

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

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

10 ES	11 NUMERO	12 A1
21	408817	
23	FECHA DE PRESENTACION	
	14 ABR. 1978	

20 OCT. 1978

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		
787.408	14.4.77	EE.UU. de A.

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	A43D	

50 TITULO DE LA INVENCION

PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ARTICULOS DE CALZADOS, TAL COMO ZAPATOS.

71 SOLICITANTE (S)

UNIROYAL, INC

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

1230 Avenue of the Americas, New York, New York 10020, EE.UU. de A.

72 INVENTOR (ES)

Victor Leonard Karalis

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

GOMEZ-ACEBO Y POMBO.

La presente invención se refiere a perfeccionamientos en la fabricación de un artículo de calzado y, de un modo más particular, se refiere a la fabricación de un zapato.

5 Con anterioridad a este invento, ha sido difícil unir una plantilla, una suela y una tira de refuerzo de la suela a la pala de un zapato, por ejemplo de cuero fino o nylon y se han necesitado adhesivos de composición especial.

10 El proceso de fabricación del artículo de calzado de la invención comprende coser una primera tira que tiene una superficie exterior que comprende material elástico sin curar el borde inferior de la pala de un artículo de calzado; coser una segunda tira que tiene superficie interior y exterior que comprende el material elástico sin curar a la primera tira aproximadamente en ángulo recto a la misma; unir la superficie interior de la segunda tira a la superficie inferior de una  
15 plantilla; y unir la superficie exterior de la segunda tira a la superficie superior de una suela.

20 Por lo tanto, el artículo de calzado fabricado se forma por una pala; una primera tira que tiene una superficie exterior que comprende material elástico sin curar cosido al borde inferior de la pala; una segunda tira que tiene superficie interior y exterior que comprende material elástico sin curar y que se cose a la primera tira aproximadamente en ángulo recto a la misma; una plantilla que tiene una superficie interior; uniéndose la superficie interior de la segunda tira a la superficie interior de la plantilla, y una suela que tiene una superficie superior; uniéndose la superficie exterior de la segunda tira a la superficie superior de la suela.

30 Para comprender mejor el presente invento, junto con otros objetos adicionales del mismo, tómesese como referencia la

descripción que sigue conjuntamente con los dibujos adjuntos, exponiéndose su alcance en las reivindicaciones adjuntas.

Refiriendonos ahora a los dibujos:

5 La figura 1 es una vista en perspectiva de un zapato construido según el invento.

La figura 2 es una vista en perspectiva de la pala del zapato de la figura 1, con una primera tira cosida parcialmente a la misma.

10 La figura 3 es una vista de la pala de la figura 2, antes de coserse la primera tira a la misma, tomada a lo largo de la misma línea de corte de la figura 2 que en la vista de la figura 4.

15 La figura 4 es una vista de la pala y la primera tira de la figura 2, tomada a lo largo de la línea de corte 4-4 de la figura 2.

La figura 5 es una vista en perspectiva de un zapato parcialmente completo con una segunda tira cosida a la primera tira.

20 La figura 6 es una vista en sección del zapato de la figura 5, tomada a lo largo de la línea 6-6 de la figura 5, pero con la segunda tira cosida totalmente con la primera tira.

La figura 7 es una vista en perspectiva de un zapato parcialmente completo, con una plantilla parcialmente introducida en el mismo.

25 La figura 8 es una vista del zapato parcialmente completo de la figura 7 tomada a lo largo de la línea de corte 8-8 de la figura 7.

La figura 9 es una vista en perspectiva de un zapato parcialmente completo y la suela que se ha de aplicar al mismo.

30 La figura 10 es una vista del zapato de la figura 9,

con la suela unida al mismo tomada a lo largo de la línea 10-10 de la figura 9.

La figura 11 es una vista en sección de un zapato parcialmente completo con una tira de refuerzo aplicada parcialmente al mismo y una tira de puntera dispuesta para su aplicación; y

La figura 12 es una vista del zapato de la figura 11, tomada a lo largo de la línea de corte 12-12 de la figura 11.

