

125399

1125399

"UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION APLICABLE AL CALZADO"



D. Hans Härtl

D. Hans Hörtel, residente en Berlín F 35, Sieglitzstr. 3-6, solicita en nombre de invención por 20 años en España y Colombia por "Un nuevo procedimiento para la fabricación elástica de calzado" (arts 5, párrafo 5)

Se solicita esta patente bajo la convención internacional basándose en la patente alemana del 11 Febrero 1934 535433

El invento se refiere a un nuevo procedimiento aplicable a la fabricación de calzado y especialmente a la fabricación de plantillas y relleno que puede utilizarse tanto en procedimiento por pegamento como por el procedimiento de cosido o sistema Goodyear-Well. Según el procedimiento presente la plantilla resp. el calzado, quedan muy flexibles presentando además otras ventajas que más adelante se explicaran.

Según el invento la parte delantera de la plantilla de piel que es especialmente delgada, es unida mediante una capa elástica intermedia con una tira de piel que se extiende a lo largo de la orilla. Preferentemente se extiende esta capa intermedia elástica más allá del relleno.

El invento y la novedad del mismo consisten fundamentalmente en el hecho de que una plantilla usual es abierta en su parte delantera y entre ambas partes muy flexibles e causa del poco grueso que tienen, se interpone una capa intermedia elástica por lo cual la flexibilidad de ambas partes de piel no es influida quedando la plantilla lo bastante durable y resistente. El procedimiento de emplear es el siguiente:

Una plantilla de unos 2-3 mm, de grueso tal como se emplea generalmente para plantillas, es rígida y quebradiza. Pero si se abre en dos partes iguales, entonces cada una de ellas será flexible y elástica sin perder nada de su resistencia para utilizarla como plantilla. Colocándose una entre ambas partes p.e. una capa delgada de goma, entonces la flexibilidad de la plantilla entera queda asegurada puesto que ambas capas de piel, a pesar de su unión sólida con la capa de goma, podrán desplazarse entre sí, según la elasticidad del pegamento utilizado.



5

10

15

20

25

30 Apropiadamente la capa intermedia elastica se extiende más allá del relleno que es formado de una masa porosa de esponja de goma. La masa de relleno esta en unión íntima con la masa elastica intermedia, mientras que esta en contacto flojo con la capa de piel.

35 El procedimiento de fabricación de esta plantilla y relleno, según se ha descrito, ofrece las ventajas de gran flexibilidad, de poco peso, de impermeabilidad, de fácil fabricación y de extraordinaria estabilidad. Además se evita un relleno posterior del calzado en la fabricación.

En los dibujos adjuntos se presenta el objeto del invento, mostrando:

Fig. 1 una plantilla vista desde abajo.

Fig. 2 corte según línea A-B.

40 Fig. 3 corte através de un zapato sin la suela.

45 Según el procedimiento la plantilla que se emplea para la fabricación de calzado en general se compone de una parte de piel a forrada o bien de una pieza continua o bien de dos piezas unidas entre sí en la línea punteada C-. La parte central delantera de la capa de piel a está en unión floja con la masa de relleno b que es porosa siendo formada preferentemente de esponja de goma. Dicha masa está unida por cemento con la capa intermedia elastica c llegando hasta el borde de la suela. Sobre esta capa que es de goma maciza c se ha fijado una tira de piel d que se extiende a lo largo de la orilla siendo compuesta de una sola pieza o de varias piezas divididas según la línea punteada E-F.

El procedimiento para la fabricación de la plantilla y del relleno es el siguiente:

55 Una plantilla de unos 3 cms. de grueso es estampada, igualada y abierta en su parte delantera hasta la juntura, de modo que queda una capa de un mm. de grueso en la plantilla mientras que otra capa también de un mm. de grueso se desprende.

60 De la parte superior se estampa la tira de la orilla de unos 12 a 15 mm. de ancho, después se estampa también la masa de relleno y una plantilla de goma maciza de 0,5 mm. Estas partes se unen de la manera siguiente: En la parte delantera de la plantilla se pega la parte elastica c en unión íntima con el relleno poroso b mediante la tira a a lo largo de la orilla de la capa de piel a. Después se pega la tira de piel d en la capa de goma maciza c a lo largo de su orilla.

