



ESPAÑA

452.676
23 OCT. 1976

PATENTE DE INVENCION



30 PRIORIDADES		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL A43B	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
64 TITULO DE LA INVENCION PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DEL PISO DE CALZADO LIGERO Y DEPORTIVO.		
71 SOLICITANTE(S) FERNANDEZ HNOS, S.A.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE Carretera del Cortijo, Km, 1,500 <u>-LOGROÑO-</u>		
72 INVENTOR(ES) D. ALVARO FERNANDEZ AGUSTINO.		
73 TITULAR(ES)		
74 REPRESENTANTE D. MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON.		

JMR/ag.-6009

1 La presente memoria descriptiva tiene como fin la
declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio
de explotación industrial y comercial exclusivo en el territorio
5 nacional de una Patente de Invención, de acuerdo con la vigente
Legislación, que, como el enunciado indica, se trata de "PERFEC-
CIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DEL
PISO DE CALZADO LIGERO Y DEPORTIVO".

Hasta ahora, el piso del calzado ligero viene fa-
bricándose moldeado en una sola pieza a base de material de una
10 misma clase, ofreciendo todo el piso una total uniformidad en
cuanto al material constitutivo. En tal sentido, si el material
empleado es de naturaleza resistente a la abrasión el piso del
calzado será duradero, pero carecerá de la debida elasticidad re-
sultando muy incómodo, mientras que si el material empleado es
15 de naturaleza elástica y blando, el calzado tendrá una mínima du-
ración por la poca resistencia del piso al desgaste.

Para eliminar estos inconvenientes, tiene por obje-
to la presente invención la presentación de un nuevo procedimien-
to de fabricación del piso de calzado ligero, consistente en el
20 empleo de materiales de por lo menos dos clases diferentes, con
incorporación de material de distinta calidad que el resto en
ciertas partes o porciones concretas del molde, pero sin posibi-
lidad de su corrimiento libre por todo el molde, evitando que se
confunda con el resto del material, para así conseguir la confor-
25 mación de un cuerpo enterizo moldeado en una sola pieza, pero con
distinto material en esas zonas concretas superficiales.

El procedimiento proporciona por lo tanto la posi-
bilidad de fabricar pisos de calzado ligero que en unas zonas su-
perficiales tendrán material de una clase, mientras que en el
30 resto tendrán el material de otra clase, pero constituyendo un

1 cuerpo enterizo moldeado en una sola pieza, estribando la venta-
josidad y calidad de este procedimiento en el hecho de que consi-
gue este efecto en un proceso de fabricación no mas complicado
5 que el proceso convencional para fabricación del piso a base de
un solo material, al ofrecer la posibilidad de emplear materiales
de distintos tipos sin que corran libremente en el molde y se mez-
clen por todo él.

10 Para comprender mejor la naturaleza del invento,
en el plano adjunto hacemos una representación esquemática de su
utilización, no siendo en absoluto limitativa y susceptible por
ello de las modificaciones accesorias que no alteren las caracte-
rísticas esenciales.

15 La figura 1 y 2 es una sección longitudinal y una
correspondiente vista en planta que muestra la primera fase de la
fabricación, representando concretamente al molde ya preparado,
todo ello esquemáticamente.

20 La figura 3 muestra la segunda fase de la fabrica-
ción, mediante una sección longitudinal del molde con los distin-
tos materiales ya incorporados a él.

25 Las figuras 4 y 5 muestran la última fase de la
fabricación, que se concreta en el piso del calzado ya obtenido,
mediante una representación en planta y una sección longitudinal.

30 De acuerdo con la presente invención, se utiliza
un molde macho (1) que determina unos tabiques o nervios salien-
tes (3, 5 y 18), cerrados sobre sí mismos, dejando cercadas unas
cavidades (4,5 y 19) diferenciadas en eso respecto a la zona res-
tante (7); como es lógico, el molde macho (1) comportará en toda
su superficie los bajo-relieves que determinarán los dibujos en
el piso, existentes tanto en las zonas cercadas (4,6 y 19) como
en las zonas restantes (7), aunque en el dibujo no se han repre-

1 sentado.

5 En el moldeo, se incorpora primero un material
caucho ó plásticos, en las zonas cercadas (4,6 ó 19), formando
unos rellenos (9,8 y 11) según se muestra en la figura 3, mientras
que en el resto del molde se incorpora un material (10), también
caucho o plástico, pero de distinta clase o tipo, no existiendo
posibilidad de que los materiales (8,9 y 16) que rellenan las zo
nas cercadas (4,6 y 19) corran libremente por el molde y se con
fundan uniformizándose, dada la disposición de los cercos (5,3 y
10 18).