Refiriendonos ahora de un modo más particular a la figura 1, de los dibujos se representa un artículo de calzado, acabado, siguiendo el proceso de la invención, por ejemplo un zapato 10 construido según el invento. Refiriendonos a la figura 2, el zapato 10 comprende una suela que puede ser, por ejemplo, de cuero fino o nylon. El procedimiento para fabricar un artículo de calzado según el invento comprende coser una primera tira 12, que tiene una superficie exterior que comprende material elástico sin curar, al borde inferior de la pala 11. Las puntadas están representadas por líneas de rayas 13 y pueden darse con cualquier material apropiado, por ejemplo, nylon. Una vista en sección con la tira 12 cosida a la misma se representa en la figura 4, tomada a lo largo de la línea 4-4 de la figura 2. Una vista en sección de la pala antes de coser a la misma la tira 12, tomada a lo largo de la misma línea 4-4 de la figura 2, se representa en la figura 3. La tira 12 puede ser, por ejemplo, una tira de tela que lleva sobre su superficie exterior una capa de compuesto de caucho normal.

Refiriendonos a la figura 5 de los dibujos, el procedimiento comprende coser una segunda tira 14 que tiene superficies interior y exterior que comprende el material elástico sin curar a la primera tira 12 aproximadamente en ángulo recto a la misma. La segunda tira 14 comprende, por ejemplo una tira

de tela que tiene superficies interior y exterior que comprende material elástomero sin curar una por ejemplo compuesto de caucho normal, y se cose a la primera tira 12 aproximadamente en ángulo recto a la misma. Por la frase "aproximadamente en ángulo recto" se entiende un ángulo del orden de 75 a 105°. Las puntadas entre la primera y segunda tiras estan presentadas por línea sólida 15 y pueden ser de cualquier material apropiado, por ejemplo nylon. Una vista en sección de la pala 11 con la tira 14 cosida de una forma preferiblemente holgada a la tira 12, se representa en la figura 6, tomada a lo largo de la línea 6-6 de la figura 5, pero con la costura en la tira 12 acabada.

Según se representa en la figura 7, se puede introducir una plantilla 16 en la pala 10 y el procedimiento comprende unir la superficie interior de la tira 14 a la superficie inferior de la plantilla 16. La tira 14 se puede colocar a mano ejerciendo presión en una unión firme con la plantilla preferiblemente uniendo apretada primero la región del talón para conseguir una buena conformación de la tira 14 alrededor de la plantilla 16. La plantilla 16 puede comprender una pluralidad de tapas de material elastómero 17, 18, por ejemplo de un compuesto de caucho tradicional y cubrirse por una capa de tela 19, según se representa en sección en la figura 8, que es una vista en sección tomada a lo largo de la línea 8-8 después de haberse unido firmemente a la misma la segunda tira 14. Se puede utilizar un pegamento normal sobre la parte inferior de la capa de la plantilla 17 para unir la tira 14 a la misma.

Refiriendonos ahora a la figura 9, el procedimiento comprende unir la superficie exterior de la segunda tira 14 a la superficie superior de la suela 20. Se puede conseguir ejerciendo presión en la suela 20 con la mano en una unión firme

5 con la tira 14. La suela 20, puede ser por ejemplo, una suela moldeada vulcanizada de material elastómero, por ejemplo, de un compuesto de caucho tradicional. Un segundo pegamento normal se utiliza en la parte superior de la suela 20 para unir la tira 14 a la misma. La figura 10 es una vista del zapato de la figura 9, tomada a lo largo de la línea 10-10 de la figura 9, con la superficie exterior de la segunda tira, unida a la superficie exterior de la suela 20.

10 Según se representa en la figura 11, el procedimiento puede comprender también unir una tira de refuerzo 21 de la superficie exterior de la primera tira 12 y a la suela 20. Se utiliza un pegamento normal en los bordes de la suela para adherir la suela a la tira de refuerzo, que puede comprender una capa de tela con una superficie exterior de material elastómero, por ejemplo, un compuesto de caucho tradicional. Si se desea, una tira adicional (no ilustrada) que tiene superficie interior y exterior de material elastómero, por ejemplo un compuesto de caucho normal, se puede unir a la tira 12 y a la suela 20, bajo la tira de refuerzo 21 y cubrir las puntadas 13.

