

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

| | | | | |
|-------|----------|--------|--------|-------|
| 19 ES | 11 21 | NUMERO | 459961 | 10 A1 |
| | | 22 | | |

PATENTE DE INVENCION

| | | |
|---|--------------------------------|--------------------------------------|
| 30 PRIORIDADES: | | |
| 31 NUMERO | 32 FECHA | 33 PAIS |
| 24881 A/76 | 30 de Junio 1976 | Italia. |
| 47 FECHA DE PUBLICIDAD | 51 CLASIFICACION INTERNACIONAL | 62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA |
| | A43D | |
| 64 TITULO DE LA INVENCION | | |
| "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CALZADO". | | |
| 71 SOLICITANTE (S) | | |
| Guido BRUSTIA. | | |
| DOMICILIO DEL SOLICITANTE | | |
| Via Madonna 7 Dolori, 2 - VIGEVANO (Pavia)- Italia. | | |
| 72 INVENTOR (ES) | | |
| Guido BRUSTIA. | | |
| 73 TITULAR (ES) | | |
| 74 REPRESENTANTE | | |
| DON JOSE LOPEZ CORTES.- | | |

20 JUL. 1978

UNE A. 4 MOD. 3108

UTILICESE COMO PRIMERA PAGINA DE LA MEMORIA

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.



M E M O R I A D E S C R I P T I V A
= = = = =

La presente invención se relaciona con un procedimiento para la fabricación de calzado. La situación actual del mercado impone, a quienes trabajan en este ramo, la necesidad de imaginar todos los medios posibles para realizar economías, bien sea en cuanto se relaciona con la utilización de materias primas, o bien en lo que toca a la mano de obra. Desde el punto de vista tecnológico existen, por otra parte, algunos problemas, para cuya solución se han empleado hasta ahora medios no del todo satisfactorios.

Tal es el caso de los tacones en el calzado para las señoras, los que, como es bien sabido, están sujetos a continuas roturas.

Ya es cosa sabida que el arreglo de los tacones rotos se efectúa por medio de un remachado.

La fijación del tacón mediante el remachado no resuelve, sin embargo, el problema arriba citado, siendo siempre la zona del tacón la que presenta menor resistencia en todo calzado.

Por consiguiente, el objeto de la presente invención es evitar todos estos inconvenientes, en forma económica y técnicamente irreprochable.

Mas en particular, el objeto de la presente invención es el de realizar un nuevo procedimiento para la fabricación del calzado, especialmente el de señora, en el que la



zona del tacón resulta resistente y no sujeta a continuas roturas. El procedimiento objeto de la presente invención se destaca netamente de la actual tecnología y se caracteriza por comprender la siguiente sucesión de operaciones:

- 5 a) preparación de una plantilla no reforzada:
- b) montaje de la pala sobre la mencionada plantilla no reforzada;
- c) prensado en una sola pieza y con un material apropiado y resistente, de un complejo de tacón-cambrillón
- 10 d) fijación de la plantilla no reforzada al precitado complejo de tacón-cambrillón y
- e) aplicación de una media suela a la cara inferior de dicha plantilla no reforzada.

La media suela generalmente va aplicada a la cara inferior de la plantilla no reforzada, a partir de la zona en que termina el cambrillón. Pero con la finalidad de asegurarse de que no vaya a producirse durante el uso de las dos superficies el apartamiento de las mismas, al contacto respectivamente de la media suela y del cambrillón, la parte terminal de éste puede ser provista de un elemento de enganche al cual va enganchada la media suela. En particular, sobre la superficie inferior y correspondiéndose con la extremidad libre del cambrillón, se practica, en la fase de prensado del complejo tacón cambrillón, una ranura longitudinal oblicua transversal.

