

JE/



P A T E N T E D E I N V E N C I O N

a favor de

Don TIBURCIO FALCON, - domiciliado en BARCELONA.

por

"Perfeccionamientos en la fabricación de calzado".

-----:-----

M e m o r i a d e s c r i p t i v a.

Esta patente tiene por objeto perfeccionamientos introducidos en la fabricación de calzado, constituidos por una manera especial de formar la suela y sujetarla al corte del calzado
5 mediante la cual se obtiene un calzado sumamente ligero, cómodo y económico,

Consisten en esencia tales perfeccionamientos en formar la suela en una sola pieza de cuero moldeada, cuyo borde forma una pestaña adelgazada a la cual se une juntañó a tope por su
10 borde y cosido a sobre hilo el corte del calzado.

El moldeado de la suela puede formar el tacón, en cuyo caso se rellena el hueco que presenta interiormente el moldeado,



28 DIC. 1929

- 2 -

con uno o mas gruesos de suela, o bien puede disponerse la suela moldeada, completamente lisa en la parte correspondiente al tacón y fijarle en esta parte un tacón postizo como en los calzados fabricados de la manera usual.

5 Antes de dar forma a la suela, se la puede someter a un baño de un producto que la impermeabilice y la endurezca, para darle mas resistencia. Luego se corta la suela y se rebaja o adelgaza todo el borde; se pone luego en remojo en agua caliente a temperatura moderada, sin que llegue a hervir, para
10 ablandar el cuero, quedando con esta operación dispuesta la suela para ser moldeada. El moldeo se efectua en una prensa con molde y contramolde del cual no se retira la suela hasta que esté seca y rigida, pudiendo activar esta operación del moldeo calentando el molde con la llama de un soplete o por otro
15 medio apropiado. Puede tambien moldearse la suela a mano, adaptándola a la horma.

Si el moldeo de la suela forma el tacón, se coloca el grueso o gruesos interiores pegados con cola y asegurados con clavos clavados por la cara exterior de la suela, que sirven
20 al propio tiempo de protección a esta parte que es la mas expuesta a desgaste.

El molde y contramolde se disponen de manera que el borde adelgazado de la suela quede despues de moldeada ésta doblado hacia arriba formando una pestaña para unir a la misma
25 el corte del calzado. Este corte puede ser de lona, piel o de composición mixta a base de estos u otros materiales, asi como de cualquier forma o modelo y se prepara del modo usual, con la única particularidad de que ha de llegar solamente hasta la pestaña o borde doblado de la suela, sin solaparlo.

30 Se coloca el corte y juntandolo a tope con el mencionado borde doblado de la suela se unen ambas partes, por medio de



un cosido con punto de sobre-hilo u otro apropiado, hecho con tirilla de piel, cuero, fibras hilo u otro material similar, a mano o a máquina.

5 Si el calzado ha de llevar tacon postizo, exterior, se coloca éste fijándolo a la suela de la manera usual.

Tambien se puede aplicar a este calzado un piso de goma, ya sea de crepe o de goma usual, el cual se pega con un adhesivo a la cara exterior de la suela sin ningun cosido ni clavado. Este piso de goma puede llevar o nó tacón.

10

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

1) Perfeccionamientos en la fabricación de calzado, que consisten esencialmente en formar la suela de cuero moldeado mecanicamente por medio de una prensa con molde y contramolde o a mano, sobre la horma, de manera que el borde de la suela previamente adelgazado, quede doblado hacia arriba formando una pestaña a todo alrededor y unir a esta suela el corte del calzado confeccionado de lona, piel o de la combinación de estos u otros materiales juntandolo a tope con dicha pestaña y cosiendo ambas piezas entre si.

2) En la fabricación de calzado según los perfeccionamientos consignados en la reivindicación anterior, la formación de la suela moldeada, cortándola de cuero previamente impermeabilizado y endurecido, adelgazándola por sus bordes despues de cortada, reblandeciendola luego con agua caliente para que pueda moldear y moldeandola así preparada, en una prensa con molde y contramolde, retirándola finalmente del molde despues de haberse secado y haber adquirido la debida rigidez.

3) En la fabricación de calzado según lo consignado en las anteriores reivindicaciones, el moldeo de la suela de manera que esta pieza, forme el t-acón, dando luego a este tacón



1929

- 4 -

hueco la debida consistencia, rellenándolo con uno o mas gruesos de cuero aplicados por la parte de dentro y fijados con clavos clavados por la parte exterior de la suela.

4) En la fabricación de calzado según lo consignado en las reivindicaciones 1 y 2, el moldeo de la suela de manera que quede completamente lisa en la parte correspondiente al tacón y la aplicación a esta parte, de un tacón postizo exterior fijado de la manera usual.

5) En la fabricación de calzado según lo consignado en las reivindicaciones anteriores, la aplicación a la suela de un piso de goma con o sin tacón, fijado a la suela por medio de un adhesivo, sin ningún cosido ni clavado.

6) Perfeccionamientos en la fabricación de calzado.

Barcelona 28 de Diciembre de 1929,

P. A.