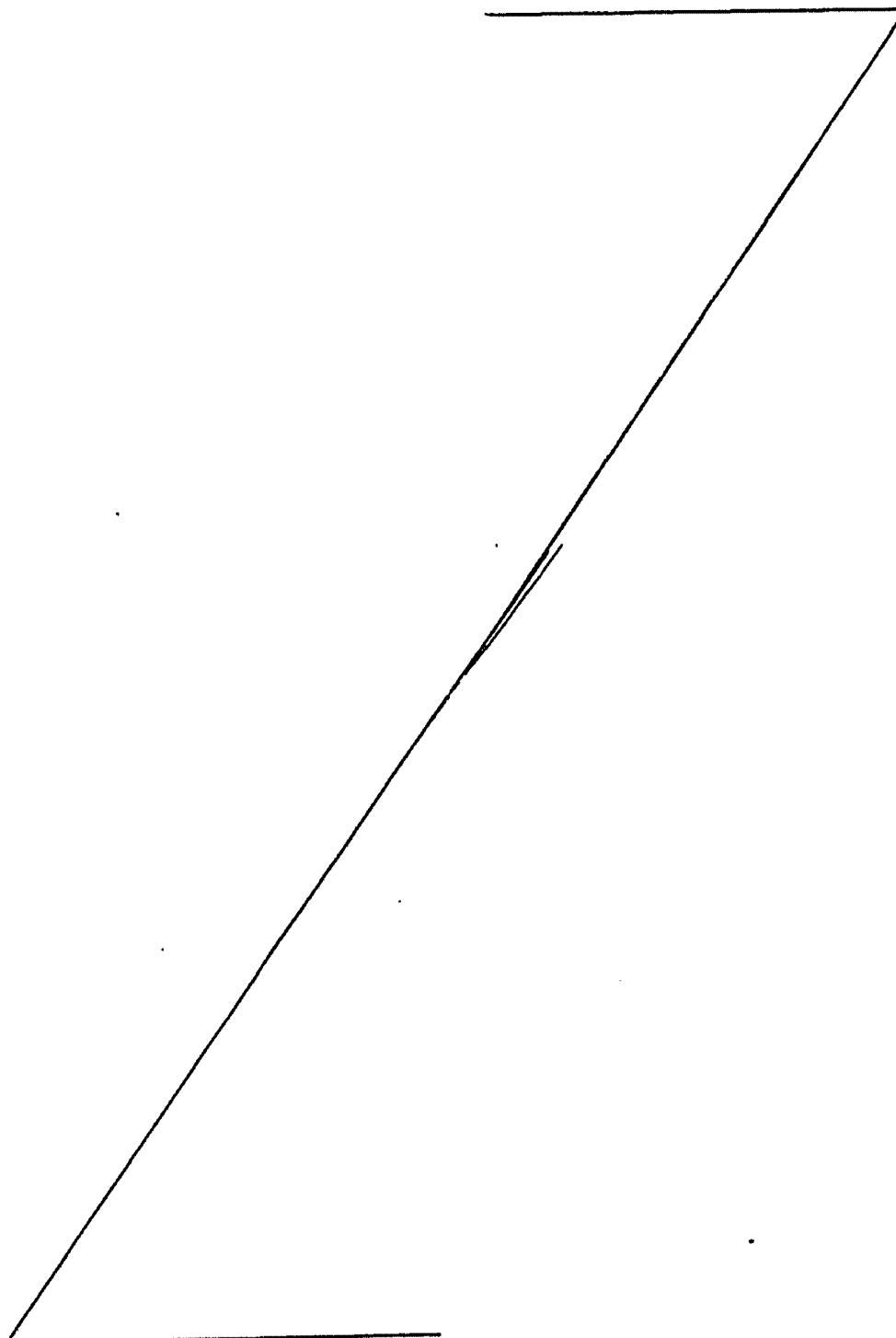
15 Una vista en sección del zapato de la figura 11, tomada a lo largo de la línea 12-12 de la figura 11, antes de la aplicación de una tira de puntera de caucho normal se representa en la figura 12.

20 El procedimiento comprende también preferiblemente la fase de curar el zapato 10 de una forma normal.

25 Según se emplea en la presente memoria, el término "elastómero" se refiere a los elastómeros naturales y sintéticos mezclas de materiales elastómeros, composiciones y compuesto, incluyéndolos sin limitación.

30 Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse

constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental.



