



1932

129024

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la

solicitud de una patente de invencion por veinte años en España

a favor de

Don José Maria de Paray y Sesumaga, domiciliado en Baracaldo (Vizcaya)

por

UN PROCEDIMIENTO PARA EL ENCOLADO DE PIEZAS NO PLANAS.

=====

El presente invento se refiere al encolado de piezas no planas, como suelas de zapatos y se contrae a un procedimiento gracias al cual puede asegurarse rápidamente este encolado con una gran uniformidad y un bajo precio de fabricacion.

5 Este procedimiento consiste esencialmente en interponer las piezas que se han de pegar, entre calces fijos de una parte y una membrana flexible por otra, la cual forma la pared de una camara en que se puede introducir a voluntad un fluido bajo presion.

Para la perfecta comprension del procedimiento objeto de la inven-
10 cion se detallará una forma de realizacion del mismo, aplicado al pe-



1 gado de la suela a las otras partes de un calzado y con referencia a los adjuntos dibujos en los que la figura 1 muestra una vista en planta de una realizacion del procedimiento aplicado al pegado de una suela.

5 La figura 2 es una vista correspondiente en corte longitudinal mostrando la suela en curso de pegado.

La figura 3 es un corte de una variante de ejecucion mostrando la aplicacion del procedimiento en un caso de pegado con vulcanizacion.

10 Segun se aprecia en los dibujos, se establece una especie de chasis comprendiendo una platina superior 10, unida a otra platina inferior 11, por bulones u organos analogos 12.

En la platina 11 se mantienen por medio de bulones como los 13, un anillo 14, con interposicion del borde de una membrana flexible 15 15 que está formada preferentemente de tejidos sin trama, esto es por medio de capas superpuestas de tejidos de algodón, yuxtapuestas y aglutinadas por medio de caucho (latex); la direccion de los hilos de una capa se cruza con la direccion de los hilos de cada una de las dos capas vecinas de manera que comunica a la membrana una gran flexi-
20 bilidad, una gran elasticidad y una solidez notable. Esta ultima cualidad se debe a que cualesquiera que sean las direcciones de los esfuerzos ejercidos, los hilos que componen las capas, trabajan en las mejores condiciones de resistencia o sease a la traccion.

Se vé por la figura 2, que el objeto que se ha de pegar es una
25 suela 16, aplicada contra las otras partes de un zapato 17 montado sobre horma. Los calces 18 y 19 confeccionados de manera que se adapten completamente a la forma del zapato se encuentran interpuestos entre este zapato y la platina superior 10. Unas espigas 20 fijas en esta platina, sirven de guia a los calces, que llevan cada uno en la region
30 una ranura 21 que entra en la espiga.

En la platina inferior, desemboca un conducto 22 accionado por una



1932

129024

3.-

llave 23 que recibe por una parte un conducto 24, proveniente de una fuente de fluido, agua, aire, vapor bajo presión, etc, yendo dispuesto un tubo 25 en el cuerpo del grifo 23 para permitir la evacuación final de los fluidos recibidos para la operación entre la platina 11 5 y la membrana 15.

El empleo del dispositivo así descrito, es sencillísimo:

Quando el zapato 17, la suela 16 y los calces 18 y 19 se han colocado en su debido punto, se manobra el grifo 23 para dejar entrar fluido comprimido bajo la membrana 15, la cual se levanta y se aplica energicamente contra la suela 16.

Esta por tanto sufre toda la presión y el pegamento, cola o disolución interpuesto entre esta suela y las otras partes del calzado 17 se adhiere perfectamente.

La variante ilustrada en la figura 3 comprende también una platina 15 inferior 26, sobre la que se fija una membrana 27 cuyo borde se recubre de un primer anillo 28 que forma un apoyo intermedio y lleva por encima una segunda membrana 29 cuyo borde está recubierto de un nuevo anillo 30 fijo en la platina 26 por los bulones 31; esta membrana 29 va embutida de manera que forme una especie de lomo 32 capaz de encajar 20 cuadrar la suela 33 cuyo borde 36 está levantado y se aplica contra el zapato 37.

Como anteriormente la platina 26 lleva un conducto 34 para la entrada o salida de un fluido comprimido. Sin embargo en la pieza intermedia 28 se prevee igualmente un conducto 35 para introducir otro fluido 25 entre las membranas 27 y 32.

Con auxilio del dispositivo de la figura 3, cuando se utilizan colas a base de caucho, es posible incorporar un agente vulcanizador y proceder a la vulcanización de las partes pegadas.

