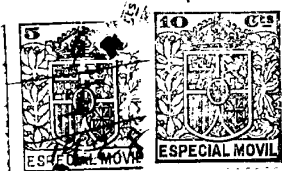


105966

## Memoria



Sobre el tacón para zapato de señora, fabricado con "polvo de goma" (entendiéndose por "polvo de goma" el polvo y pequeños fragmentos que se obtienen desmenuzando objetos de caucho y desperdicios del mismo material, como por ejemplo: cámaras de auto, ruedas de goma... etc.) con un hueco en la parte interior, relleno de un material que le dé la solidez necesaria para el uso, como por ejemplo el indicado en el texto de la memoria que es el empleado en las dos muestras completas que se presentan.

La dificultad de poder fabricar tacones para zapato de señora por el procedimiento ordinario como se fabrican las suelas estribaba en cuantos intentos hemos efectuado en la imposibilidad de obtener la masa bien solidada, resultando unos productos con tal falta de solidez que eran impropios para el uso que de ellos se quería.

Se han resuelto estas dificultades en el producto industrial objeto de la presente memoria:

1.º Mediante una estudiada distribución del calor en el molde, representado en las figuras 1, 2, 3, y 4 del dibujo adjunto. Dicho molde consta de un bloque de fundición con un receptáculo donde se coloca el "polvo de goma" que es apretado por un macho E; en el bloque hay una ranura anular F, y en el macho un receptáculo B, en los cuales se coloca la calefacción que puede ser: una resistencia eléctrica, vapor a presión o mecheros de gas; en el aparato empleado para las muestras, la calefacción es eléctrica en la forma indicada en las figuras por la letra H y el trazo más grueso.

2.º Dotando al tacón de un hueco en la parte interior y rellenándolo el hueco de un material apropiado que le dé la solidez necesaria para el uso. Este material puede ser de índole muy diversa dando buenos resultados muchos de los cementos que se conocen por estar publicados en recetarios o porque son usuales. El material que hemos empleado en las muestras y que se aplica en caliente se compone de dos partes en volumen de azufre dos de colofonia y una cuarta parte de polvo de goma y un cuerpo de madera que al par que sirve para emplear menos cemento, sirve también para dar más solidez al tacón una vez pegado a la suela dándole un afianzamiento suplementario con tornillos.

La presión necesaria se obtiene colocando los moldes y el polvo de goma (en la forma que indica la figura 2) en una prensa, que al actuar, obliga al macho E, a descender. (En la

figura 2 el macho está en la posición de máximo de curso). El polvo de goma se funde se une y queda hecho una pieza.

Nota. Se reivindica como objeto de la patente el tacón para zapato de señora, fabricado con "polvo de goma" (en la memoria se especifica lo que se entiende por "polvo de goma") con un hueco en la parte interior, relleno de un material que le dé la solidez necesaria para el uso, como por ejemplo el indicado en el texto de la memoria, que es el empleado en las dos muestras completas que se presentan

Mañón día seis de enero de mil novecientos veinte y ocho

José Gil

Diego Portales

Sebastián Nicolás

Choné de 1908. En lo que se trata de reivindicar como objeto de la presente patente, la fabricación de un tacón para zapatos de señora con un hueco en la parte interior, relleno de un material que le dé la solidez necesaria para su uso.

Madrid 26 de marzo 1908.