REIVINDICACIONES

5 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de artículos de calzados, tal como zapatos, caracterizados porque se cose una primera tira, que tiene una superficie exterior que compren  
de material elastómero sin curar al borde inferior de la pala de un artículo de calzado; se cose una segunda tira que tiene superficies interior y exterior que comprende el material elas-  
tómero sin curar a la primera tira aproximadamente en ángulo recto a la misma; se une la superficie interior de la segunda  
10 tira a la superficie inferior de la plantilla; y se une la superficie exterior de la segunda tira a la superficie superior de la suela.

15 2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque la fase de coser una primera tira al bor  
de inferior de una pala comprende coser una primera tira al borde inferior de una pala de cuero fino de un zapato.

20 3.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque la fase de coser una primera tira al borde inferior de una pala comprende coser una primera tira al borde interior de una pala de nylon de un zapato.

25 4.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque comprende la fase de unir una tira de refuerzo a la superficie exterior de la primera tira y a la suela.

5.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque comprende la fase de cuerar el artículo de calzado.

30 6.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 a 5, caracterizados porque se constituye por una pala sobre la que se sitúan una primera tira que tiene una superficie exterior

que comprende material elastómero cosida al borde inferior de la pala; una segunda tira que tiene superficies interior y exterior que comprende el material elastómero cosida a la primera tira aproximadamente en ángulo recto a la misma; una plantilla que tiene una superficie inferior; uniéndose la superficie interior de la segunda tira a la superficie inferior de la plantilla; y una suela que tiene una superficie interior; uniéndose la superficie exterior de la segunda tira a la superficie superior de la suela.

5

7.- Perfeccionamientos según la reivindicación 6, caracterizados porque es un zapato en el cual la pala es cuero fino o liso.

10

8.- Perfeccionamientos según la reivindicación 6, caracterizados porque es un zapato en el cual la pala comprende nylon.

15

9.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones 6, 7 y 8, caracterizados porque se dispone una tira de refuerzo unida a la superficie exterior de la primera tira y a la suela.

20

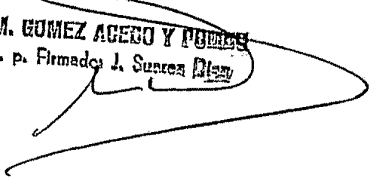
10.- Perfeccionamientos en la fabricación de artículos de calzados, tal como zapatos, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria.

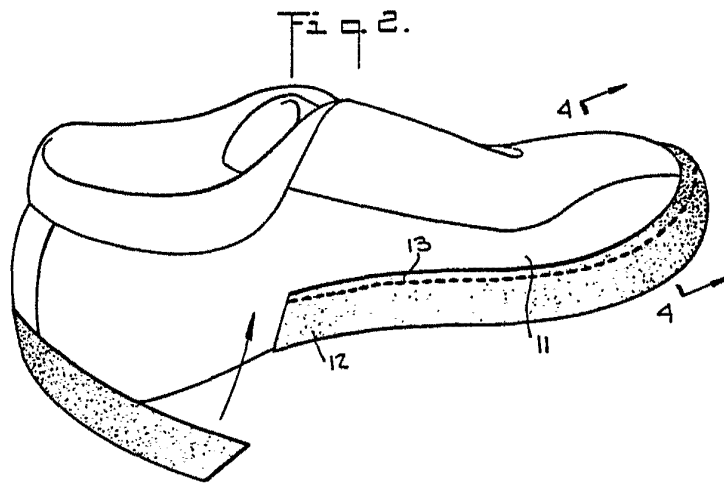
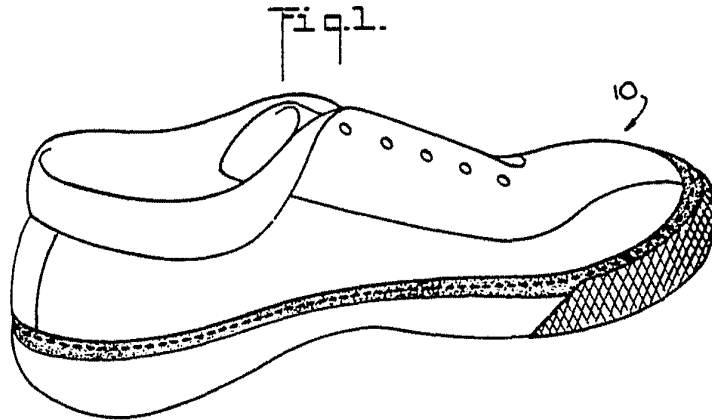
Esta Memoria consta de 9 hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 14 ABR. 1978

