

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña



a lá

solicitud de una patente de invención por veinte años en España a favor de Monsieur Ernst, Frederik, Henri, ENNA domiciliado en Aarhusgade 88 en C o p e n h a g u e (Dinamarca)

por

UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA UNIR EL CAUCHO BRUTO AL CUERO, O AL CAUCHO BRUTO O VULCANIZADO O A CUALESQUIERA OTRAS MATERIAS.

===== cCo =====

La presente invención se refiere a un procedimiento para unir el caucho bruto (caucho no vulcanizado) con el cuero o con caucho bruto o vulcanizado, o con otras materias así como una máquina destinada a poner en práctica el procedimiento. Se comprende por caucho, el caucho bruto no vulcanizado bajo cualquier forma que sea, tal como la forma lechosa después de la evaporación del agua, hoja ahumada, y hoja no ahumada o caucho en láminas. Este procedimiento tiene por objeto especial la unión de capas de caucho a las partes principales del calzado y particularmente al piso del calzado. Es aplicable particularmente a la fabricación de calzado cuyas suelas están unidas de una manera conocida al piso por interposición de una o varias capas de caucho bruto. Otro objeto de esta invención es la aplicación del caucho bruto en las piezas del calzado así como que el caucho bruto sea protegido de la acción del aire, de la luz o de otra acción perjudicial al caucho.

El caucho bruto tal como viene de su origen en hojas, o por ejemplo bajo forma de láminas, está recubierto exteriormente por una película que le impide adherirse. El mismo caso se presenta si el caucho en forma líquida (lechosa) se dispersa con el fin de formar una banda después de la evaporación del agua. Para hacer posible la adhesión, es esencial atravesar esta película. Hasta



ahora, se ha obtenido esta aptitud del caucho bruto de pegarse tratándole por productos químicos, pero se ha comprobado en la práctica que este tratamiento no es siempre ni conveniente ni seguro y que cambia particularmente en un cierto grado, la naturaleza del caucho.

Conforme la presente invención, no es por tanto tratado químicamente el caucho bruto si no que la película que constituye la capa externa protectora se hace rugosa o rasgada de manera que no impida la adhesión.

Este tratamiento puede efectuarse por medio de una muela o una escofina y para no disminuir el volumen del caucho, debe practicarse de manera que no quite completamente la película. Si se emplea una muela o una escofina giratoria, la separación de la película se evita haciendo pasar el caucho bruto bajo la herramienta en la misma dirección en que esta gira. En estas condiciones, la película no es arrancada, sino únicamente rasgada, dislacerada y vuelta sobre la capa de caucho que retiene solidamente las partículas rasgadas y vueltas de la película.

Cuando se quiere reunir dos capas de caucho bruto, se trata de esta manera sus superficies y la unión se obtiene inmediatamente colocando las dos capas juntas, sin emplear disolución u otros medios de pegado. Cuando se reúne caucho al cuero, o al caucho vulcanizado o a otras materias, el caucho bruto es tratado, como se indica anteriormente, y colocado sobre el cuero, etc. cuya superficie ha sido preparada por ejemplo, por la aplicación de una disolución o una dispersión de caucho bruto o rasgando la película. Los dos cuerpos a unir son a continuación comprimidos juntos.

En el dibujo adjunto, se ha representado una forma de ejecución de una máquina que comprende un dispositivo para amolar o rasgar la película de caucho bruto, como se ha indicado anteriormente.

Desde este dispositivo, la capa de caucho bruto, hecha rugosa, se conduce a un dispositivo de pegado que une el caucho al cuero, etc. En este caso, se supone que el cuero constituye una parte de un zapato



o de una bota.

La maquina esta construida de manera que se haga pasar el caucho bruto, en principio por el dispositivo de raspado para conducirlo a continuacion al dispositivo de pegado. El caucho pasa en este dispositivo de pegado, con una velocidad igual a la de la materia a la cual debe pegarse. Resulta de ello que cada vez que la maquina ejecuta una operacion de pegado, se encuentra raspada una cantidad correspondiente de caucho.

El caucho bruto, que se presenta de preferencia bajo la forma de banda teniendo una anchura y una longitud cualesquiera y enrollada sobre si misma es conducido sobre galetes de guia por debajo de la herramienta giratoria que le ataca, cuya herramienta puede, por ejemplo, ser una muela. Despues, el caucho bruto es llevado al dispositivo de pegado que comprende una guia para la banda, una pata de cabra y un martillo que fija la banda a la materia deseada y produce al mismo tiempo el avance simultaneo de la banda y de la materia a la cual debe pegarse.

Como el caucho bruto, una vez que se le ha hecho rugoso, sufre fuertemente la influencia de la luz y de los cambios de temperatura la maquina, cuando se quiere utilizarla en la fabricacion de calzado, esta construida de preferencia de manera tal que puede colocar la banda de caucho en una ranura que ha sido precedentemente practicada en las materias rasgadas y que ha sido preparada de manera que retenga el caucho por aplicacion de una disolucion o una dispersion de caucho. La maquina posee organos especiales para asegurar un funcionamiento concomitante de su dispositivo de amolado y de su dispositivo de pegado. Estos organos entran en accion al fin de cada operacion de pegado y al comienzo de la siguiente.

El guia esta construido de manera que coloca constantemente la banda en la ranura que ha sido practicada precedentemente. Siendo asi que en ciertos casos no es practico fijar la banda en toda su anchura a ciertas partes del calzado, por ejemplo a una suela, el martillo esta dividido en dos partes. La parte mas alejada del borde



de la materia sobre la cual se verifica el pegado, puede ser puesta fuera de acción por medio de un pedal. Simultáneamente, la parte correspondiente del guía, (y por consecuencia la banda) es levantada por encima de la materia. Como es ventajoso que esta operación delicada se realice a una velocidad reducida, la acción del pedal tiene automáticamente por efecto el disminuir a la mitad la velocidad de alimentación de la máquina.