65 La tira d se ha provisto con el fin de poder aplicar la plantilla al proceso de cementado y para darle simultáneamente cierta resistencia. Las ventajas de este procedimiento para la fabricación de plantillas y relleno de calzado son las siguientes:

La flexibilidad se consigue abriendo la parte delantera a f



70 introduciendo entre las dos partes la capa elastica intermedia c. El  
relleno b que está en unión floja con la capa de piel a no impide de  
ninguna manera la elasticidad de la plantilla. En la fabricación se  
evita el proceso tan largo del secado, pudiendo terminarse el calzado  
75 en menor tiempo. Por la unión del relleno b con la cubierta de goma c  
que se extiende por toda la superficie de la plantilla, se impide la  
penetración de humedad. La aplicación del relleno elastico b presenta  
además la ventaja de que la plantilla en si elastica tiene propiedades  
ortopedicas adaptandose perfectamente y plasticamente al pie. A causa  
80 del empleo de la goma se disminuye considerablemente la presión ejerci-  
da por el pie, gastandose naturalmente mucho menos la verdadera suela  
del calzado. No se efectua tampoco un aumento de peso, ya que el relleno  
poroso b junto con la cubierta delgada elastica c no pesa mas que  
las masas de relleno hasta ahora empleadas. Como el pie no llega a tener  
95 contacto directo con la goma, tampoco queda formada una suela de sudor.  
El relleno poroso y gomoso y su contacto con la capa elastica c presen-  
ta además la ventaja de que se evita la formación de granulaciones que  
se presentan en los rellenos hasta ahora utilizados.



90 En calzados que ya llevan una plantilla, se podrá conseguir las  
mismas ventajas dejando la plantilla e tal como esta y uniendo p.e.  
en la altura de la vira el labio de hendido f con vira g y corte h.  
El hendido que se forma entonces en el centro se llena por el relleno  
poroso de esponja de goma que está en contacto flojo con la plantilla a,  
mientras que este unido por pegamento con la capa intermedia elastica c.  
La orilla de la capa intermedia elastica c se une entonces por pegamento  
95 con la vira g cerrandolo con el borde exterior.

En la capa intermedia elastica c se coloca entonces la suela co-  
siendola con la vira.

100 Por el empleo de la capa intermedia elastica c en unión con el  
relleno especial b en calzado de doble suela se acelera tambien el  
procedimiento de fabricación, mostrando un zapato hecho exactamente  
las mismas ventajas que el calzado con plantilla, relleno b y la capa  
intermedia c que se emplean en el procedimiento de pegamento y de  
cosido.

#### M O T O

105 La presente invención cuyo título se solicita en España  
y Colombia deberá tener en "Un nuevo procedimiento de fabricación apli-  
cable al calzado" siendo lo que se declara como nuevo y de propia inven-  
ción lo siguiente:

115

1º "Un nuevo procedimiento de fabricación aplicable al calzado" caracterizado por el hecho de que la parte delantera de una plantilla usual es abierta estampándose en la parte desprendida una tira de orilla (d) e introduciendo en la superficie interior limitada por la orilla de piel un relleno poroso de esponja de goma (b) y que la capa intermedia elastica (c), que une la orilla de piel (d) con la plantilla (a) y que esta en conexión íntima con el relleno poroso (b), se extienda apropiadamente por encima del relleno.

120

2º "Un nuevo procedimiento de fabricación aplicable al calzado" según reiv.1 caracterizado por el hecho de que la parte delantera de la plantilla se componga de una capa delgada de piel (a) y una tira de piel también delgada (d) extendiéndose a lo largo de la orilla y que estas dos partes estén unidas entre si por una capa intermedia elastica (c)

125

3º "Un nuevo procedimiento de fabricación aplicable al calzado" según reiv.1 caracterizado por el hecho de que después de cosida la vira (g) con el labio de hendido (f) y corte (h) se llena la hondadura formada en el centro mediante el relleno poroso esponjoso (b) que está en contacto íntimo con la capa intermedia elastica (c) y que la orilla de la capa elastica intermedia (c) es pegada en la vira (g) cerrando con la orilla de dicha vira (g).