25 Dicha ranura longitudinal, que puede ser precedida de una cavidad de fijación en forma trapezoidal practicada sobre la superficie inferior de la extremidad libre del cambrillón, desemboca en cavidad superior determinada sobre la superficie del



cambrillón. Dicha cavidad superior tiene preferiblemente una forma circular, y va provista en la parte central de una o más dilataciones o realces. La media suela, va provista correspondientemente, en su parte posterior, de una prolongación que tiene la misma forma que la de la cavidad superior del cambrillón y está provista de una o mas perforaciones de paso, dispuestas correspondiéndose con los realces o dilataciones de la cavidad. Dicha prolongación de la media suela va ajustada en la ranura longitudinal de paso del cambrillón y enganchado por medio de las perforaciones, en las dilataciones o realces. El conjunto así obtenido, media suela, cambrillón, tacón, va fijado, preferiblemente por medio de cola, a la plantilla no reforzada.

Como puede resultar claramente evidente al técnico en el ramo, el procedimiento objeto de la presente invención, entendido como secuencia de operaciones, es completamente diferente del que se ha seguido tradicionalmente.

Además, las plantillas empleadas hasta ahora en la fabricación del calzado para señora siempre han tenido un refuerzo interno, constituido, por ejemplo, de laminillas de acero o de otro material, y el tacón y el cambrillón siempre han sido hasta ahora dos piezas distintas y su zona de conexión, como ya se ha indicado, más bien representa una zona de debilitación.

En cambio, el empleo del complejo tacón cambrillón en una pieza única, permite, o bien eliminar el refuerzo interno de las plantillas, o bien resolver definitivamente la menor resistencia y, por consiguiente, la rotura de la zona ad

..//..



yacente al tacón de un calzado.

La invención será mejor aclarada y comprendida por la descripción que sigue, en la cual se hace referencia a un ejemplo esquemático de realización del procedimiento en cuestión, con la ilustración de las figuras del diseño que adjun-
5 tamos, en el cual:

La figura 1 representa la plantilla no reforzada;

La figura 2 ilustra, en forma esquematizada, la pala montada en la forma y fijada a la plantilla, señalada con la referencia 1, que es la vista lateral del complejo tacón-
10 cambrillón;

La figura 3 ilustra, en forma esquemática, el complejo tacón-cambrillón fijado por medio de encolado a la plantilla-pala de la figura 2;

La figura 4 representa una vista lateral del complejo tacón-cambrillón;

Las figuras 5 y 7 representan las vistas esquemáticas respectivamente, por la parte superior (A) y por la parte inferior (B), del complejo tacón-cambrillón;

La figura 6 representa la vista esquemática por la parte superior de una variante del complejo tacón-cambrillón;

La figura 8 representa la vista esquemática de la sección longitudinal transversal del complejo tacón-cambrillón, referida a las figuras 4 y 7;

La figura 9 representa la vista esquemática de la sección transversal longitudinal de la media suela;

La figura 10 representa la vista por la parte superior de la extremidad posterior de la media suela, y en



La figura 11 . . . representa la vista en perspectiva de un calzado de señora realizado por el procedimiento objeto de la presente invención. En las figuras de los diseños que acompañamos, el calzado es del tipo de sandalia; pero quede bien entendido que el procedimiento en cuestión puede ser aplicado, con igual éxito, a cualesquiera otro tipo de calzado para señora.

Las figuras 1 y 3 ilustran el procedimiento en cuestión en sus fases sucesivas.

Una vez dispuesta la plantilla (1) sobre el fondo de la forma (3) va montada la pala y calcañar (2) sobre dicha forma (3) y fijado a la plantilla (1). Sucesivamente, el complejo tacón cambrillón (4) va fijado, preferiblemente mediante encolado, a la plantilla (1). El complejo tacón-cambrillón (4) se obtiene por prensado y puede estar constituido por cualquiera material prensable resistente a la presión. Los materiales termo-plásticos son particularmente apropiados para tal objeto, pero también las gomas naturales o sintéticas, las ebonitas o caucho endurecido y las semi-ebonitas se presentan como igualmente apropiados. Si preciso fuera, este complejo de tacón-cambrillón también podría hacerse de madera.

