

1385 19

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

á favor de

Dn. MIGUEL FABREGAS CARAZAS, vecino de Manresa

por:

«UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO CON CORTE DE GOMA VULCANIZADA, PLANTILLA DE CUERO Y SUELA DE CREPE».

-o00o-



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

El objeto de esta patente de invención lo constituye un procedimiento de fabricación de calzado de todas clases con corte (puntera, palas, talonera y demás) de goma vulcanizada, plantilla de cuero y suela de crepé.

Según el procedimiento de fabricación que se reivindica, se obtiene un calzado en el cual ha sido posible sustituir el corte de piel, lona y demás materiales corrientemente empleados, por un corte de goma vulcanizada, por haberse encontrado la manera práctica de pegar dicho corte a la plantilla de cuero y a la suela de crepé, sin necesidad de tener que recurrir al cosido ó clavado del corte. El calzado que se obtiene es de máxima duración y resistencia.

A continuación indicamos las principales operaciones que constituyen el objeto del procedimiento que se rei-

vindica:

Una de las caras de la plantilla de cuero, la que debe aplicarse contra la suela de crepé, se somete a la acción de la máquina roñadora; conseguido esto, el corte que es de goma vulcanizada, (talonera, puntera, palas y demás), se somete a la acción de una muela de esmeril al objeto de dejar completamente lisa la parte del corte que debe aplicarse y pegarse a la plantilla. La parte del corte que ha sido pulida, al igual que la plantilla, se cubren con dos líquidos vulcanizantes combinados que al semi-secarse se unen debido a la presión (un simple golpeado es suficiente). El corte de goma vulcanizada queda pues pegado ó unido a la plantilla sobre la cual se ha montado.



Fijado el corte a la plantilla, se pega la suela de crepé sobre la plantilla de manera tal que el corte quede aprisionado entre la suela y la plantilla. Esta operación en la práctica se lleva a cabo como sigue: Por medio de la muela de esmeril se pule la parte del corte que debe aplicarse sobre la suela, así como se roña la cara de la suela que debe aplicarse contra el corte y la plantilla; extendiéndose seguidamente sobre la suela una capa de latex, fresco ó cualquier combinación de solución vulcanizante. Dispuesta la capa indicada, se superponen las partes a unirse y sobre ellas se ejerce cierta presión, hasta dejarlas completamente pegadas.

El calzado se completa fijándose el talón, el cual puede ser de madera, recubierto ó no con crepé, ó de crepé. El fijado del talón al calzado se lleva a cabo tal como se viene haciendo actualmente, a este fin la parte de la plantilla correspondiente al talón se divide longitudinalmente y en su interior se dispone una lámina de acero, denominada cambri

llón; este cambrillón, al igual que la parte de la plantilla que se encuentra debajo de él, se clava al talón y seguidamente se pegan las dos partes de la plantilla que han sido cortadas, disponiendo entre ellas una capa de materia adhesiva.

5 Conseguido el calzado, puede reforzarse la unión de las distintas partes que lo componen disponiendo alrededor del borde de la suela y de la plantilla una tirilla de goma vulcanizada previamente pulida mediante la muela de esmeril. Esta tirilla se pega mediante una solución de fresco ó mate-
10 ria similar.

 Para terminar debemos manifestar que las distintas operaciones que constituyen el procedimiento de fabricación que se reivindica podrán llevarse a cabo con la máquina ó aparato que se tenga por conveniente, ya que no se reivindica para nada máquina ó aparato determinado y si tan sólo un
15 procedimiento de fabricación de calzado, siendo susceptibles de variación, en el procedimiento que se reivindica, cualquier detalle de realización que no influya en la esencialidad del procedimiento descrito, en su consecuencia el calzado podrá fa-
20 bricarse en cualquier tamaño y forma, y estar constituido el corte tan solo de puntera, palas ó talonera, así como por la combinación de las partes citadas.



N O T A

Se reivindica como objeto de esta PATENTE DE IN-
25 VENCION, por espacio de los veinte años marcados por la ley, -
la exclusiva de explotación en España de:

1. Un procedimiento de fabricación de calzado con corte de goma vulcanizada, plantilla de cuero, suela de crepé

y talón de madera (recubierto ó no con crepé) ó de crepé fi-
jado al calzado mediante un cambrillón, que esencialmente se
caracteriza en que la cara de la plantilla contra la cual de
be aplicarse el corte se somete a la acción de la máquina ro-
5 ñadora, y la parte del corte que debe tomar apoyo sobre la -
plantilla se pule mediante una muela de esmeril, procediéndose
se seguidamente al montado del corte y de la plantilla dispo-
niendo entre ambos una capa de dos líquidos vulcanizantes com-
binados que al semi-secarse y al ejercerse una presión sobre
10 las partes superpuestas aseguran el perfecto pegado del corte
y de la plantilla, y en que la suela, una vez pulida y calen-
tada la cara que debe aplicarse contra la plantilla y el cor-
te, por medio de la muela de esmeril, se aplica contra la ci-
tada plantilla y corte disponiendo previamente entre ellas u-
15 na capa de materia adhesiva, tal como latex, fresco ú otra.

2. El procedimiento objeto de la reivindicación 1,
en el cual el calzado es reforzado disponiendo alrededor del
borde de la suela y de la plantilla una tirilla de goma vulca-
nizada, cual tirilla, una vez pulida mediante la muela de es-
20 meril, se fija a la suela y a la plantilla mediante un adhesi-
vo apropiado.

3. "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO CON
CORTE DE GOMA VULCANIZADA, PLANTILLA DE CUERO Y SUELA DE CREPE"

Barcelona, 20 de mayo de 1935.

P.P.