Una vez que la banda de caucho bruto se ha unido así a la materia sobre la cual se la quiere pegar en la longitud que se desee, se ejerce presión sobre una palanca que hace separarse el guía de la materia. Después de lo cual un par de cizallas fijadas a la máquina y de construcción conocida avanza y corta la banda sin modificar su posición.

En los adjuntos dibujos, la fig. 1 representa las piezas principales de la máquina en elevación lateral.

Las figs. 2 y 3 son respectivamente una vista anterior y una vista posterior.

Las figs. 2 y 3 son respectivamente una vista anterior y una vista posterior con partes quitadas.

La fig. 4 muestra el dispositivo de pegado en vista anterior.

La fig. 5 es un detalle de este dispositivo.

La fig. 6 muestra la posición del guía cuando la banda de caucho bruto está fijada únicamente por su borde externo a la materia sobre la cual se la quiere pegar.

Las figs. 7 y 8 muestran el dispositivo de amolado visto por delante y lateralmente.

Las figs. 9, 10 y 11 son respectivamente una vista desde arriba, un corte y una vista lateral de una banda de caucho bruto fijada a una suela de calzado, verificándose esta fijación únicamente sobre el borde en la parte de la punta del pie.

La banda de caucho bruto (fig. 1) 10 está colocada sobre un tambor de reserva 11 y es conducida sobre un galete de guía 12 por debajo de un galete 13 y por encima de los galetes 14 y 15 hasta un rodillo



de alimentacion 16 para llegar a continuacion al guia 41 (figs.1,4 y 6). El galete de guia 12 gira alrededor de un eje 17 y puede ser frenado por un muelle espiral 18 que puede ser regulado. La banda de caucho bruto es comprimida contra el rodillo 12 por el galete giratorio 20 que es sostenido por una palanca regulable 21 que gira alrededor del pivote 22 y que esta apretada contra el galete de guia 12 por un muelle 23.

En la forma de ejecucion representada, el dispositivo que desgarrar la pelicula de caucho bruto consiste en una muela 24 fija sobre un arbol giratorio 25 por una tuerca 26. En la otra extremidad del arbol 24 una tuerca 28 sirve para fijar un piñon 27 (fig.7) en contacto con una rueda dentada mayor 29 que esta fijada sobre un arbol 30 que lleva una polea loca y una polea fija 31 y 32. Cuando se desea maniobrando la palanca 49 se puede por tanto hacer girar este arbol a partir de un arbol principal que no esta representado. En estas condiciones, la muela 24 gira siempre en la direccion en que la banda de caucho 10 es conducida a traves de la maquina.

Los galetes 13, 14 y 15 asi como la palanca 21 estan fijos a un cuadro 40 (figs.1,7 y 8) que, gracias a un tornillo 39 esta fijo a un vastago 38 que puede desplazarse de arriba a abajo paralelamente a si mismo por el efecto de un mando. La extremidad inferior de este vastago esta soportada por un extremo de una palanca 36 de dos brazos, cuya palanca gira alrededor de un pivote 37. La otra extremidad de la palanca 36 esta articulada, gracias a un pivote 35 en un estribo 33 fijo a un vastago 34 cuyo vastago esta unido al pedal de puesta en marcha de la maquina. Cuando se libera la maquina, la palanca 36 gira por tanto de manera que el cuadro 40 y por consecuencia los galetes 13,14 y 15 se desplacen hacia arriba y la banda de caucho bruto sea comprimida contra la muela giratoria 24. La operacion de amolado es por tanto puesta en marcha y continua hasta que el cuadro 40 es descendido de nuevo cuando se afloja el pedal, lo que tiene por efecto detener la marcha de la maquina.

El arbol principal 54 (figs.2 y 3) lleva sobre su extremidad



1. anterior un pivote o un boton 55 que esta fijo de una manera excentrica y produce el desplazamiento de la extremidad en forma de estribo de un vastago 56, que se deslaza verticalmente de arriba a abajo y de abajo a arriba en un guia 57 del soporte de martillo 58 del dispositivo de pegado. Alrededor de la extremidad cilindrica del vastago 56 se encuentra un porta-martillo 59 (fig.2) que se deslaza en una guia 60. Sobre el porta-martillo 59 esta fijada una arandela 61 (fig.2). Entre esta arandela y una tuerca 62 cuya posicion es regulable sobre el vastago 56, se encuentra un muelle en espiral 63 que imprime al porta-martillo 59, el cual retiene la parte 64a del martillo, un impulso procedente de un muelle y diferente segun las diversas sustancias que son introducidas en la maquina. El martillo esta dividido en dos partes 64a y 64b. Esta ultima puede ser puesta fuera de accion y a este efecto esta fija sobre un porta-martillo especial 65 que puede desplazarse en las guias 66 y 67. El organo que le pone fuera de accion es un taco 68 giratorio alrededor de un pivote 69 y sometido a la accion de un muelle 70. Normalmente, el muelle 70 empuja al taco 68 en una ranura 71 de la parte 64a del martillo. El taco puede extraerse de la ranura 71 por el intermedio de una palanca de campanilla 73 giratoria alrededor de un pivote 72 (fig.3), si se empuja el vastago 74. En estas condiciones, el porta-martillo 65 es elevado a su posicion superior por un muelle 74' (fig. 2) que esta colocado alrededor del porta-martillo 65 entre el soporte 66 y una arandela 75 fija sobre un porta-martillo. Un yunque 77 (figs.1,2 y 3) colocado sobre el soporte de martillo verticalmente debajo de las partes 64a y 64b del martillo sirve para absorber la presion ejercida por el martillo sobre las materias tratadas.