Finalmente se aplica la media suela (5), y, a fin de que se adapte sin saltos o discontinuidad al borde del cambrillón, presentan esta y la media suela, sus extremidades empalmadas con el espesor rebajado y gradualmente reducido a cero.

Con el fin de asegurarse el enganche y permanencia hermética durante el uso, entre el complejo tacón-cambrillón



(4) y la media suela (5), estos elementos pueden ser engan-
chados entre sí. A tal finalidad, el cambrillón (6) del com-
plejo tacón-cambrillón (4), presenta, correspondientemente a
la parte terminal libre y sobre la superficie inferior, una
5 ranura (7) longitudinal oblicua pasante. Dicha ranura (7)
puede ser seguida de un hueco o cavidad -8- de fijación, de
forma trapezoidal.

La ranura (7) comunica con un hueco o cavidad (9),
practicado sobre la superficie superior del cambrillón (6).
10 Dicho hueco superior (9) tiene forma circular o semi-circu-
lar y va provisto en su parte central de una o más dilatacio-
nes o realces (10). La media suela (5) va provista de una
prolongación (11), cuya extremidad tiene la misma forma y
dimensión del hueco o cavidad superior y presenta uno o más
15 orificios de paso (12), dispuestos en correspondencia con los
realces (10).

La prolongación (11), de la media suela (5), va
ajustada e introducida a través de la ranura (7) y engancha-
da mediante los orificios (12) a los realces (10) del comple-
20 jo tacón-cambrillón (4). Luego va encolado o fijado a la
plantilla no reforzada (1), el conjunto media suela (5) y
tacón-cambrillón.

De todo lo arriba expuesto resultan evidentes la
simplicidad y facilidad de ejecución del procedimiento objeto
25 de la presente invención.

Por otra parte, se puede notar que con el procedi-
miento en cuestión, muchas de las operaciones de la tecnolo-
gía que se ha usado hasta ahora quedan eliminadas; y el zapa-

21 JUN 1977

- 7 -



to obtenido presenta mayor robustez y resistencia, a más de una mayor ligereza.

5 Quede bien entendido que en la realización práctica del presente procedimiento pueden ser aportados diversos cambios y modificaciones dentro del espíritu de la presente invención, y sin salirse del ámbito de su protección.

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


En esta Patente de Invención se reivindica:

1.- Procedimiento para la fabricación de calzado caracterizado por el hecho de comprender la siguiente sucesión de operaciones:

- 5 a) preparación de una plantilla no reforzada;
- b) montaje de la pala sobre tal plantilla no reforzada;
- c) prensado en una sola pieza y con un material adecuado, de un complejo tacón-cambrillón.
- 10 d) fijación de la plantilla no reforzada sobre el mencionado complejo tacón cambrillón, y
- e) aplicación de una media suela a la cara inferior de la mencionada plantilla no reforzada.

15 2.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que la parte terminal libre del cambrillón va provista de un elemento de enganche al cual va enganchada la media suela.

20 3.- Procedimiento según la reivindicación 2, caracterizado por el hecho de que sobre la superficie inferior y en correspondencia con la extremidad libre del cambrillón hay practicada una ranura longitudinal oblicua de paso, que comunica con una cavidad practicada sobre la superficie superior del cambrillón y provista en la parte central, por lo menos, de una dilatación o realce, yendo enganchado a dicho o dichos realces la prolongación de la media suela mediante unos orificios de paso practicados en su extremidad, siendo dicha

25 

21



prolongación de la media suela ajustada o introducida en la ranura longitudinal oblicua.

5 4.- Procedimiento según la reivindicación 3, caracterizado por el hecho de que la ranura longitudinal oblicua va precedida de una cavidad o hueco inferior de fijación, de forma trapezoidal, practicado sobre la superficie inferior del cambrillón, facilitando el mencionado hueco o cavidad la introducción de la prolongación de la media suela en la ranura oblicua.