15 De esta forma, en la última fase o desmoldeo se
obtiene un piso, -ver figuras 4 y 5-, que está constituido por
un material base (17) pero en el que se diferencian unas zonas
superficiales (12, 13 y 11) constituidas de diferentes materiales,
aunque todo él constituye un cuerpo enterizo moldeado en una sola
pieza.

20 Dos zonas cercadas (4,6) donde se incorporarán ma
teriales distintos (8,9) del material base (10), estarán preferen
temente localizadas en la zona del tacón (4) y en la zona de la
puntera y parte delantera interna (6); material (8,9) que se in
corporará en estas zonas (4,6) es de naturaleza más resistente a
la abrasión que el material restante (10), que será de naturale
za más elástica ó adherente, y del material (16) más elástico,
de forma que el piso tendrá en estas partes (12,13) menos desgas
te, que son concretamente las únicas partes sometidas a este efec
25 to en la acción de andadura, mientras que en el resto y concreta
mente en la parte central (11) y lateral (17) tendrá suficiente
elasticidad para la acción de andadura ó adherencia.

30 Se prevé además que los materiales (8,9 y 16) in
corporados a las zonas cercadas (4,6 y 19) sean de distinta colo-

1 ración entre ellas y que el material restante (10), proporcionando distinta coloración al piso, debido intrínsecamente a los diferentes materiales constitutivos.

5 Para algunos casos, se ha previsto además que los tabiques o cercos (3,5 y 18) determinen pequeñas ranuras (15) constitutivas de salida del aire encerrado en los canales de los dibujos en bajo relieve de estas zonas (4 y 19), en la consecución de un moldeado de suficiente calidad.

10 Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como su realización industrial, sólo cabe añadir que en su conjunto y partes constitutivas es posible introducir cambios de forma, materia y disposición, en cuanto tales alteraciones no desvirtuen su fundamento.

15 El solicitante, al amparo de los Convenios Internacionales sobre Propiedad Industrial se reserva el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, si fuera posible reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

20 Igualmente el solicitante se reserva el derecho de introducir en la presente invención cuantos perfeccionamientos sobre la misma puedan derivarse mediante la solicitud de los Correspondientes Certificados de Adición en la forma señalada por la Ley.

NOTA:

25 La Patente de Invención que se solicita como nueva en España, por veinte años, de acuerdo con la vigente Legislación deberá recaer sobre "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DEL PISO DE CALZADO LIGERO Y DEPORTIVO", en todo de acuerdo con las siguientes,

REIVINDICACIONES:

30 1.-Perfeccionamientos introducidos en el procedi-

1 miento de fabricación del piso de calzado ligero y deportivo, ca-
racterizados porque se realiza la fabricación por moldeo, pero
empleando materiales, caucho o plástico, de por lo menos dos cla-
5 se o tipos diferentes, con incorporación de material de una cla-
se en unas cavidades del molde del piso determinadas por unos ta-
biquillos o nervios de este molde cerrados en cerco abarcando por-
ciones concretas de la superficie del molde, y con incorporación
de material de otra clase en el resto del molde, sin posibilidad
de corrimiento libre del material de las zonas cercadas por el
10 resto del molde, en la conformación de un cuerpo enterizo moldea-
do en una sola pieza, pero con distinto material en esas concre-
tas zonas superficiales; los tabiquillos o nervios pueden ser ran-
nurados para permitir una expulsión de aire cuando el dibujo lo
exija, obteniéndose un moldeo más perfecto.

15 2.-Perfeccionamientos introducidos en el procedi-
miento de fabricación del piso de calzado ligero y deportivo, en
todo de acuerdo con la anterior reivindicación, caracterizados
porque en las cavidades cercadas del molde del piso se incorpora
un material de naturaleza más resistente a la abrasión, mientras
20 que en el resto se incorpora un material de naturaleza más elás-
tica ó adherente según las zonas.

25 3.-Perfeccionamientos introducidos en el procedi-
miento de fabricación del piso de calzado ligero y deportivo, en
todo de acuerdo con las anteriores reivindicaciones, caracteriza-
dos porque en las cavidades cercadas del molde del piso se incor-
poran unos materiales que pueden tener distintas coloraciones que
el material restante.