La parte 64b del martillo, despues de haber sido puesta fuera de accion es vuelta a poner en accion si se libera la palanca de campanilla 73 de manera que el taco 68 penetre de nuevo en la ranura 71.

Entre los soportes 78 y 79 (figs.2 y 3) se ha fijado sobre el



Arbol principal 54 dos levas 80 y 81; la leva 81 sirve para poner fuera de accion una pata de cabra 82 (figs.1 y 2) que se apoya sobre la materia a tratar. Esta pata de cabra esta fijada sobre una extremidad de una palanca de dos brazos 84 giratoria en un plano vertical sobre un eje 83 (fig.2). La leva 80 obra sobre la palanca 84 por el intermedio de un vastago en estribo 85 que puede desplazarse verticalmente. La palanca 84 esta mantenida en contacto constante con la extremidad del vastago 85 por medio de un muelle en espiral 87 una de cuyas extremidades esta fijada a la palanca 84 y la otra a un punto fijo 89 del soporte 88. El muelle 87 al mismo tiempo, oprime la pata de cabra 82 contra la materia tratada. Un vastago 90 unido a un pedal sirve para soltar el pie de cabra cuando la maquina esta en la posicion de parada.

La leva 81 (fig.2) imprime al soporte del porta-martillo 76 un movimiento oscilante alrededor del eje 91 sobre el cual esta suspendido. A este efecto, la leva 81 obra sobre un vastago 92 desplazable de arriba a abajo y de abajo a arriba y llevando en su extremidad inferior un boton 93 fijo por un tornillo 94 y una tuerca 95 (fig.3). Este boton obra sobre un brazo 96 (fig.1) que esta colocado sobre un eje 97. El eje 97 que es susceptible de desplazarse en un soporte 98, lleva ademas un brazo 99 presentando una corredera 99a en forma de arco en la cual puede desplazarse un galete 101 fijo a una palanca de campanilla 100 por un tornillo 102. La palanca de campanilla 100 gira alrededor de un pivote 103 fijo al arazon 76. Normalmente esta palanca esta sostenida por el muelle 100' en la posicion representada en la fig.1 en la cual el galete 101 esta en la base de la corredera 99a. Por el intermedio de un pivote 105 la palanca de campanilla 100 esta articulada en la extremidad ahorquillada 104 de un vastago 106 que esta unido a un pedal, de suerte que cuando se acciona sobre el pedal el galete 101 puede desplazarse a todo lo largo de la corredera 99a.

Cuando la leva 81 al girar, desplaza el vastago 92 de arriba a

abajo y de abajo a arriba, el eje 97 y por consecuencia el brazo 99 se mueven hacia adelante y despues hacia atras. Este movimiento, por el intermedio de la palanca de campanilla 100 esta transmitido al arnazon 76 que es obligado a oscilar. Una parte de esta oscilacion sirve para hacer avanzar la materia en el dispositivo de pegado. Cuando se oprime el pedal unido al vastago 106, la posicion de la palanca de campanilla 100, como se ha indicado ya, varia en proporcion en el brazo 99, lo que acorta la longitud de la carrera de alimentacion impresa por cada uno de los movimientos oscilatorios a la materia gracias al eje 97.

Para colocar la materia en el dispositivo de pegado, se levanta la pata de cabra 82 (fig.2) opriniendo el pedal unido al vastago 90. La materia es empujada entonces sobre el yunque 77, despues de lo cual se descende de nuevo la pata de cabra cuando se afloja el pedal. El muelle 87 tiene por fin el regular automaticamente la presion de la pata de cabra segun la dureza de la materia. Para cada carrera, la alimentacion de la materia es regulada como se ha indicado anteriormente, por regulacion de la palanca de campanilla 100.

Cuando las partes 64a 64b del martillo (fig.2) son desplazadas hacia abajo, comprime la parte anterior de la banda de caucho bruto que ha pasado por el guia 41 contra la materia sobre la cual debe pegarse esta banda. El desplazamiento hacia adelante que corresponde a una parte del movimiento oscilatorio del soporte, tiene por resultado hacer avanzar la banda de caucho bruto y la materia a la cual debe ser pegada, gracias a las dos partes del martillo. Durante este avance, la pata de cabra no obra sobre la materia de manera que el movimiento no es estorbado. La pata de cabra vuelve a accionar tan pronto como el movimiento de alimentacion se termina y el soporte comienza entonces su desplazamiento hacia atras, durante el cual las dos partes del martillo son separadas de la materia.

El porta-martillo 59, como se ha dicho, es desplazado hacia arriba y hacia abajo, en el soporte, por el boton 55 del arbol 54. La pata de cabra 82 es puesta fuera de accion por la leva 80 y estos movi-



mientos guardan una relacion tal que el martillo y la pata de cabra tienen desplazamientos relativos correctos.

A fin de que la banda de caucho 10 sea desplazada con relacion a la muela a una velocidad correspondiente al avance de la materia en el dispositivo de pegado, el rodillo de alimentacion 16 que gira alrededor del eje 107 (fig.1) esta unido al soporte oscilante 76 por las bielas 108 y 109. Sobre una cara del rodillo de alimentacion 16, que posee una garganta central 117 para la banda de caucho bruto, esta fijado un disco dentado 110 (figs.1 y 4) contra el cual estan apoyados los trinquetes 111 y 112 giratorios sobre un eje 113, por los muelles 114, de suerte que el rodillo de alimentacion 16 no puede girar mas que en un solo sentido. El disco 110 posee un cubo cilindrico 110' en el reborde del cual esta practicadas dos hendiduras 115 (fig.1) formando soporte para mantener galetes o bolas sueltas 116. El cubo cilindrico 110' esta rodeado por un anillo libre 118 (figs.1 y 4), cubierto hacia el exterior y poseyendo un brazo provisto de una corredera curva 119 en la cual se encaja un galete 120 colocado en la extremidad de la biela 108. El galete puede ser mantenido en la posicion que se desee por una tuerca 121. Por el pivote 122, la biela 108 esta unida a la biela 109 que gira alrededor de un pivote 123 fijo en el soporte 88 y unido en articulacion al soporte 76. Cuando el soporte se desplaza hacia adelante, la biela 109 gira alrededor del pivote 123 y por la biela 108 hace girar el anillo 118 tan bien que los galetes 116 apretados entre el anillo 118 y el cubo 110' del rodillo de alimentacion 16, arrastraran al rodillo de alimentacion 16 y le haran desplazarse hacia adelante en una longitud que equivale a la del desplazamiento del yunque 77 y por consecuencia de la materia durante el movimiento hacia adelante del soporte.