10 5.- Procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones precedentes de 3 a 4, caracterizado por el hecho de que la cavidad o hueco practicado sobre la superficie superior del cambrillón, tiene forma circular o semi-circular, y porque la prolongación de la media suela tiene la extremidad conformada como dicha cavidad.

15 6.- Procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho de que el complejo tacón-cambrillón es obtenido por prensado de cualquier material prensable preferiblemente de materias termoplásticas.

20 7.-"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CALZADO".

De conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

25 Esta memoria consta de NUEVE hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid, 21 JUN. 1977

Por autorización del interesado.

JOSE LOPEZ CORTES
P. P.

459961

12 AGO 1977



Fig. 1

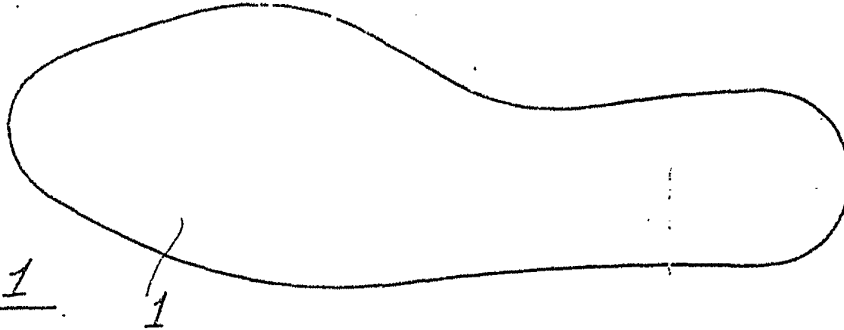


Fig. 2

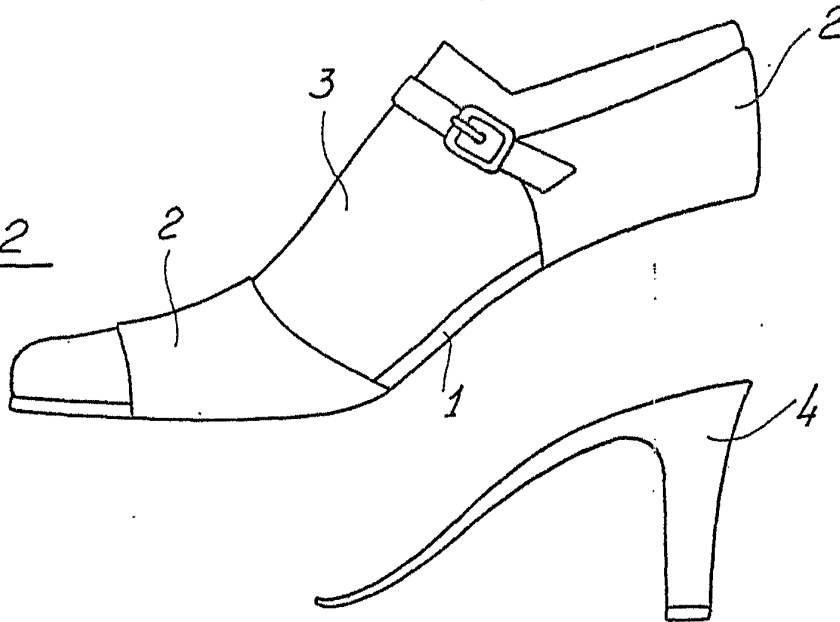
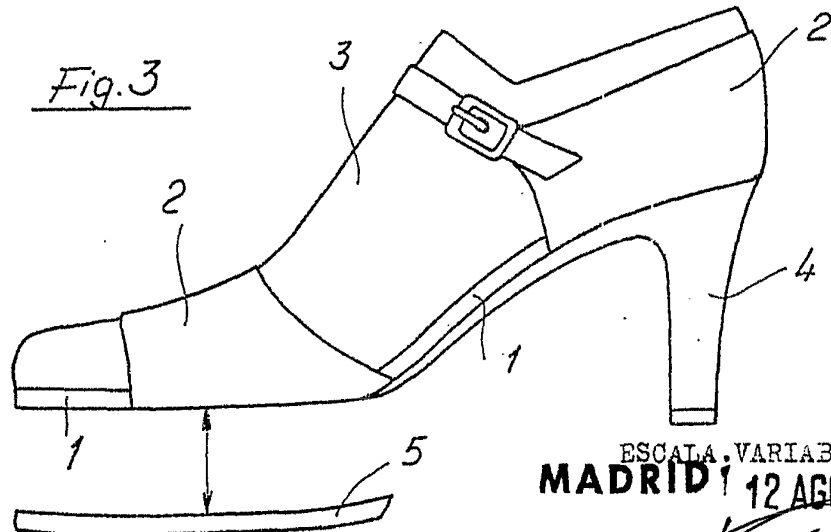