El empleo del dispositivo así descrito es como sigue:

30 Poniendo el zapato 37 y la suela 33 en su debido lugar con interpo-



sicion de la cola a base de caucho, se introduce por el conducto 35 vapor de presion media pero sobre calentado entre las membranas 27 y 29. Enseguida por el conducto 34, se hace entrar bajo la membrana 27 un liquido bajo presion fuerte, por ejemplo agua, en tanto que el conducto 35 está cerrado. La fuerte presion experimentada por la membrana 27 se transmite al vapor y a la membrana 32 de manera que se asegura el pegado de la suela 33; el calor propio del vapor se comunica a la cola y la vulcaniza durante la operacion.

Gracias al lomo 32, la presion hace que se aplique contra el zapato 37 el borde 36 de la suela.

El invento no se limita a los ejemplos que se acaban de describir y sin salir de su cuadro general, se podran introducir todas las modificaciones de detalle exigidas por la forma y la naturaleza de las piezas a pegar.

N O T A.

=====

15 La presente invencion comprende las siguientes reivindicaciones:

1.- Un procedimiento para el encolado o pegado de piezas no planas caracterizado por interponer las piezas a pegar entre calces fijos y una membrana flexible que constituye la pared de una camara capaz de recibir un fluido bajo presion.

20 2.- Un procedimiento segun la reivindicacion 1, caracterizado esencialmente por que para su aplicacion industrial se utiliza un chasis rectangular cuya platina superior sirve de apoyo por medio de calces adecuados a una de las piezas a pegar, en tanto que la platina inferior lleva un conducto para la admision del fluido y esta cubierta
25 por una membrana flexible en contacto con la otra pieza que se ha de pegar y retenida por sus bordes en una forma estanca en la platina inferior.



129024

5.-

3.- Un procedimiento segun las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que segun una variante de ejecucion, se establecen dos membranas flexibles superpuestas sobre la platina inferior de manera que permitan la admision de dos fluidos de naturaleza diferente.