Diego Portales

105966



Madrid 6 - enero 1928

Sebastián Nicolás

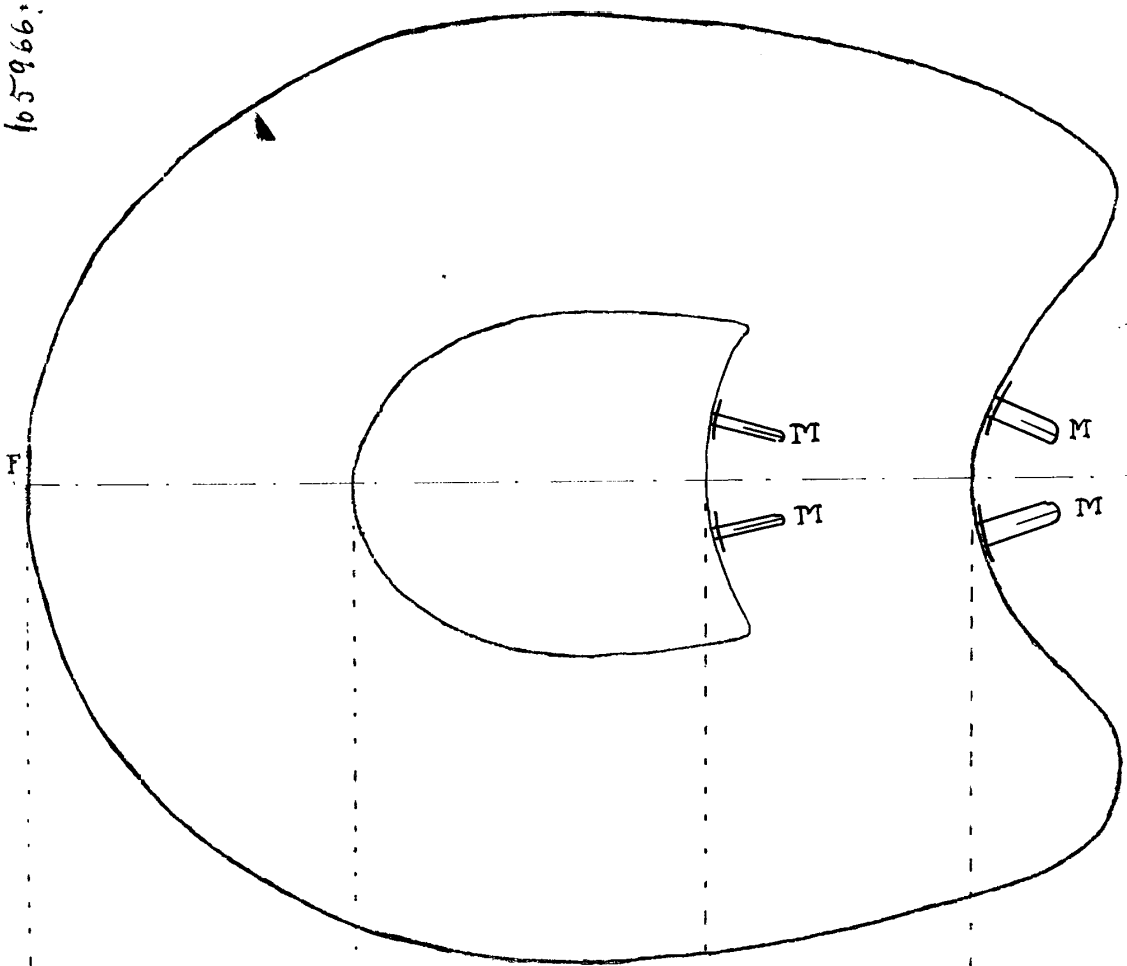


Fig. 1

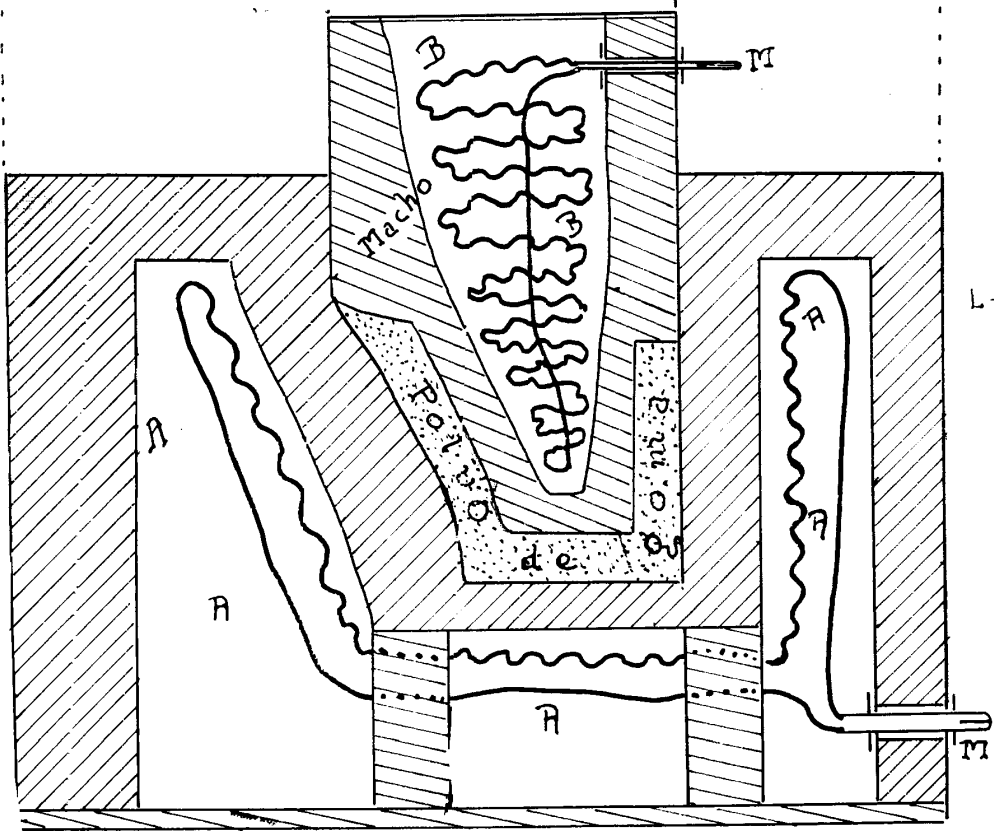


Fig. 2

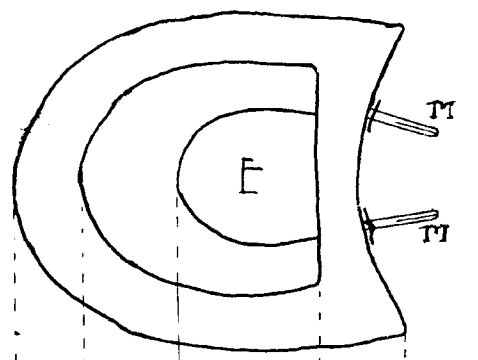


Fig. 3

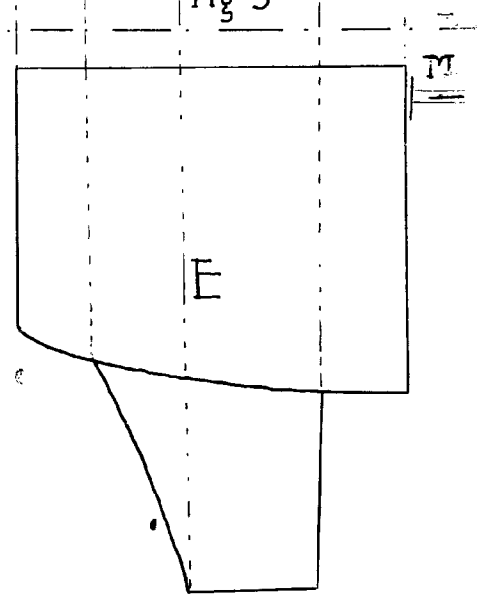


Fig. 4

CORTE DE FIGURA 1 POR F J