Fig. 3



ESCALA VARIABLE
MADRID 12 AGO 1977

45 996 1

12 AGO 1977

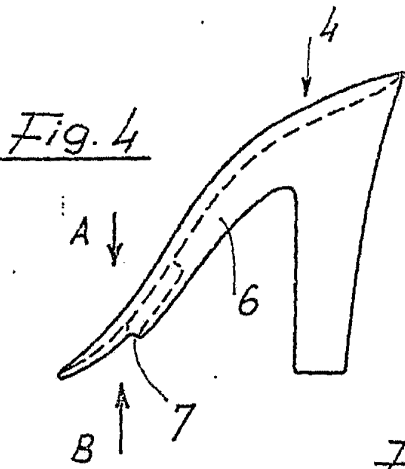


Fig. 5

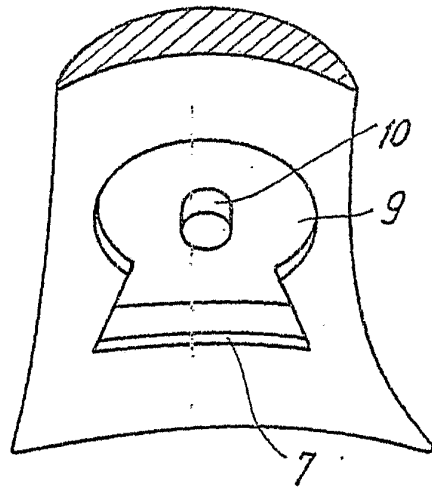


Fig. 7

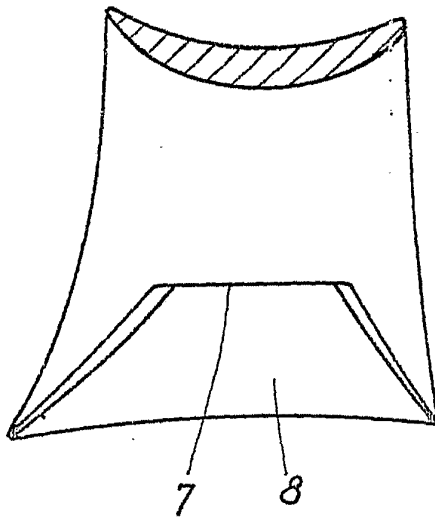
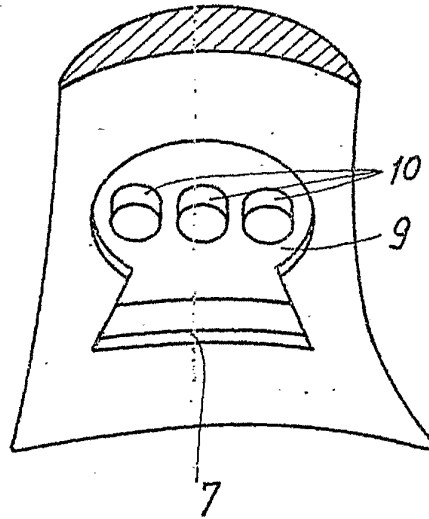


