



30 Para fabricar ésta nueva clase de calzado, se pone en la
horma el material de goma, caucho u otro material que se vaya a
emplear, bien en una o varias piezas convenientemente troquela-
das de anterano y una vez así preparado se introduce en el mol-
de por medio de una prensa manual con el fin de asentar la hor-
ma en el citado cono de ajuste; a continuación se coloca lo que
35 ha de servir de piso, cubriéndolo con la tapa y por medio de la
prensa manual se le dá la presión adecuada hasta su completo
asentamiento, introduciéndolo a continuación en una prensa de
vulcanización.

N O T A

40 Reivindica el solicitante y es objeto de ésta Patente de In-
troducción, que se solicita por 10 años, cuyo objeto es conocido
en el Extranjero, pero no en España.

45 PRIMERO:- Un procedimiento para la fabricación de calzado de
material y piso compacto en goma o mixto con cual-
quier otra clase de material, por un sistema de pre-
paración sobre horma acoplada en el interior de la
base del molde sobre cuyo conjunto se coloca una t-
pa que lleva el dibujo del piso y se adapta a la b-
se dicha, cerrando por cuatro patillas con encaje
la base del molde.

50 SEGUNDO:- Por el procedimiento de poner en la horma el ma-
terial del calzado, que puede ser de goma, caucho
u otro material, en una o varias piezas troquela-
das antes, introduciéndolo en el molde por prensa
manual para sentar la horma en el cono de ajuste,
55 colocando posteriormente el piso y cubriéndolo co-
n la tapa, dándole la presión necesaria hasta su co-
pleto asentamiento, introduciéndolo en la prensa
para su vulcanización por los medios usuales, que
permite una perfecta unión de todas sus partes,
lo que se obtiene un calzado compacto de una sol
pieza.



136862

Foja III

TERCERO:- Por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION
DE CALADO".

Madrid, 12 de Enero de 1.935.
Por autorización del solicitante
Severiano Langas

P.P.

Flanck