Como se ha indicado, el vastago 108 es regulable en la corredera 119. En efecto, es necesario cuando se usa un cuerpo como una banda de caucho bruto que no tiene una elasticidad constante, tener un dispositivo que permita regular la longitud del movimiento de alimen-



tacion segun la elasticidad. Esto se realiza aproximando o alejando el galete 120 del centro del rodillo de alimentacion, lo que tiene por efecto aumentar o disminuir la longitud del movimiento de alimentacion.

La guia 41 (figs.1,4 y 6) esta suspendida por una palanca de campanilla 43 que la permite girar sobre un eje 42 alrededor de un punto 44 como centro. Resulta que la banda de caucho bruto 10 puede colocarse bajo un cierto angulo, con relacion a la materia sobre la cual debe pegarse. Esto es especialmente importante cuando se coloca la banda de caucho alrededor de un extremo de pie puntiagudo. El movimiento circular de la guia 41 alrededor del eje 42 se produce por una palanca de campanilla 125 que ejerce una presion contra la cara interna del guia cuando la palanca 73 (fig.3) se desplaza hacia abajo. Una leva 126 fija sobre la palanca 73 realiza entonces una presion contra un bloque 127 fijo sobre una palanca 128 fija a su vez sobre un eje 129. Cuando la palanca 128 es oprimida hacia arriba, hace girar el eje 129. Este lleva una palanca 130 que, por el intermedio de un boton 131, esta unida a la palanca de campanilla 125. De esta manera, la palanca 130, la palanca de campanilla 125 y el guia 41 se desplazan hacia adelante cuando la palanca 128 es empujada hacia arriba. Cuando la palanca 130 esta floja, el guia 41 y la palanca 130 son reconducidos a su posicion normal por los muelles 132 y 133 respectivamente.

Cuando, haciendo girar hacia abajo la palanca de campanilla 73 se obra asi sobre el guia 41, la banda 10 de caucho es separada de la materia sobre la cual debe ser pegada, de manera que, unicamente el borde de la banda que esta mas proximo a la maquina (es decir el mas proximo al borde de la materia) este en contacto con la materia. El movimiento hacia abajo de la palanca de campanilla 73 tiene ademas por efecto como ya se ha dicho, el poner fuera de accion la parte 64b del martillo, de tal manera que unicamente la parte 64a funcione, obrando sobre la banda sobre una superficie correspondiente



a su propia anchura. Cuando, por consecuencia, el pliegue que se ha formado en el interior de la banda a causa de la colocación en su sitio a lo largo de una curva, ha sido cortado antes de que el resto de la banda sea presado al martillo, se obtiene un plano (fig. 10 y 11). Cuando el pegado está terminado la banda de caucho unida a la materia de la suela es cortada por medio de un dispositivo de un género conocido. Este dispositivo está fijo sobre una armazón 88 (fig. 3) y puesto en acción entre la pata de cabra 82 y el guía 41 por la maniobra de un mango 134 (figs. 1 y 4) que gira alrededor de un pivote 135 y obra sobre la lamina inferior 136 (fig. 3). Esta lamina constituye una corredera que puede desplazarse en una hendidura 137 (fig. 1) de la armazón 88. La lamina de arriba 138 (fig. 3) está unida a la lamina 136 por un tornillo 139 y está mantenida normalmente abierta por un muelle 140. Cuando se acciona sobre el mango 134, la cizalla se desplaza hacia adelante. Un tope 142 obra sobre la extremidad inferior de la lamina 138 de suerte que las tijeras se cierran y cortan la banda. Después del corte, las tijeras son reconducidas hacia atrás por un muelle no representado.

Cortando la banda inmediatamente antes del guía 41, se tiene en principio, la ventaja de evitar toda pérdida de caucho, y además la máquina queda presta para una segunda operación, atendiendo que el rodillo ranurado 53 fijo en la extremidad anterior del guía 41 (figs. 1, 4 y 6) sujeta la banda de caucho 10.

En la mesa 143 (fig. 5) que está fija a la armazón 88, se encuentra un cursor 146 móvil en una hendidura practicada en la mesa. Este cursor está fijo sobre un vástago 145 y sirve de apoyo fijo para la materia empleada. Por una palanca de rótulas 151, el cursor está unido a una palanca 150 giratoria alrededor de un pivote 152 y mantenida normalmente por un muelle 153 en la posición de la fig. 5. En esta posición la extremidad del vástago 145 reposa contra un tornillo de regulación 149 cuyo desplazamiento permite regular el cursor 146 con relación al guía 41. La palanca de campanilla 150 puede ser



levantada por medio de un dispositivo no representado de manera que contraindica la acción del muelle 53, mientras que el cursor 146 se desplaza horizontalmente, estando limitado este movimiento por el tornillo 149. Cuando se libera la palanca de campanilla 150, el muelle 153 reconduce las diversas piezas a su posición normal. Los órganos anteriormente descritos permiten al obrero hacer variar, en el curso del funcionamiento de la máquina, la distancia del borde de la materia a la cual ha sido colocada la banda de caucho, verificándose esta variación sin riesgo de que la banda no sea colocada convenientemente con relación a la ranura que ha sido practicada para ella en la materia.