30 4.-Perfeccionamientos introducidos en el procedi-
miento de fabricación del piso de calzado ligero y deportivo, en
todo de acuerdo con las anteriores reivindicaciones, caracteriza-


1 dos porque se incorpora material de distinta clase en cavidades
cercadas del molde que corresponden una a la zona del tacón y
otra a la zona de la puntera y parte delantera interna, mientras
que materiales de otra clase se incorporan en el resto del molde.

5 5.-PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DEL PISO DE CALZADO LIGERO Y DEPORTIVO.

Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva que consta de siete hojas mecanografiadas por una sola cara acompañada de sus correspondientes dibujos.

10 Madrid, 23 OCT. 1976

El Agente Oficial.
MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON
P. P.



JOSE VILCHES BARRIENTOS

1
5
10
15
20
25
30

Fig.1

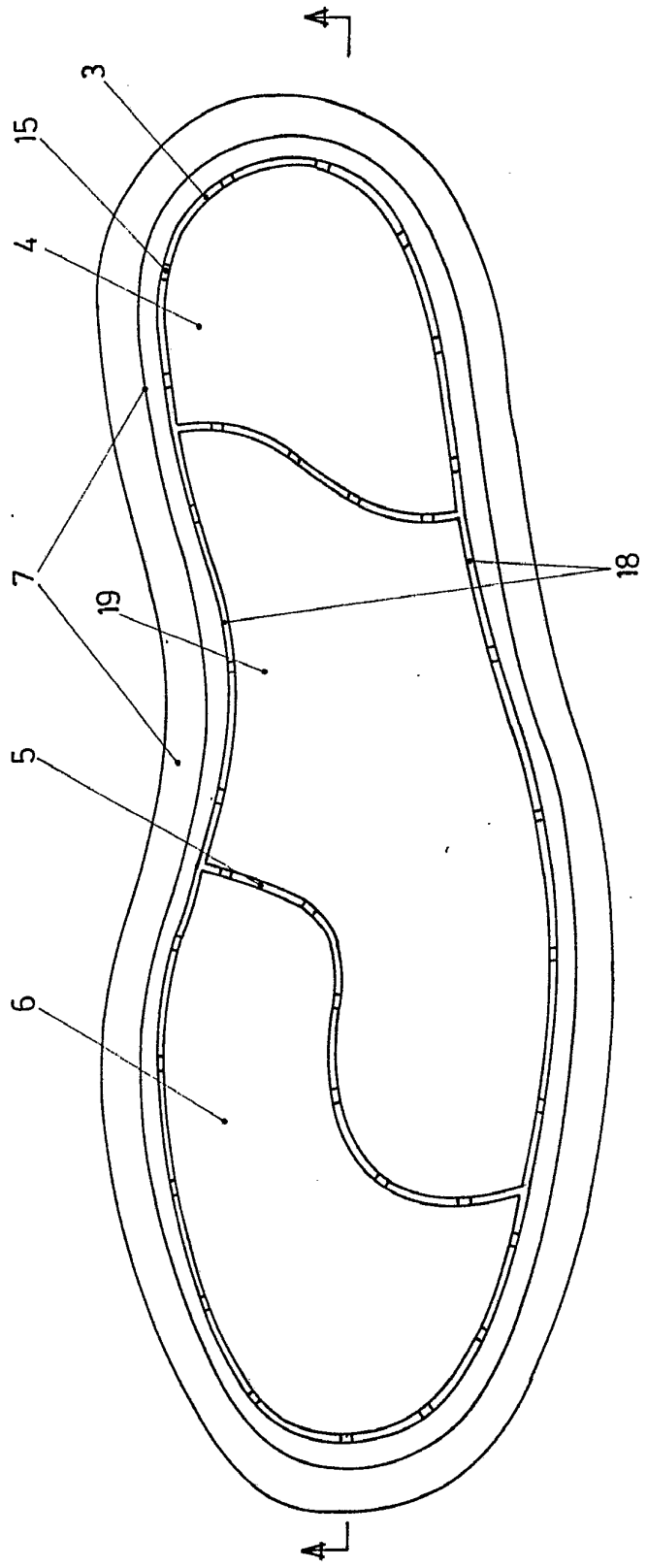
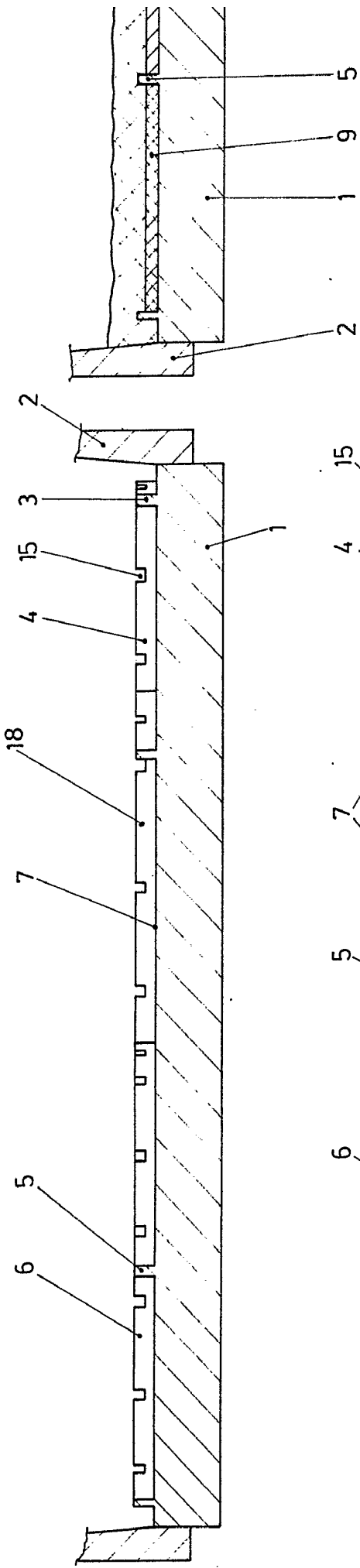