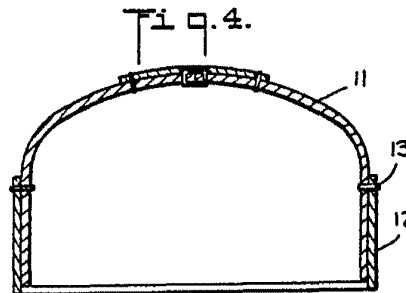
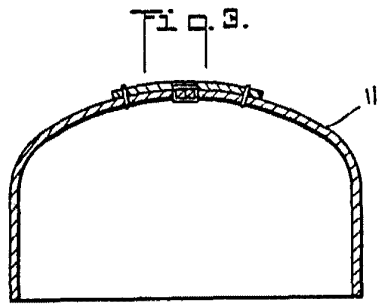
UNEROYAL, INC

J. M. GOMEZ ACERO Y PARRAS  
p. p. Firmado J. Suarez Diaz





ESCALA  
VARIABLE

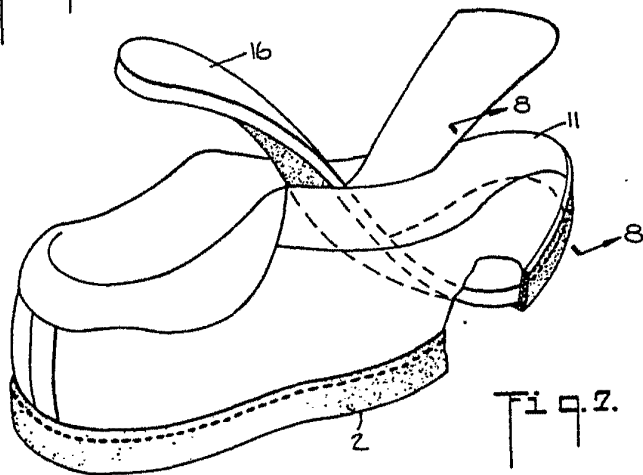
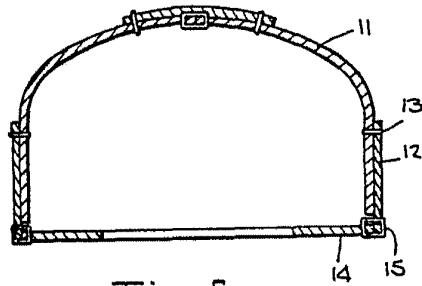
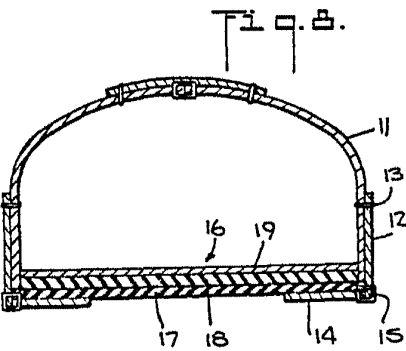
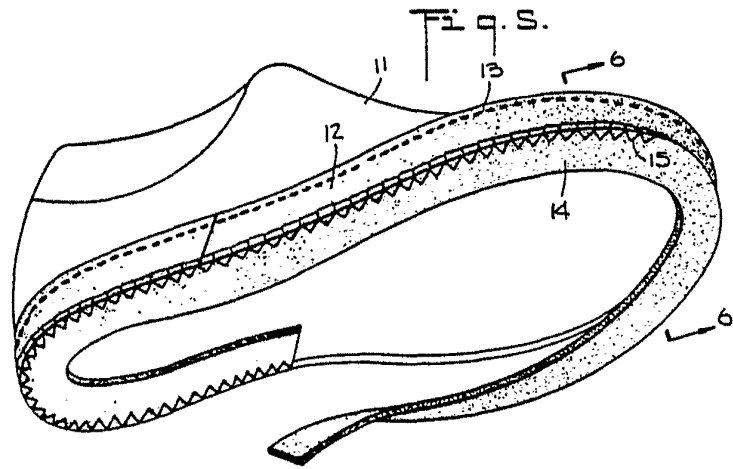


