación de adhesivos y de fu
sión de material termoplástico de naturaleza adecuada, conveniente
mente colorado en combinaciones apropiadas y que recubre en su to
65 talidad a la referida pieza de cuero, en un espesor uniforme, rea
lizándose la unión permanente de estos materiales por un proceso -
devulcanizado en una máquina de alta frecuencia, llevando ésta unos
relieves que se transfieren al plano superior del corte del calzado,
determinándose la formación por separado de tiras bajo el mismo -
70 procedimiento, las que son unidas al corte mencionado y que repre
sentan el medio de fijación de la parte posterior del propio calza
do.

2a.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CORTES PARA CAL-
ZADO.

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

Madrid, 11 Mayo de 1.973

JOSE LAHIDALGA,

mfe