

AM/

152908

152908



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

a favor de

Don Segismundo CLAVERIA, - domiciliado en V I C H

por:

"Procedimiento para fabricar suelas para calzado"

=====
=:::=:=:=:=:=:::=

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

El objeto de esta patente es un procedimiento para fabricar suelas para calzado, especialmente para alpargatas, a base de materias fibrosas y de goma. Las suelas fabricadas según este procedimiento resultan sumamente ligeras, suaves y elásticas, no dan calor al pié como las suelas compuestas totalmente de goma y permiten el montaje del calzado por cualquiera de los procedimientos de cosido ordinario ya sea montaje de escaquin, ya cosido Blake, o cosido Goodyear.

Según este procedimiento, la base de la suela la constituyen fibras textiles de calidad inferior y poco coste,



por ejemplo, yute, esparto, retama, desperdicios, borras, etc. Con hilados de este material se fabrica un tejido grueso de una o varias telas y si es necesario se superponen varias capas de tejido hasta obtener el grueso que haya de tener la suela. De este tejido se cortan las suelas y se les aplica siguiendo el borde una capa de goma cruda a la manera de un ribeteado y luego se vulcaniza el conjunto en un molde por presión y temperatura, obteniéndose así una suela cuyo cuerpo está constituido principalmente de fibras textiles, pero en la cual el borde está recubierto de goma lo que no solo le dá un buen aspecto a la suela, sinó que impide que se deshile el tejido que forma el cuerpo de la misma y al mismo tiempo comunica mayor resistencia a la parte que ha de soportar el cosido del calzado.

En el plano adjunto se representa esquemáticamente la manera de fabricar la suela según el procedimiento objeto de esta patente.

La figura 1 es una vista en perspectiva de una suela terminada.

La figura 2 es una sección longitudinal de la suela antes de introducirla en el molde para efectuar su vulcanización.

La figura 3 representa una sección longitudinal del molde durante la vulcanización de una suela completamente plana.

La figura 4 representa una sección similar de un molde durante la vulcanización de una suela plana con un ligero tacón, y por último.

La figura 5 representa una sección similar de un molde durante la vulcanización de una suela curvada y con tacón.

Para fabricar las suelas según el procedimiento objeto de esta patente, se emplea una materia textil apropiada, preferiblemente una fibra de calidad inferior y poco coste, tal como yute, esparto, retama, desperdicios, borras, etc., y con esta fibra convenientemente hilada se fabrica un tejido



múltiple o de varias telas, de grueso suficiente para que una sola hoja de este tejido forme una plancha -1- de grueso correspondiente al que ha de tener la suela. Si no se quiere fabricar el tejido tan grueso, se puede también obtener esta plancha superponiendo diferentes hojas de tejido y adhiriéndolas ligeramente una a otra por un cosido o por medio de cualquier adhesivo apropiado, por ejemplo, una cola a base de latex, de manera que formen un solo cuerpo.

Esta plancha de tejido -1- puede presentar una de sus caras -3- formada por una tela de tejido mas fino o de mejor material que queda al interior del calzado y forma la plantilla del mismo. También podría, en la cara opuesta -4- presentar una tela de un tejido especialmente dura para resistir al desgaste. Estas telas superficiales pueden formar parte del mismo tejido -1- o estar adheridas a él con cualquier adhesivo apropiado.

Una vez obtenida esta plancha de tejido del grueso correspondiente, se corta por medio de un cortador o matriz en piezas de forma correspondiente a la suela. Si se quiere fabricar una suela plana y sin tacón, se le aplica siguiendo el borde de la suela -1- (figura 2) una tira -2- de caucho crudo, o de una composición a base de caucho crudo, que recubre no solamente el canto de la suela sino también una faja estrecha de las caras superior e inferior de la misma, a la manera de un ribeteado y una vez rebordeada de esta manera la suela, se coloca en un molde -6- (figura 3) con una tapa, o placa de presión -5- y colocándolo en una prensa convenientemente calentada se procede a la vulcanización del caucho. Por efecto de la presión y del calor el borde de goma se adhiere perfectamente a las fibras y penetra entre estas formando un borde reforzado que dá una gran resistencia al borde de la suela y además de darle buen aspecto, evita que se deforme con el uso y permite efectuar en mejores condi-



ciones el cosido del calzado.