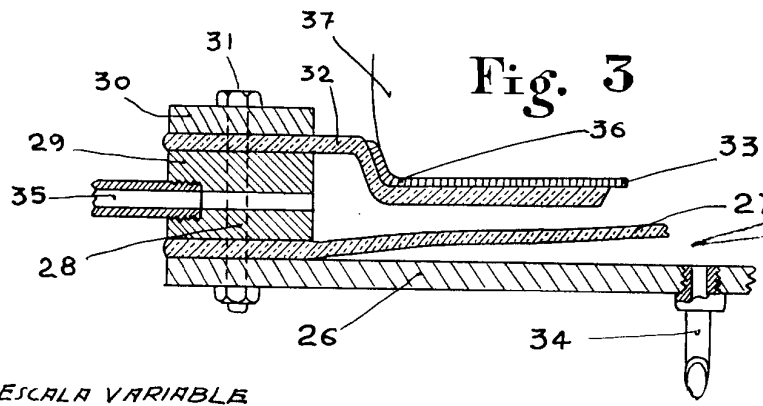
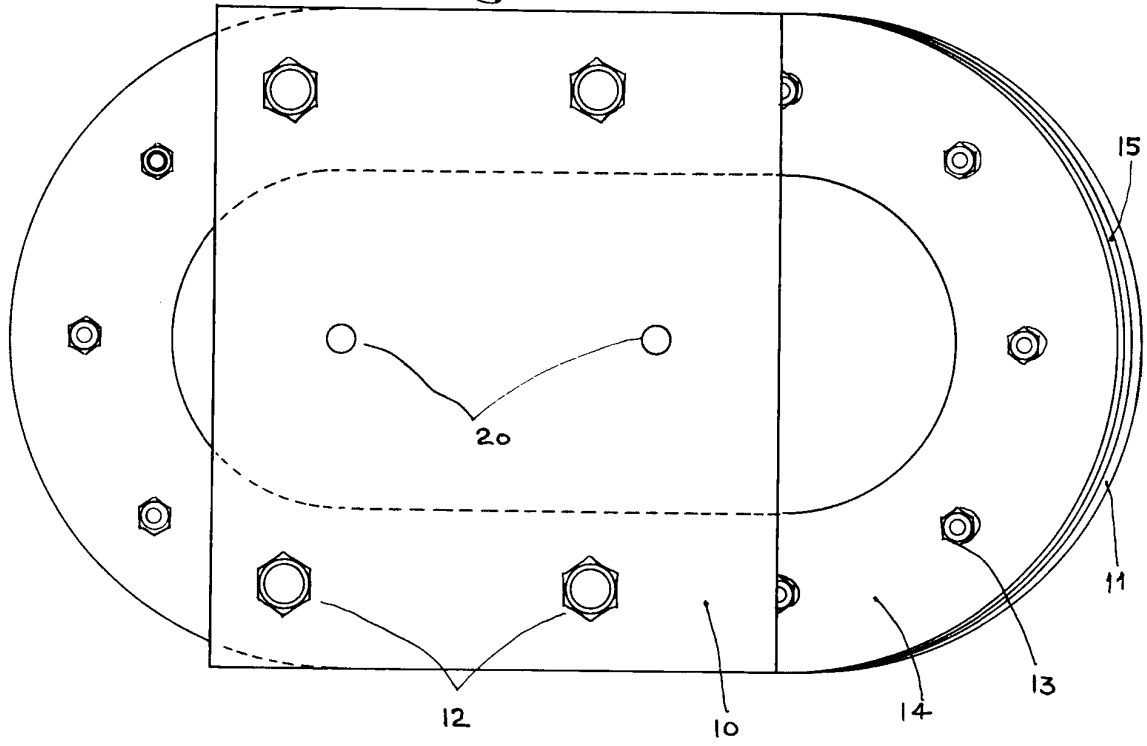
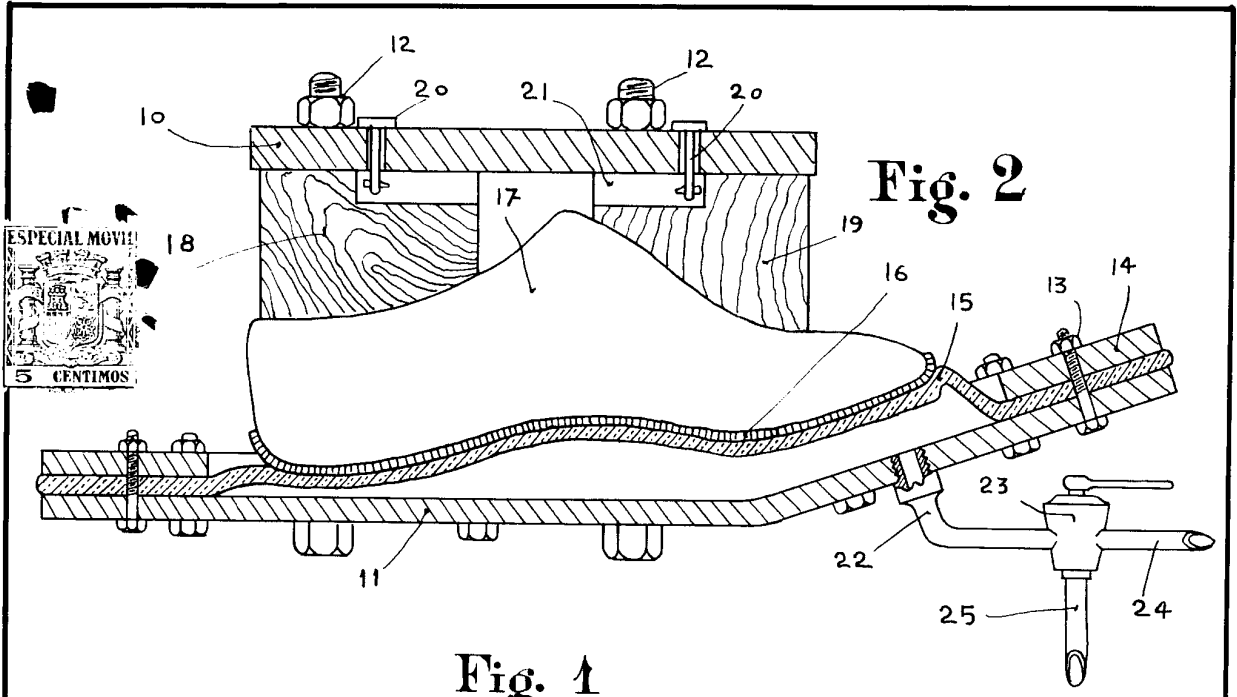
4.- En resumen se reivindica como de propia invencion y como objeto sobre el que ha de recaer la patente de invencion que se solicita por veinte años en España: UN PROCEDIMIENTO PARA EL ENCOLADO DE PIEZAS NO PLANAS.

Todo conforme queda descrito en la presente Memoria que consta de cinco hojas escritas a maquina por una sola cara y dibujos adjuntos.

Madrid 16 de diciembre de 1932.

IEOCADIO LOPEZ Y LOPEZ

P.P.



Artemon
Madrid 16. Dec. 1932

ESCALA VARIABLE