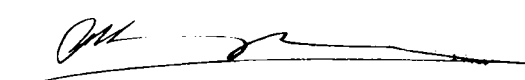
130

4º "Un nuevo procedimiento de fabricación aplicable al calzado" tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.

Consta de 4 hojas mecanografiadas en una sola cara

Barcelona 14 Enero 1932

EL FIR SIGNATURE




135

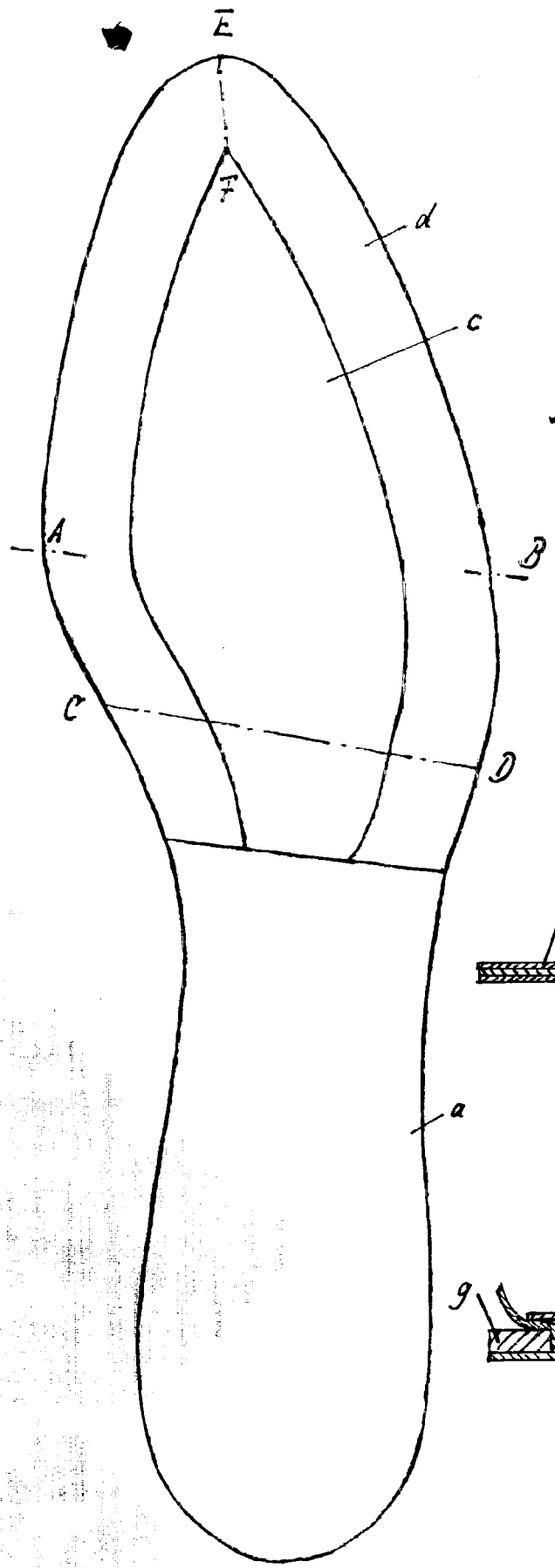


Fig. 1

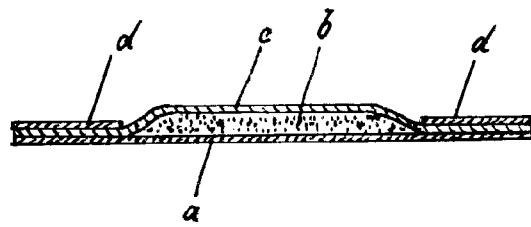


Fig. 2

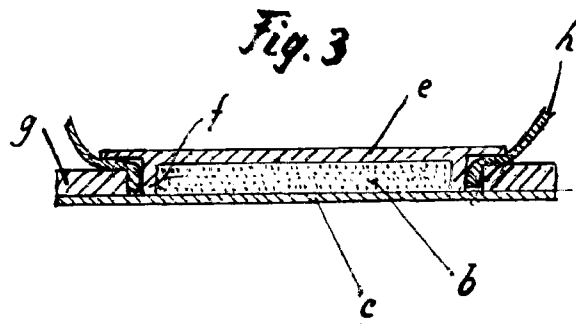


Fig. 3