Puede reforzarse la suela por parte del talón y darle mejor aspecto prolongando el reborde de goma -2- de manera que forme un ligero tacón -7- y conformando convenientemente el molde como se representa en la figura 4.

Si se quiere fabricar una suela para un calzado con tacón de altura normal (figura 5), antes de vulcanizarla se adhiere a la parte inferior de la suela -10- el tacón -11- el cual puede estar constituido por uno o mas gruesos del mismo material fibroso que forma el cuerpo -10- de la suela y luego al aplicar el reborde de goma se hace que la plancha de goma -12- recubra todo el tacón -11- por la parte inferior y también por la parte anterior formando una bocatapa -13-. Se vulcaniza preferiblemente en un molde curvado como el representado en la figura 4 y queda así la suela con la curvatura correspondiente al cambrado del calzado y completamente indeformable.

También se podría recubrir completamente de goma la cara del pise de la suela pero en la mayor parte de los casos resulta preferible dejar al descubierto el material fibroso que constituye la suela, pues de este modo no impide ni dificulta la transpiración del pié.

Al vulcanizar la suela se puede prepararla para facilitar el cosido, por ejemplo, si la suela está destinada a un cosido Blake puede practicarse en la cara del pise una ranura para alojar el hilo para lo cual basta disponer convenientemente el molde con un nervio correspondiente a esta ranura. Si la suela está destinada a montar calzado de tipo escarpin, se puede moldear de manera que en la cara superior de la suela, es decir, la que ha de quedar en el interior del calzado presente un nervio o resalto paralelo al borde para facilitar el cosido y por último si se quiere emplear la suela para calzado Goodyear se puede moldear una ranura en forma de hendido o también después de fabricada la suela sin



1 52908

- 5 -

ranura, se puede practicar este hendido con una máquina de gendrer usual.

5 También se puede montar el calzado sobre una palmilla, por cualquiera de los sistemas ya conocidos y luego adherirle una suela fabricada según esta patente, preferiblemente por medio de un adhesivo a base de caucho, y vulcanizando la unión.

10 Con las expresiones "goma" o "Caucho" se designa en esta memoria, no solo el caucho en si, sino también cualquier composición a base de caucho que sea susceptible de vulcanizarse.

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

15 1) Procedimiento para fabricar suelas para calzado que consiste en preparar una plancha de tejido de una o varias capas del grueso que ha de tener la suela, cortar de esta plancha piezas de la forma correspondiente a las suelas, aplicarles en su borde una tira de caucho crudo que recubre no solamente el canto de la suela sino también una faja estrecha de las caras superior e inferior de la misma, introducir el conjunto en un molde y vulcanizarlo por temperatura y presión, de manera que el caucho se adhiera a las fibras y penetre entre estas formando un borde reforzado que además de aumentar la resistencia de la suela y mejorar su aspecto, facilita el cosido del calzado.

20 2) En el procedimiento consignado en la reivindicación anterior, el empleo para la plancha de tejido de la que se ha de cortar el cuerpo de la suela, de un tejido múltiple o de varias telas de composición uniforme o de diferentes calidades, cuyo grueso corresponde al grueso total de la suela.

30 3) En el procedimiento consignado en la reivindicación 1, la formación de la plancha de tejido de la que se ha de cortar el cuerpo de la suela superponiendo varias hojas o capas de tejido, hasta lograr el grueso conveniente y adhi-



- 6 -

152908

riendo ligeramente estas hojas unas a otras por cosido por medio de un adhesivo.

5 4) En el procedimiento consignado en las reivindicaciones anteriores, la aplicación a la suela antes de vulcanizarla, de un tacón de cualquier material apropiado, recubriendo de plancha de caucho crudo, las caras laterales e inferior de este tacón lo mismo que el borde de la suela, y procediendo luego a su vulcanización.

10 5) En el procedimiento consignado en las reivindicaciones anteriores, el recubrimiento de toda la cara inferior de la suela con caucho de manera que después de la vulcanización quede con el aspecto de una suela de goma.

15 6) Procedimiento para fabricar suelas para calzado. Esta memoria consta de 6 páginas escritas por una sola cara.

Barcelona 16 de Abril 1941.

