

JE/

18



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

a favor de

FABRICAS REUNIDAS DE CAUCHO Y ADOSITOS S.A. - domiciliada en  
BARCELONA.

por

"Procedimiento de fabricación de suelas de caucho para calzado  
con pestaña saliente interior o sin ella".

-----:-----

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

La fabricación de suelas de caucho se ha hecho hasta  
ahora, por regla general con moldes de dos piezas que tenían en  
su hueco interior la figura de la suela que se quería moldear.  
5 Estos moldes tienen el inconveniente de que, una vez la pieza  
está moldeada, es difícil sacarla del molde por haber quedado  
comprimida en el hueco del mismo molde, y para sacarla de allí  
hay que emplear espátulas y punzones que muy a menudo deterio-  
ran o echan a perder completamente las piezas vulcanizadas, au-  
10 mentando el coste de producción a causa de las citadas pérdidas.

18



Estos inconvenientes aumentan si quieren fabricarse suelas con tacón y pestaña saliente interior todo de una pieza, o bien con tacon y sin pestaña, o bien con pestaña y sin tacon, ya que la resistencia que hace la suela al pretender sacarla del molde, viene agravada por la mayor resistencia del tacón y de la pestaña;

Queriendo ir a la fabricación de nuevos modelos de suela, y debiendo evitar aquellos inconvenientes, se ha ideado una nueva construcción del molde, que constituye el objeto de esta patente de invención. La fabricación de suelas se hará con moldes de tres piezas, que para mayor claridad denominaremos respectivamente con los numeros 1, 2 y 3. Los moldes pueden ser de hierro, aluminio o de otro metal cualquiera.

Pieza nº 1.- Esta pieza es hueca por toda la parte que está marcada en el dibujo, y moldea todo el contorno de la suela. Queda representada esta pieza en las figuras 1 y 1 bis de los planos anexos.

Pieza nº 2.- Esta pieza está destinada a moldear todo el interior de las suelas, y la pestaña saliente que bordea la suela y la imitación del cosido en los contornos. Cuando quieran obtenerse suelas con el tacón hueco en su parte interior, para poder rellenarlo despues con material mas ligero, el molde se construirá con un saliente de tamaño convencional para dejar el hueco. En las figuras 2 y 2 bis de los planos anexos queda representada detalladamente la pieza numero 2.

Pieza nº 3.- La tercera pieza se introduce en el hueco de la pieza numero 1 y moldea toda la planta de la suela, o sea la que hace contacto con el suelo cuando se usa. Para obtener suelas grabadas, rayadas, estriadas o con dibujos de fantasía, basta construir esta pieza con el grabado, rayado, estriado o dibujo que se quiera. Si quiere obtenerse un tacón hue



oo exteriormente, se preparará esta pieza en forma que la parte posterior de la misma tenga exactamente la forma que quiera adoptarse para el hueco del tacon. La pieza número -3- queda representada en las figuras 3 y 3 bis de los planos.

5 Estas tres piezas pueden utilizarse lo mismo en la fabricación de suelas rectas que curvadas. Bastará con construir el molde en forma recta o curvada, según la clase de suelas que quiera obtenerse. La característica especial de las piezas -1- y -3-, es que la diferencia de altura entre una y otra pieza, se  
10 ñala el grueso de la suela que saldrá del molde. Ejemplo: Si la pieza -1- tiene cuatro centímetros de altura y la pieza 3, que va colocada en su interior, tiene tres centímetros de altura, la suela que se obtenga con estos moldes, al cerrar con la pieza -2-, tendrá exactamente un centímetro de espesor. Este espe-  
15 sor aumenta o disminuye allí donde haya que haber tacon o planta, de acuerdo con la altura de las distintas porciones de las dos piezas relatadas. Así pues, al colocar la pasta dentro del molde, se puede poner la cantidad justa y calculada, y la otra pieza del molde al prensarse, comprime, en forma de émbolo, el  
20 caucho colocado dentro del molde, obteniéndose así productos de mas consistencia que en los moldes usuales.

A fin de centrar y cerrar bien los moldes, las figuras 1 y 2 llevan unas guías que en el plano marcamos con las letras A y B que se introducen unas en el interior de las otras y dejan  
25 las dos piezas sujetas y exactamente graduadas.

Además, para mayor detalle en los planos, en la figura 2 y 2 bis marcamos/ Con la letra C, el relieve de toda la pieza que hace contacto con la pieza 1, y cierra el molde.

Con la letra D señalamos el grabado que lleva el molde  
30 que imita el cosido de la suela.

Con la letra E se indica la hendidura que tiene el molde





18

- 5 -

5) Procedimiento de fabricación de suelas a base de caucho, sea regenerado, aglomerado, recuperado o bien de composición o mezcla de caucho virgen con otras materias orgánicas y minerales, aunque lleve fibras o refuerzos internos o externos de otras materias.

6) Procedimiento de fabricación de suelas con tacón y pestaña saliente todo de una pieza.

7) Procedimiento de fabricación de suelas de caucho para calzado con pestaña saliente interior o sin ella.

Barcelona 18 de Enero de 1930.

