

126334

126334

MEMORIA DESCRIPTIVA  
que se acompaña á la Patente de Inven-  
ción que se solicita á favor de Dn. Ma-  
riano GALINDO JIMENEZ BOUTROM, residen-  
te en Barcelona (España).-----

\*\*\*\*\*



1 2 6 3 3 4

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

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CALZADO RUSTICO O ECONOMICO A BASE DE GOMA Y TELAS" á favor de Dn. Mariano GALINDO JIMENEZ BOUTROM, residente en Barcelona (España) calle Rabasa nº 83 y 85.

\*\*\*\*\*

5. Uno de los procedimientos más corrientemente seguidos en la fabricación de calzado rustico o economico a base de goma y telas, es el de montar las distintas partes o elementos que lo integran sobre una horma de madera, o metálica disponiendo luego el conjunto así formado en un molde metálico y procediendo seguidamente a su vulcanización, ya sea en prensas hidráulicas ya en autoclaves, despues de lo cual se abren los moldes para sacar el zapato ya confeccionado y de éste, la horma, verificando por último los trabajos complementarios y de acabado que le son propios.

10. Pero esta forma de proceder presenta un gran inconveniente derivado de precisarse un gran número de hormas y de moldes, así como de prensas y autoclaves, para obtener una producción relativamente escasa aparte de que la manipulación de unos y otros es engorrosa y lenta y por tanto cara, como tambien lo son los elementos maquinales que para ello se precisan.

15. Estos inconvenientes quedan subsanados con el procedimiento que a continuación se detalla, el cual por ser nuevo y de la invención del recurrente solicita éste se le garantice en su pro-



20. piedad y en el derecho á la explotación exclusiva del mismo, mediante la Patente de Invención á que se refiere la presente memoria descriptiva.

25. En su esencialidad consiste el procedimiento de que se trata, por una parte, en el empleo de moldes individuales con calefacción por medio de la electricidad y por otra en el empleo de hormas propiamente dichas pero dilatables.

30. Montado el calzado que se confecciona en esta horma, es decir dispuesta en la misma las distintas porciones de tela y goma que integran dicho calzado, se coloca en el molde de vulcanización y cerrado éste, se procede a la inyección de aire que provoca el dilatado rápido de la horma de modo que, el calzado, queda aplicado a fuerte presión contra las paredes del molde, cuya forma y configuración adopta a la vez que se produce su vulcanización, por el mantial de calor generado electricamente, de que va provisto.- Como dicha operación de vulcanizado es sumamente rápida, ya que en 35. ningún caso se ha de invertir en la misma mas que unos minutos, de ahí que disponiendo de un molde para cada número y clase de calzado, puede conseguirse una gran producción a la vez que, una sola persona, puede estar al cuidado de un gran número de los mismos, toda vez que las operaciones de carga y descarga de tales moldes son 40. sumamente sencillas como luego se dirá.

Además en esta forma se logra la supresión de las prensas de vulcanizar y de los autoclaves, simplificando en gran manera la fabricación de que se trata.

45. Por lo que se refiere a la horma dilatable, está compuesta de una horma propiamente dicha de metal o madera, recubierta esta en su totalidad por un tejido elástico cauchutado, provisto de una válvula de las empleadas en las ruedas neumáticas; por esta válvula se introduce un fluido ó líquido cualquiera el cual a la presión se para ligeramente el tejido cauchutado de la horma, formando interiormente, una pequeña cavidad entre el núcleo de madera y dicho re- 50.



55. subrimiento.- Por lo tanto, aplicadas sobre esta horma las porciones de tejidos y gomas que ha de constituir el futuro calzado se coloca el todo en el molde y se procede a una fuerte inyección que origina una dilatación del tejido cauchutado apretando el zapato contra las paredes del molde, dando con esto lugar, a que tome la configuración definitiva.

60. En cuanto al molde es metálico y va provisto como se ha dicho de un sistema de calefacción eléctrica en su totalidad y su cierre se verifica por lo general mediante una o mas bridas que se manipulan rapidamente con un simple tornillo.- La construcción de este molde puede ser sumamente variable, especialmente por lo que se refiere al número de piezas que lo integran.

65. El procedimiento descrito se aplicará a calzado rústico económico, variable en sus dimensiones y formas accesorias en las clases y calidades de la tela de que se confeccione que podrá ser de lana algodón ó sus mezclas pero con preferencia el tejido llamado ROPON.- en la goma empleada y en general en todo aquello que no altere cambie o modifique la esencialidad de la Patente de referencia.

N O T A.

70. Se reivindica como objeto de esta Patente.

75. 1.- Un procedimiento para la fabricación de calzado rustico ó económico a base de goma y telas, que en su esencialidad consiste en el empleo de una horma dilatatable pero lo suficientemente rígida sobre la que se verifica el montaje de los distintos elementos que lo integran, y, en esta forma, se coloca en un molde individual, y una vez cerrado éste, se provoca la dilatación de la horma con lo que, el calzado en curso de fabricación, se aplica a fuerte presión contra las paredes del molde cuya forma y configuración adopta, al propio tiempo que se vulcaniza, para lo cual, el molde, va provisto de elementos de calefacción eléctrica apropiadas.

80.



126334-4-

2.- " UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CALZADO RUSTICO  
O ECONOMICO A BASE DE GOMA Y TELAS ".

Barcelona 6, de Abril de 1.932.  
P. A.