Que es bien entendido que los detalles de construcción indicados anteriormente pueden ser modificados sin separarse del principio de la invención. La forma de ejecución descrita debe considerarse únicamente como un ejemplo.

N O T A.

La presente invención comprende las siguientes reivindicaciones:-

1ª. Procedimiento para unir el caucho bruto a otras materias y en particular al cuero, al caucho bruto o vulcanizado o otras materias semejantes caracterizado por el hecho de que se realiza la aptitud del caucho bruto para pegarse desgarrando o dislacerando la película que recubre la superficie de las capas de caucho bruto sin emplear productos químicos para disolver la película.

2ª. Modo de ejecución especial de este procedimiento en el cual la película de las capas de caucho bruto es desgarrada o dislacerada por una herramienta que gira en la dirección en que la capa de caucho bruto es desplazada de tal manera que la película desgarrada o dislacerada no es retirada de la capa de caucho bruto.

3ª. Máquina para la realización del procedimiento anterior y para unir la capa de caucho bruto hecha rugosa a una materia, por ejemplo a una parte de un zapato o una bota y especialmente a una parte en cuero o en caucho, caracterizada por un dispositivo de amolado y un dispositivo de pegado desplazándose la capa de caucho bruto y la



materia con la misma velocidad y sobre la misma distancia, de suerte que los movimientos del dispositivo de amolado y del dispositivo de pegado son concomitantes.

49. Formas de ejecución diversas de la máquina anterior en las cuales:

a). El dispositivo de amolado o raspado es puesto automáticamente en acción y fuera de acción simultáneamente con el dispositivo de pegado.

b). La banda de caucho bruto es conducida al dispositivo de pegado por un guía que puede regularse de tal manera que la banda no sea unida a la materia más que sobre una parte de su anchura, presentando este guía un rodillo que, una vez que la banda pegada a la materia ha sido forzada, sostiene la parte anterior de la banda.

c). La colocación de la banda de caucho bruto se verifica por medio de un martillo dividido en dos partes una de las cuales puede ser puesta fuera de acción cuando el pegado de la capa no debe realizarse más que por su borde externo.

d). el martillo doble está sostenido a la acción regulable de un muelle para apretar el caucho bruto.

e). El movimiento por el cual el guía se coloca de manera que no efectúe más que un pegado parcial de la capa de caucho bruto, se verifica simultáneamente con la puesta fuera de acción de una parte del martillo y el acortamiento de la carrera de alimentación en el dispositivo de pegado.

f). Un dispositivo de seccionamiento, de construcción conocida, corta la capa unida a la materia inmediatamente delante del guía.

50. Variación del procedimiento según 1 en la cual la capa de caucho bruto es colocada en una ranura previamente practicada a este fin en la materia de suerte que, una vez que se ha verificado el pegado de ambas superficies, la capa de caucho bruto no queda expuesta a la influencia de la luz.



62. En resumen reivindicó como de mi exclusiva invención y como objeto sobre el que debe recaer la patente que se solicita por veinte años en España: UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA UNIR EL CAUCHO BRUTO AL CUERO, O AL CAUCHO BRUTO O VULCANIZADO O A CUALESQUIERA OTRAS MATERIAS.

Todo conforme queda descrito en la presente memoria que consta de catorce hojas escritas a máquina por un solo lado y dibujos que se acompañan a la misma.

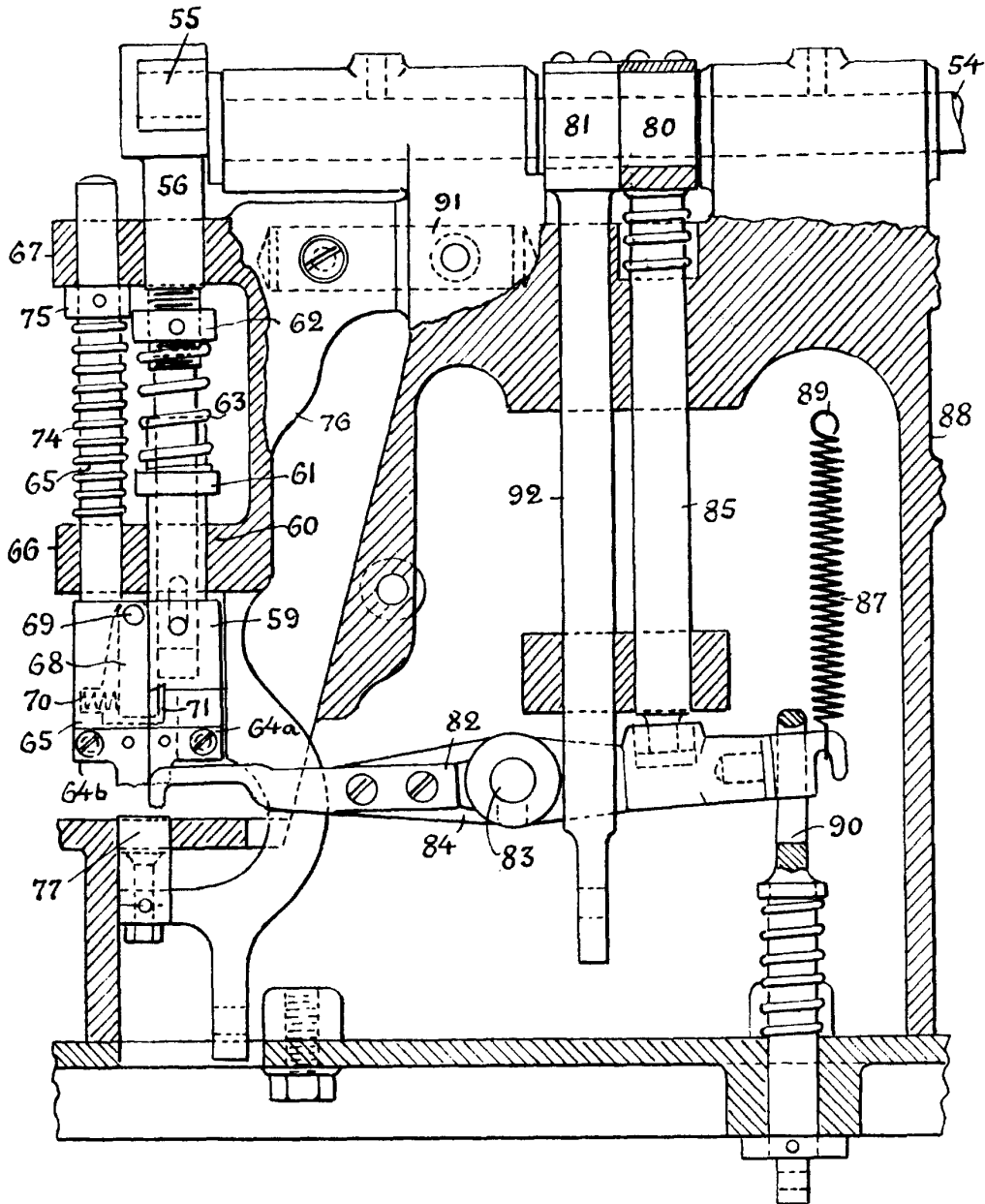
MADRID el 18 de febrero de 1926.