Fig. 2

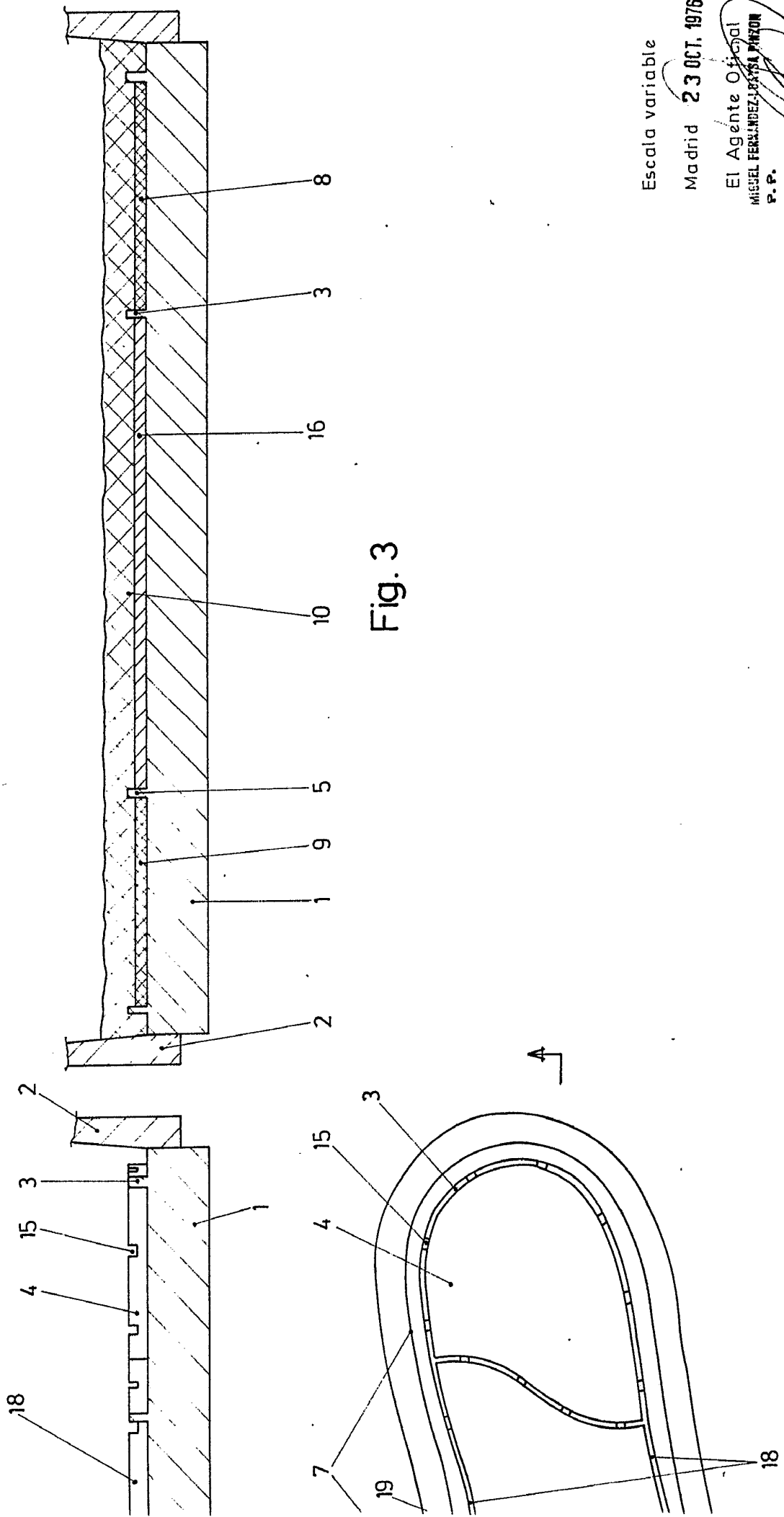


Fig. 3

Escala variable
 Madrid 23 OCT. 1976
 El Agente Oficial