Fig. 6



ESCALA VARIABLE
MADRID 12 AGO 1977

POOR
QUALITY

459961

12 AGO 1977

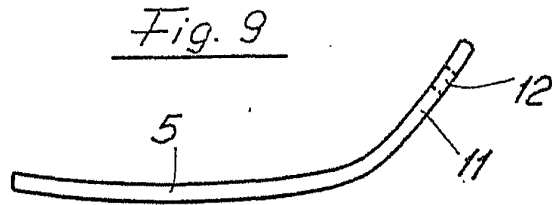
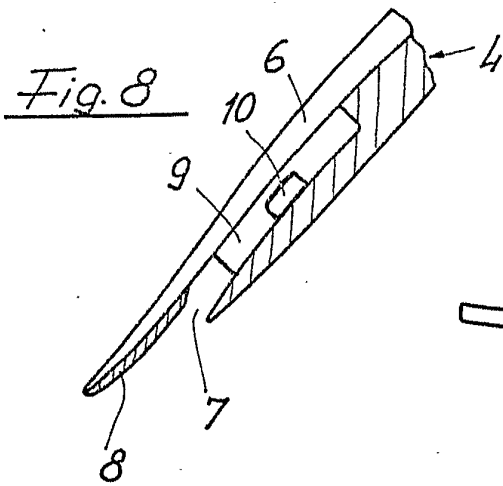


Fig. 10

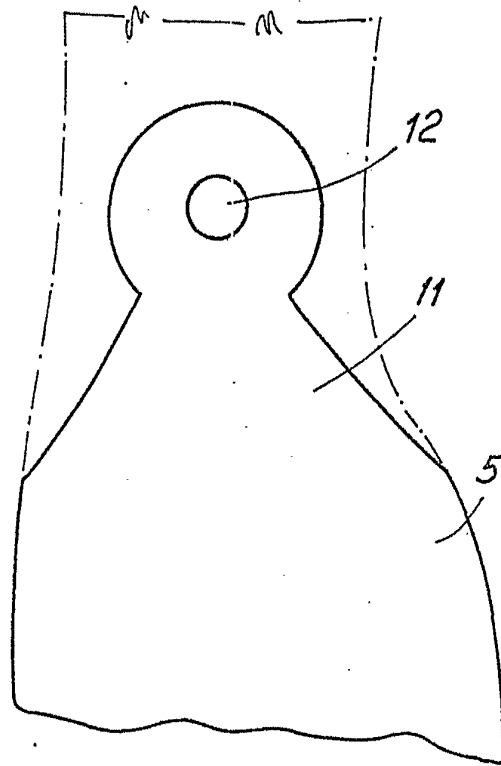
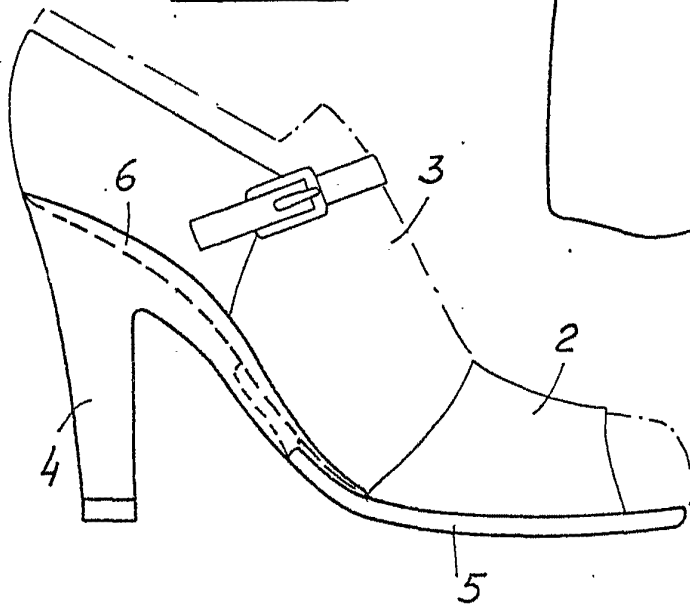


Fig. 11



ESCALA VARIABLE
MADRID 12 AGO 1977