Agustín Bengoia
p. p. Miguel Mugni

97001



Fig. 2.

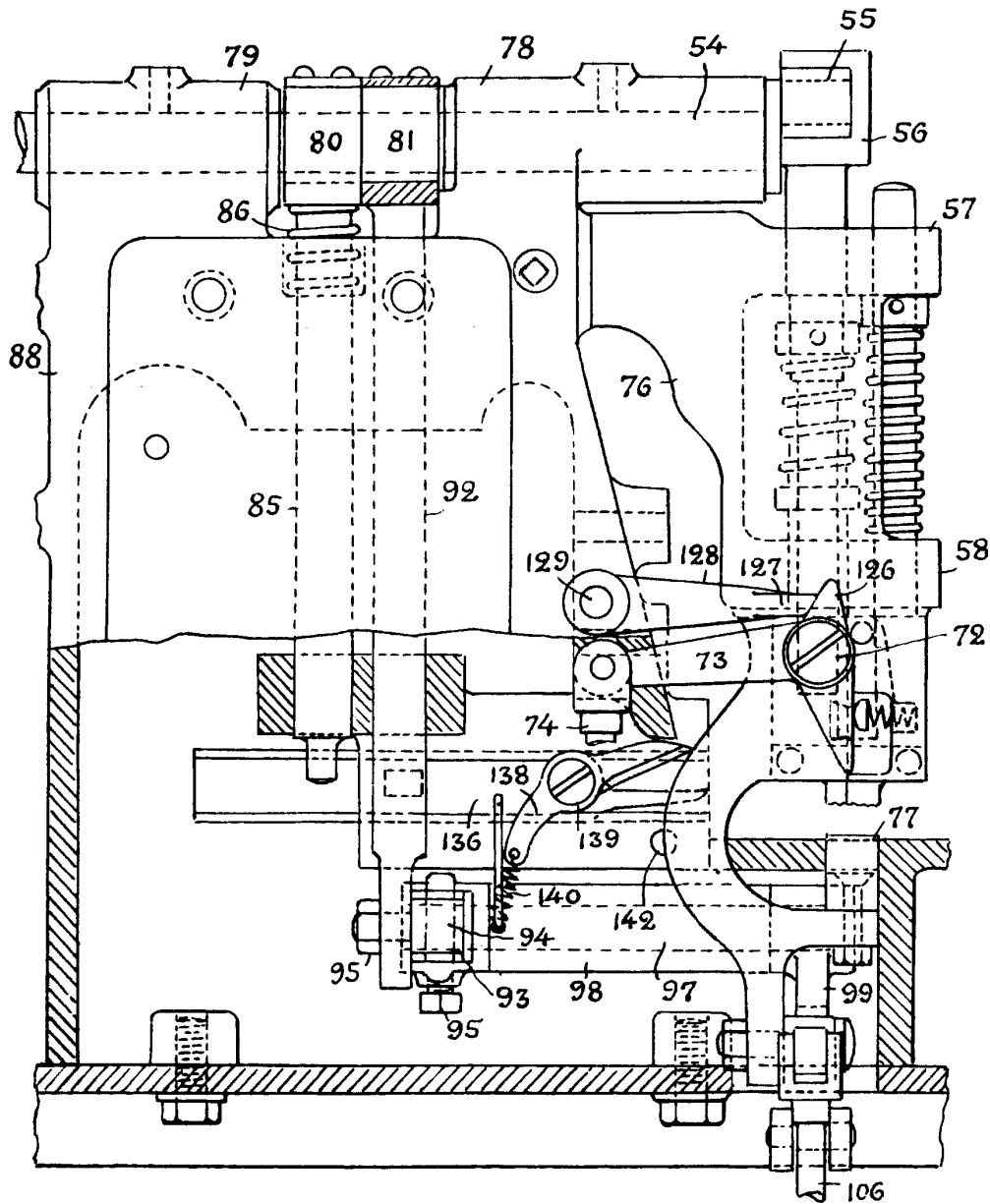


Signal Magn

971001



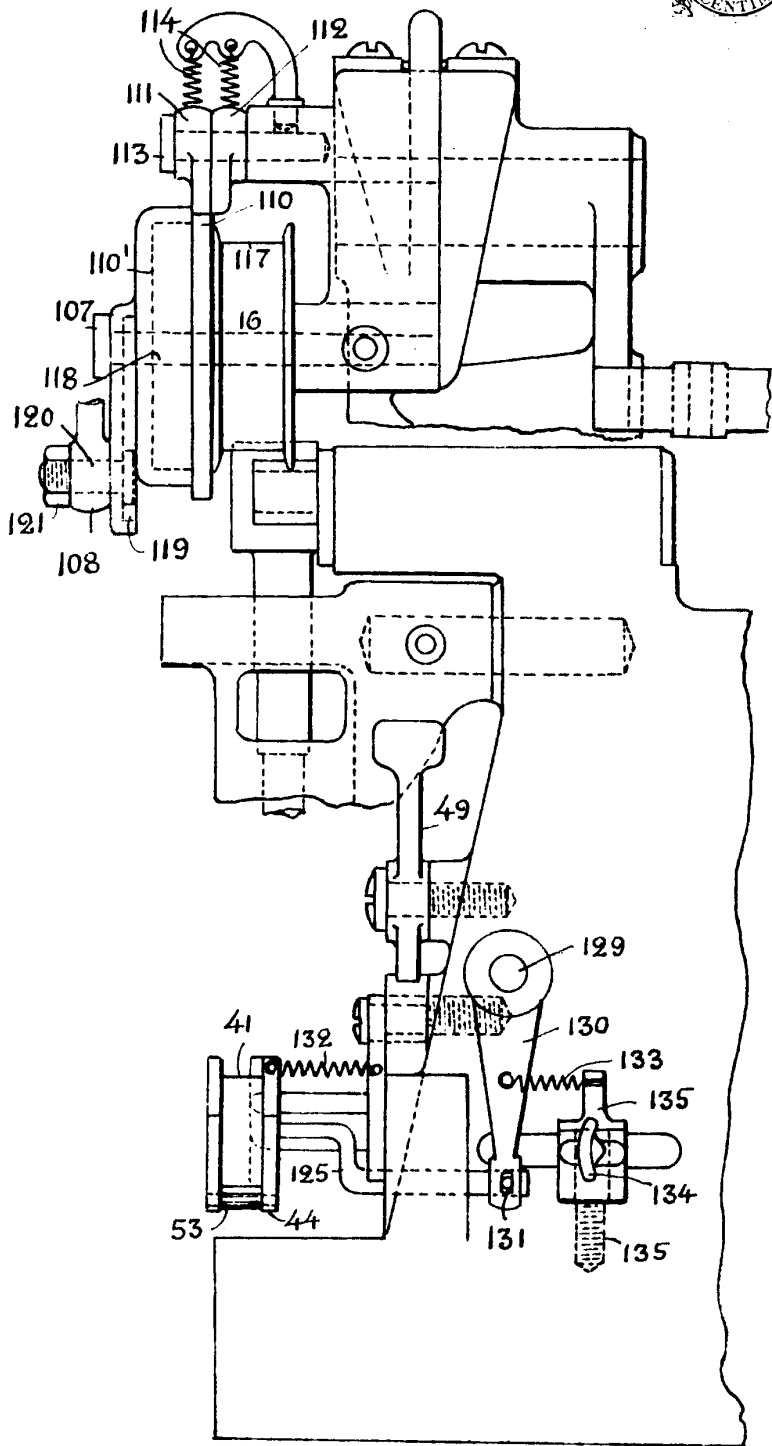