 MIGUEL FERNANDEZ BARRA
 P.P.

Fig. 1

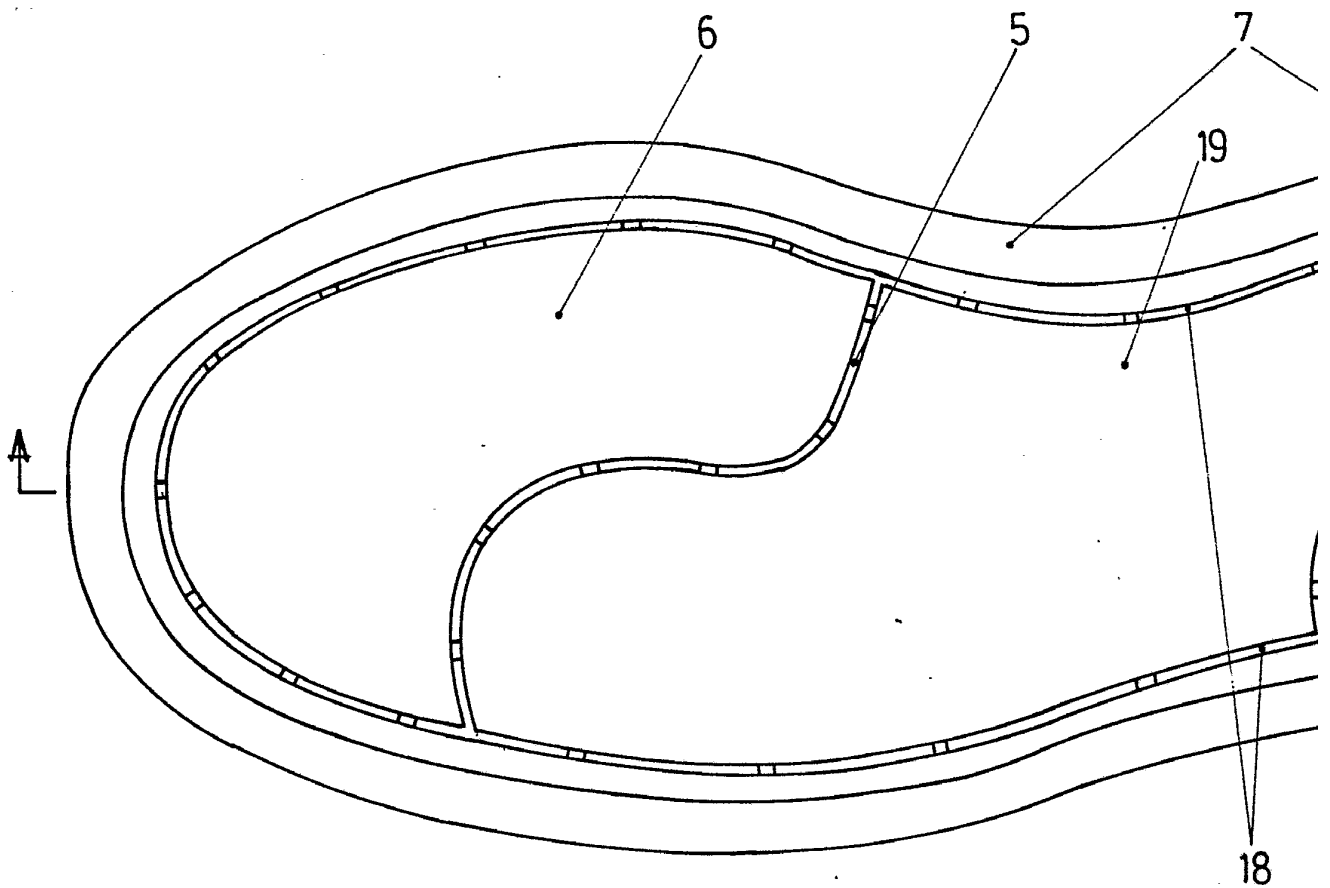
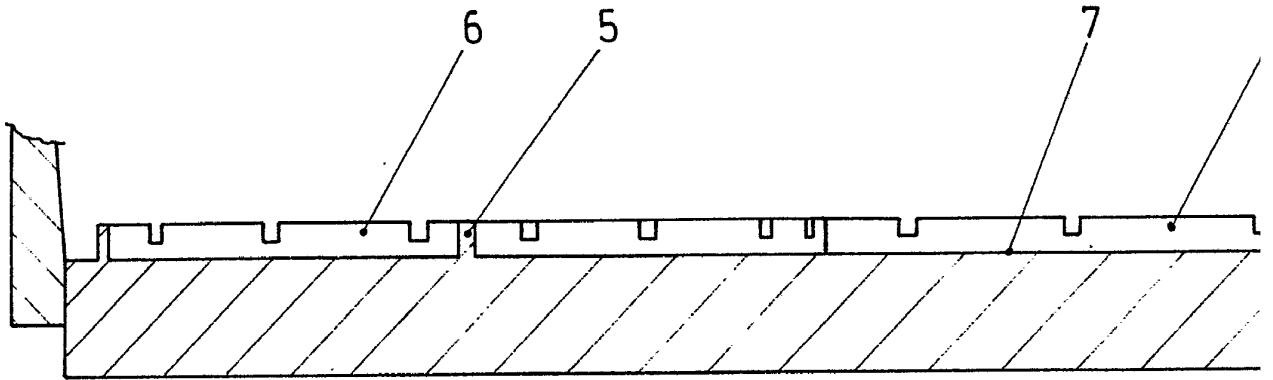