FÁBRICAS REUNIDAS DE CAUCHO Y APÓSITOS

El Sub Gerente

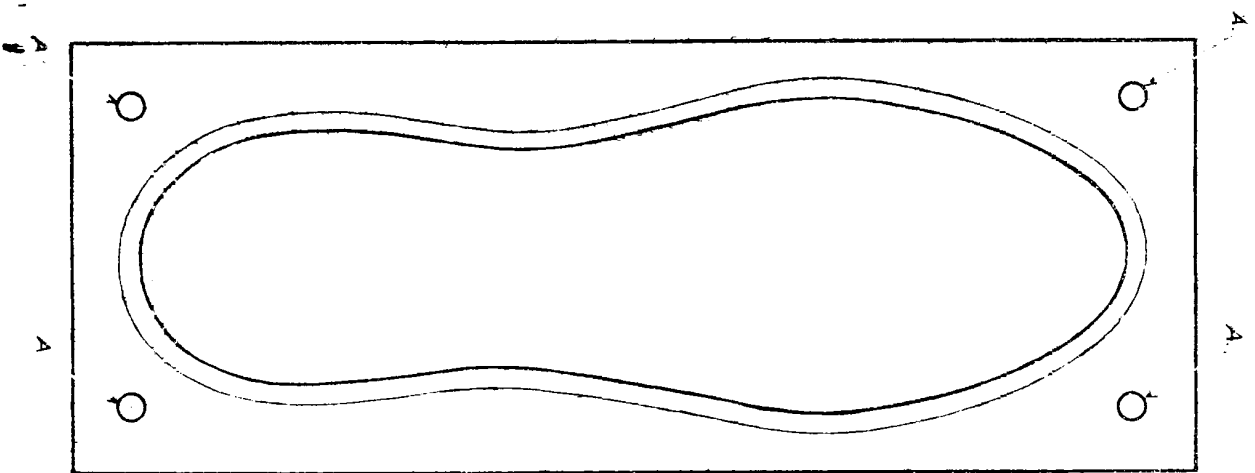


Fig-1

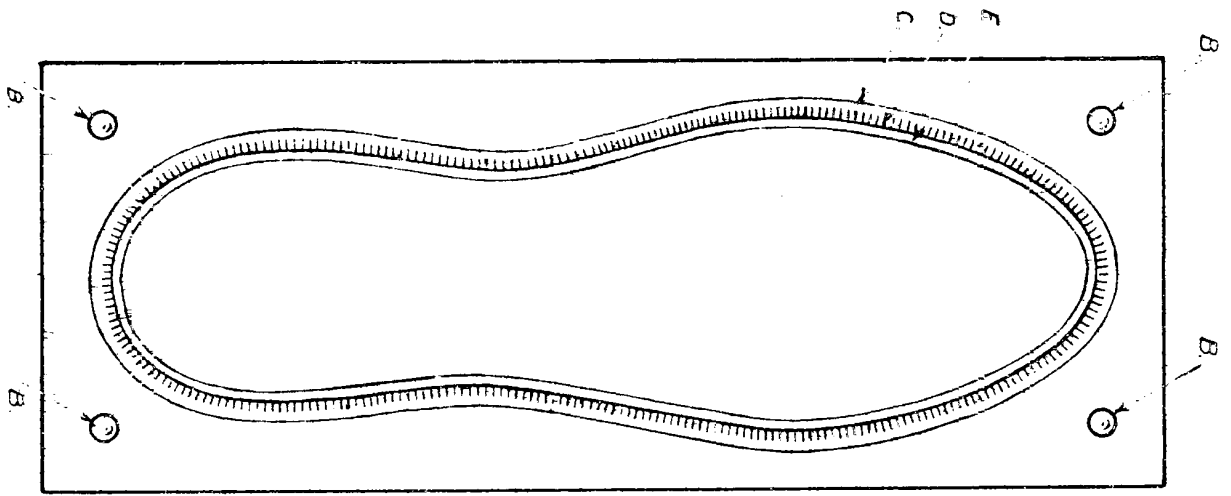


Fig-2

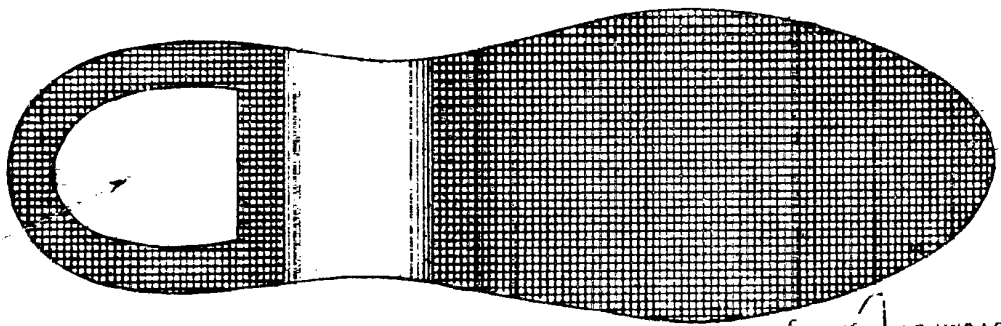


Fig-3

FABRIZAS REMENDACIONES Y CALZADOS

En sus Oficinas

*James H. King*

Fig-1 bis.