Fig. 3.



Luigi Lugn

97001

Fig. 4.



Miguel ...

9700i



Fig. 5.

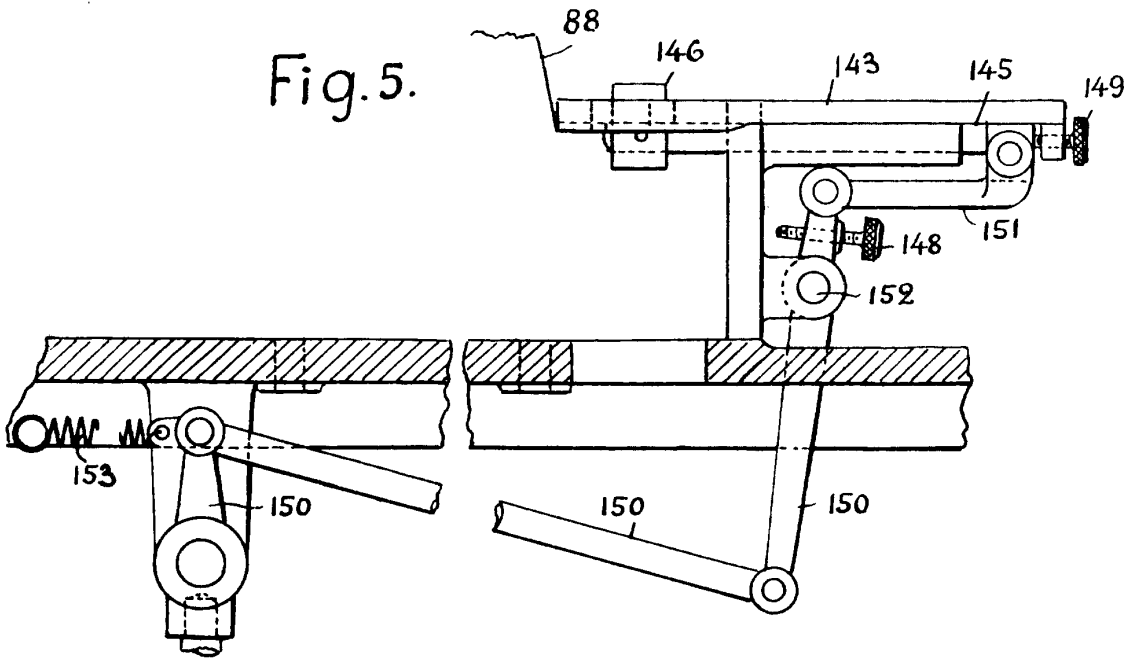
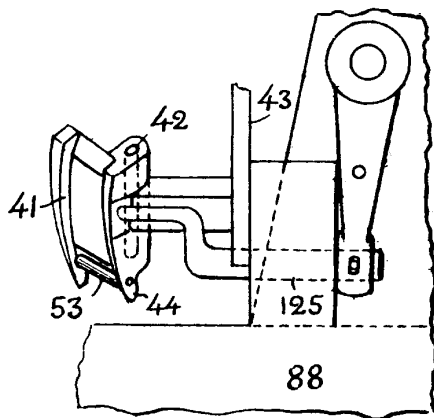


Fig. 6.