14 ABR. 1978

Madrid

J. M. GONZÁLEZ AGUIRRE Y CA, S.A.

Proy. Excmo. D. de la Prop. Int. D. 1000



14 APR 1970

*[Handwritten signature]*

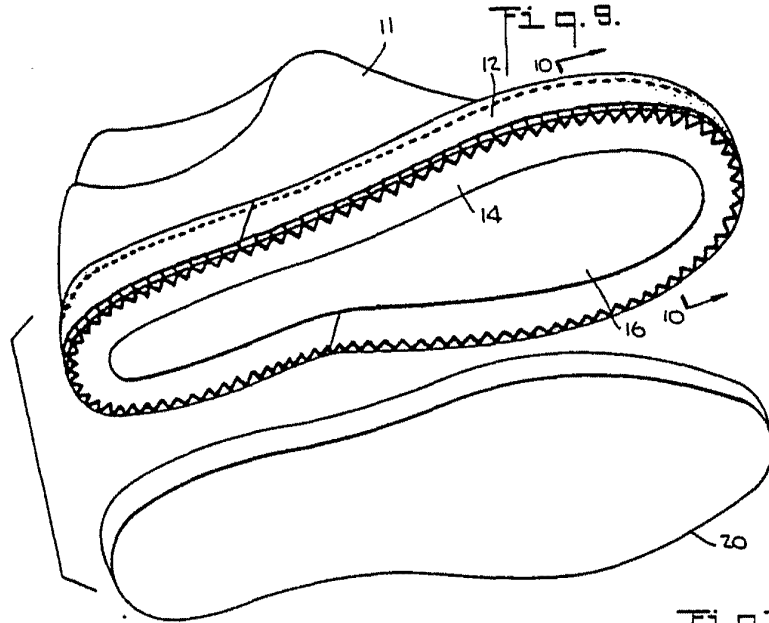


Fig. 9.

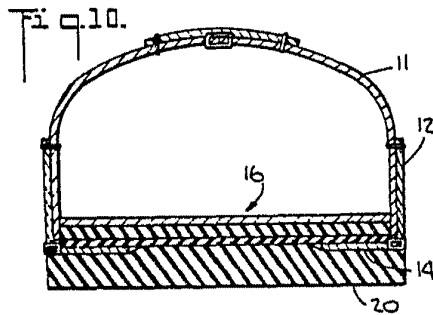


Fig. 10.

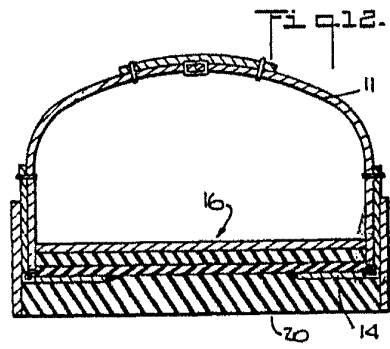


Fig. 12.

ESCALA  
VARIABLE

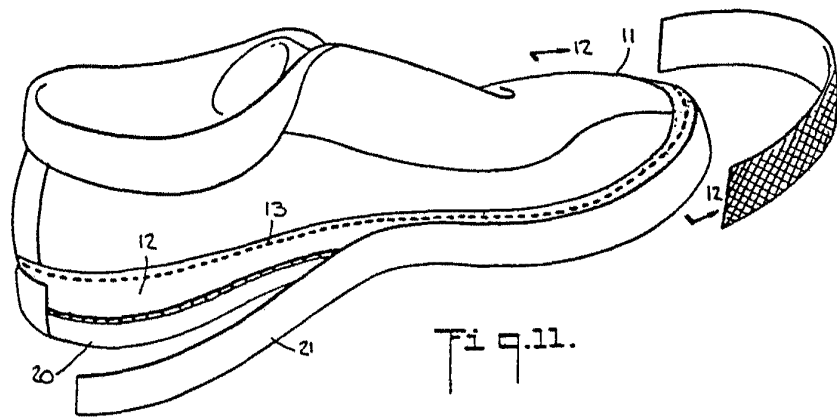


Fig. 11.

Madrid 14 JUN 1973

J. M. GARCIA  
[Signature]