P. A.

JOSE M. BODIMAN,

152908

152908

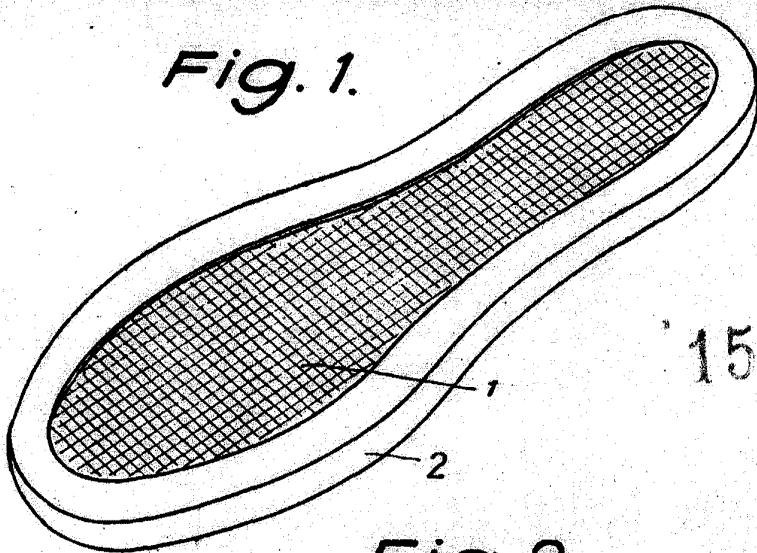
152908

SEGISMUNDO CLAVERIA

HOJA UNICA



Fig. 1.



152908

Fig. 2.

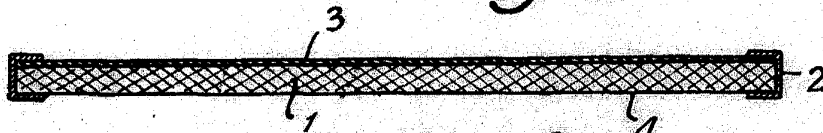


Fig. 3.

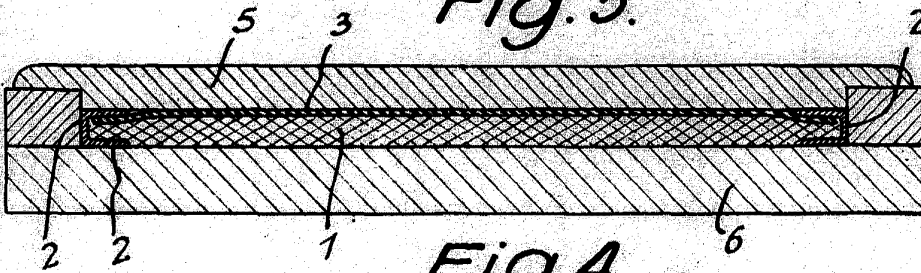


Fig. 4.

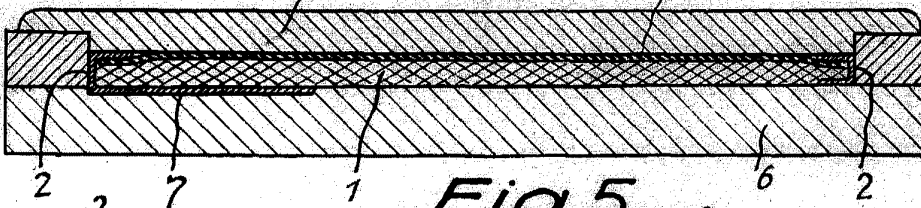
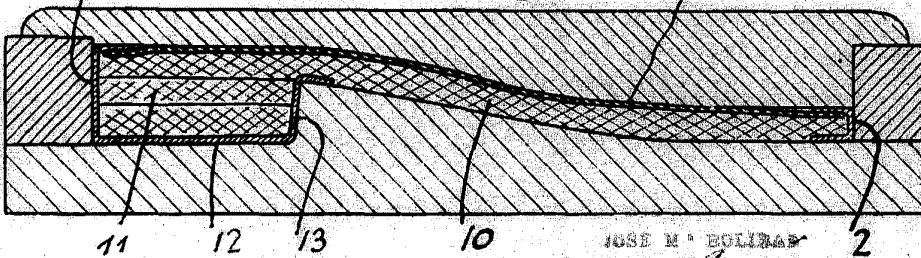


Fig. 5.



JOSE M. BOLIVAR

152908