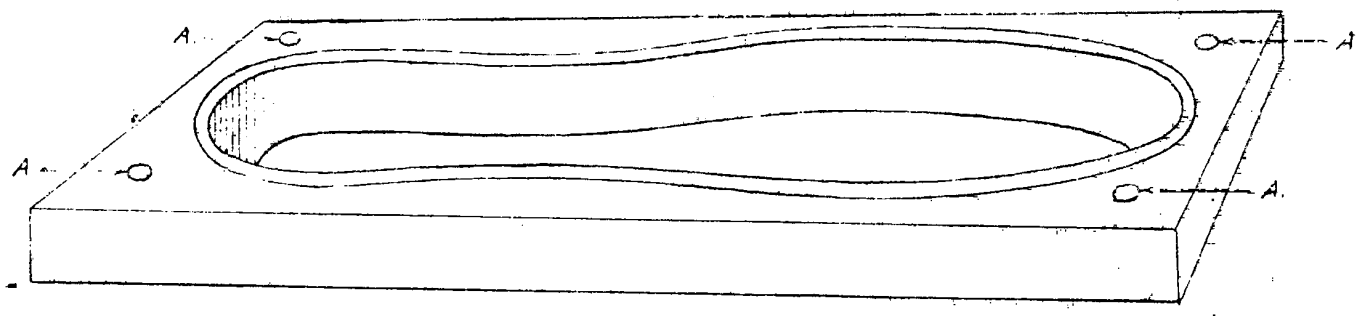
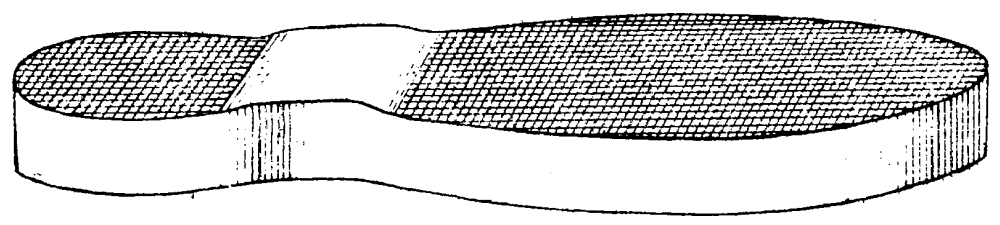
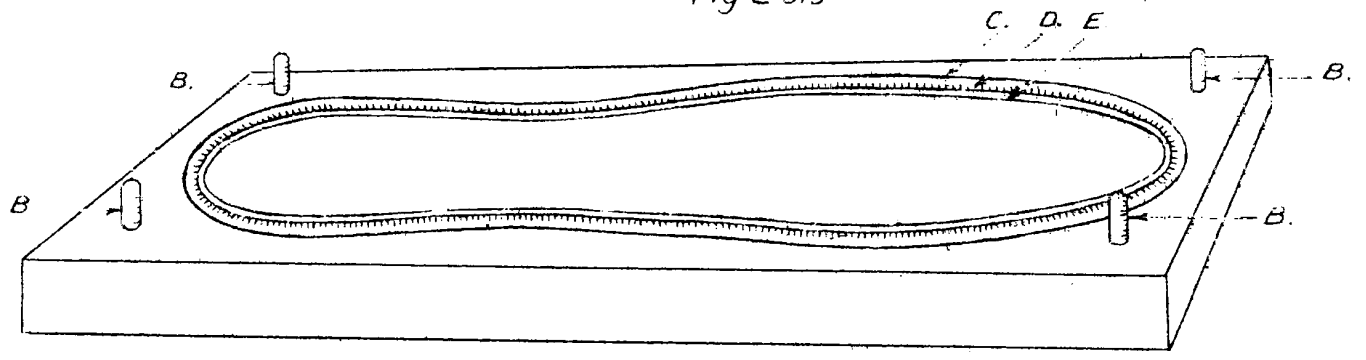


Fig-2 bis



F.

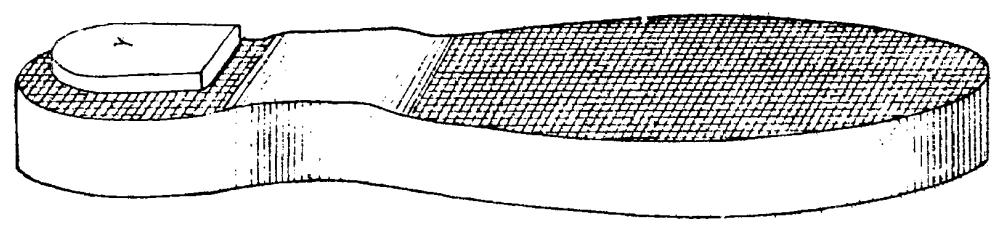


Fig-3 bis

FABRICA DE CALZADO DE PUNTO Y BASTOS  
L.P. S.A.  
Jaimethy S.A.