Fig. 2

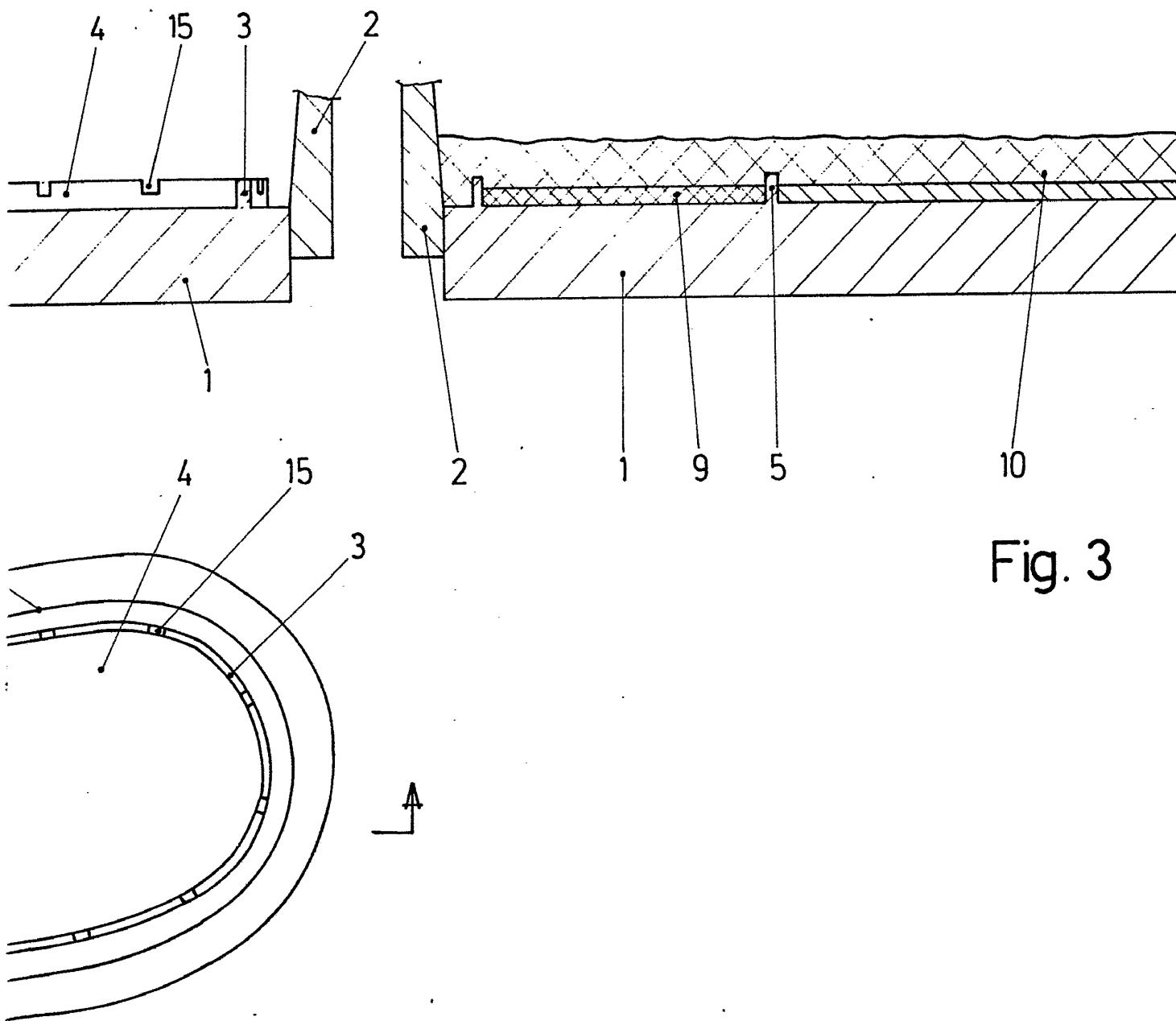


Fig. 3

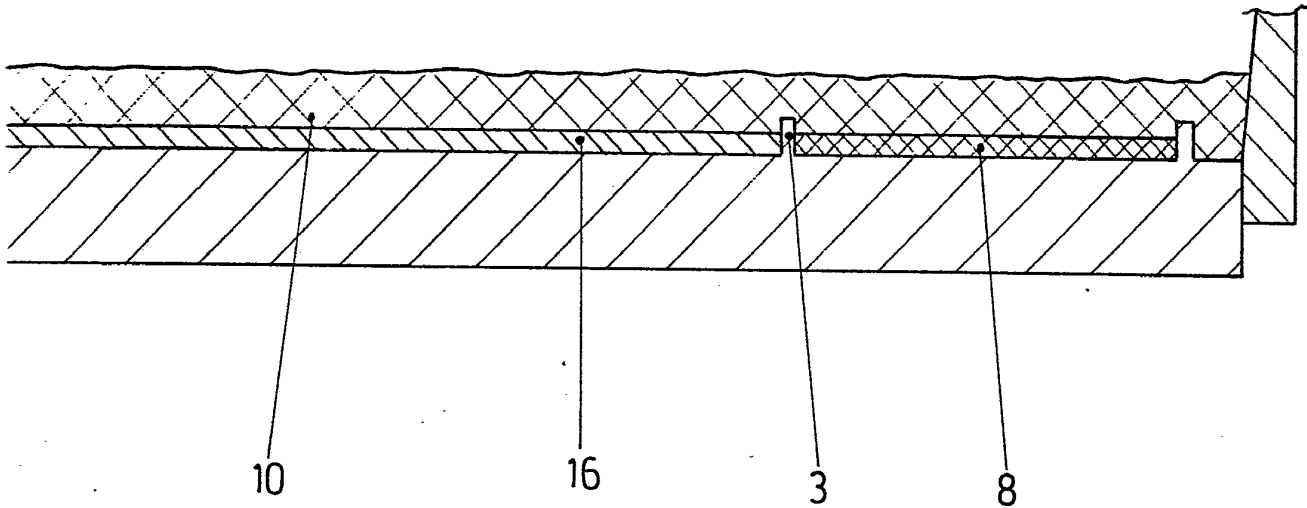


Fig. 3

Escala variable

Madrid 23 OCT. 1976

El Agente Oficial
MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON
P. P.

