

Clase 50
=====

142378

PATENTE DE INVENCION
=====

La Firma "Romika" Schuhfabrik A.G.
=====

142378

Firma "Romika" Schuhfabrik A.G., ciudadanos alemanes, residentes en Köln-Nippes, Nesselrodestrasse nº 26-30 (Alemania), solicitan patente de invención por 20 años para España y sus Colonias por "UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE CALZADO" Clase 50.

Inventor Hans Rollmann.



56 El invento se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de calzado provisto de suelas de goma. Esta clase de suelas van ó bien cosidas ó fijadas por vulcanización.

5 En la fijación de las suelas por vulcanización se ha dado atención al hecho de que la suela quede solidamente unida con el empeine ó bien con la plantilla. Para dar mayor solidez a esta unión que frecuentemente no presenta la fijación perfecta, se utilizan generalmente tiras de unión ó medios similares que unen el borde lateral de la suela con el borde lateral inferior del
10 empeine.

El invento dá a conocer un procedimiento eficaz y sencillo para obviar estos inconvenientes y para conseguir facilmente una unión ideal entre el calzado propiamente dicho y su suela. Se consigue este objeto mediante el procedimiento siguiente:

15 La suela se fija por vulcanización solamente sobre una superficie cónica refundida en la suela con la cual se une el empeine del calzado formándose alrededor de la superficie de vulcanización cónica un borde libre casi horizontal. Se ha comprobado por la práctica que esta forma de fijación presenta una unión

20

muy perfecta de la suela. Este resultado se consigue probablemente por el hecho de que el efecto de la presión siempre algo limitado durante la vulcanización se reduce a una superficie mas pequeña en el material del empeine dando asi una presión específica muy alta para la vulcanización.

25

Se ha propuesto ya varias veces la utilización de suelas refundidas ó bien rebajadas en su interior. Pero en todas las formas utilizadas y conocidas hasta ahora la suela fué unida al empeine por toda su superficie. No se podía conseguir por lo tanto de ninguna manera un borde de unión vulcanizado bajo alta presión entre el género del empeine y pala con la suela.

30

La Figura 1 muestra un zapato fabricado según el procedimiento objeto de este invento. Se denominan -a- el empeine que puede ser formado de tela. Dicha empeine está unido con la plantilla -b- por ejemplo por cosido. La suela -c- que es fabricada de goma maciza y cuya superficie inferior -d- podrá llevar cualquier dibujo en bajo relieve, muestra una superficie cónica -e- formada por su borde -c- a la cual se une el empeine -a- mediante vulcanización. Junto a la superficie cónica -e- se ha dispuesto el borde libre horizontal -f- de la suela. La suela en si presenta según se desprende del dibujo una forma refundida ó rebajada, de modo que debajo de la plantilla -b- se forma un espacio libre hueco -g-. Este intersticio hueco -g- podrá ser tan bajo que al usarse el calzado la plantilla lo llena completamente, ó bien se podrá disponer según se ha demostrado en el dibujo, a guisa de ejemplo, una pieza intermedia de fieltro -h- en dicho intersticio -g-.

35



40

45

50

Para conseguir suelas de mayor dimensión se fabricarán las suelas de tal manera que el exceso de goma sea expulsado en dirección de la presión através de una hendidura correspondiente del molde prensador.

Para mejor comprensión se ha presentado la figura 2 que muestra un molde de prensado común y corriente para la obtención,

de suelas de goma, Dicho molde se compone de una parte inferior -
-k- y otra superior -l-. Entre ambas partes de dicho molde se
55 halla la hendidura de escape de goma -m- que se ha dispuesto en
- sentido vertical a la dirección de la presión.

La Figura 3 muestra un corte através de un molde para sue-
las según se utiliza conforme al invento, para la producción de
60 suelas. En este molde para suelas hay la hendidura -n- entre la
parte inferior del molde -o- y la parte superior del mismo -p- en
dirección del efecto de la presión ejercida, de manera que las
partes del molde se puedan comprimir siempre a tal punto que los
topes -q-r- lleguen a tocarse. La suela podrá ser unida con el em-
peine en estado prevulcanizado ó perfectamente vulcanizada. En
65 el último caso es conveniente interponer entre el borde de la
suela que debe unirse con el empeine y palas una capa no vulca-
nizada y muy delgada de goma.



N O T A

La patente de invención cuyo privilegio se solicita para
España y sus Colonias, deberá recaer en Un nuevo procedimiento
70 para la fabricación de calzado" siendo lo que se declara como
nuevo y de propia invención lo siguiente.

1.- "UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CALZADO"
caracterizado por el hecho de que la suela es fijada por una su-
perficie cónica de vulcanización -e- formada por la suela misma
75 la cual es refundida ó rebajada para recibir la parte del empeine
y palas uniéndose por medio de vulcanización y habiéndose provis-
to un borde libre algo horizontal -f- alrededor de la superficie
cónica de vulcanización.

2.- "UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CALZADO"
80 caracterizado por el hecho de que la suela es prensada en moldes
que permiten una salida de la goma superflua en dirección del efe-
to de la presión.

3.- "UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CALZADO"
tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.

85

Consta de 4 hojas mecanografiadas en una sola cara.

Barcelona 5 Mayo 1936

Juan B. Renter Ridaura

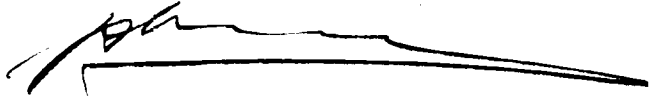


Fig. 1

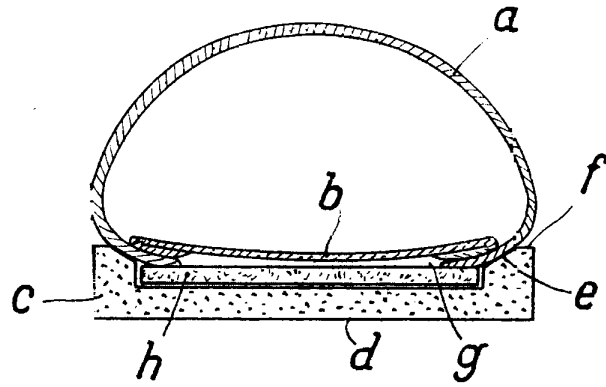


Fig. 2

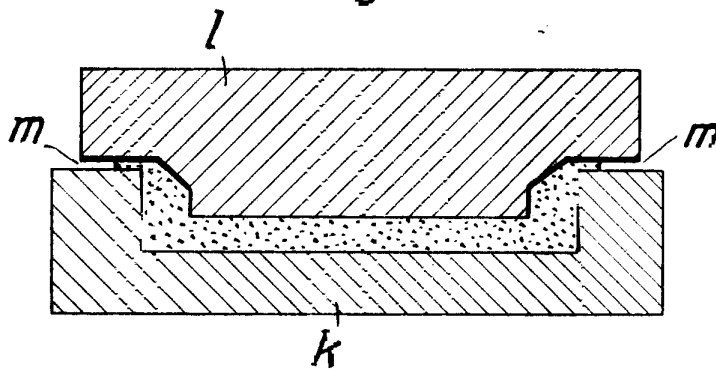


Fig. 3