Miguel Lopez



Fig. 7.

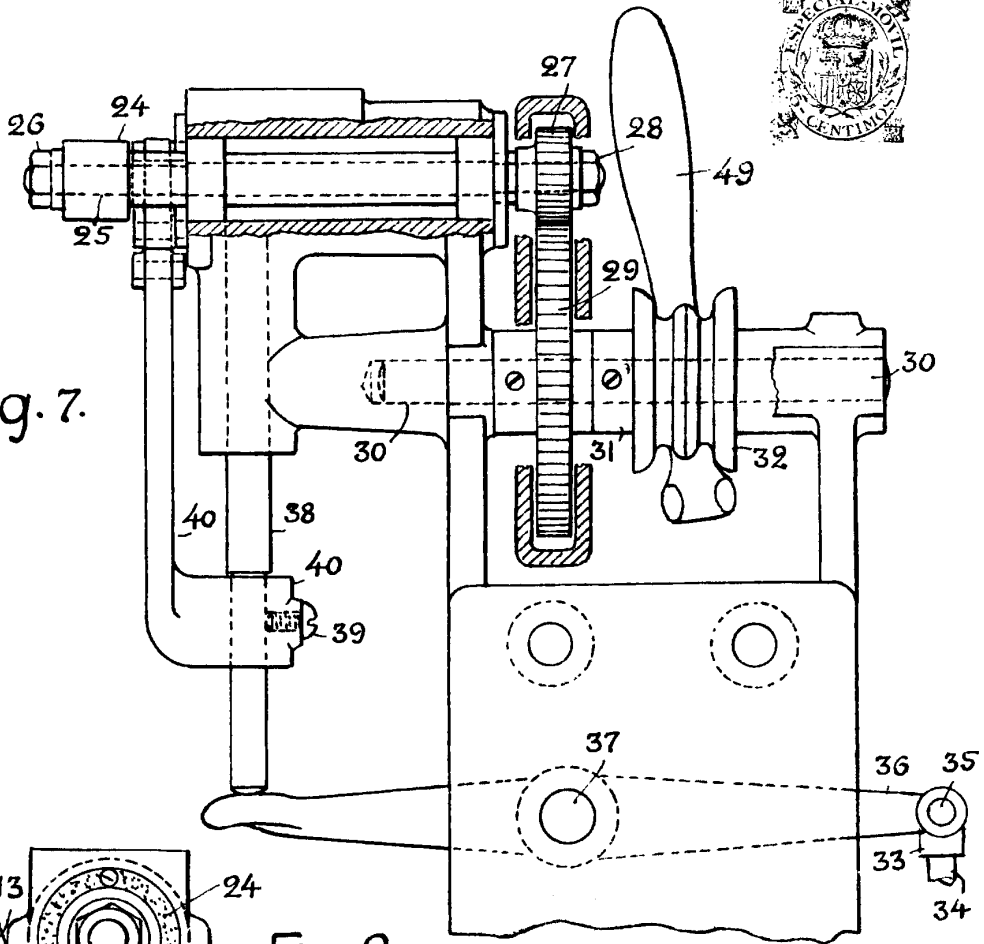


Fig. 8.

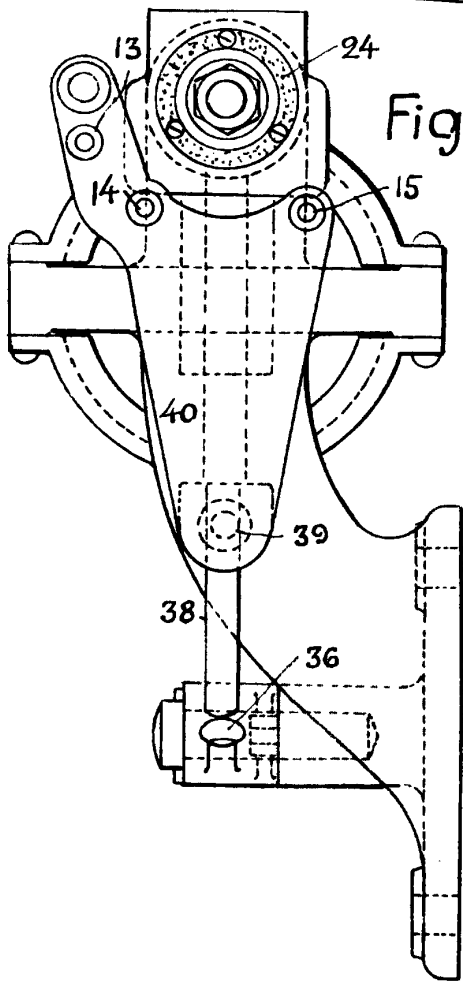


Fig. 9.

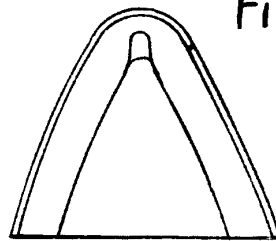
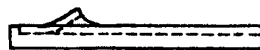


Fig. 10.



Fig. 11.



Miguel Aug.