

15 4 5 3 7

PATENTE ESPAÑOLA

# MEMORIA

descriptiva sobre: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UNA SANDALIA  
DE GOMA CON FORRO DE LONA U OTRO TEJIDO SIMILAR, CON VULCANIZACION  
SIMULTANEA DE SUELA Y CORTE".

POR

RIPOLL HERMANOS Y CIA.

DE

EL CHE,

(ALICANTE).

15 4 5 3 7

PATENTE DE INVENCION.



MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"Procedimiento para la fabricación de una sandalia  
"de goma con forro de lona u otro tejido similar, con  
"vulcanización simultánea de suela y corte".

=====

SOLICITANTES: RIPOLL HERMANOS Y CIA., residentes en:  
ELCHE, Alicante.

=====

5. Hasta ahora no ha sido posible obtener en una sola vulcanización esta clase de calzado, forrado de lona, sin que se presentara la dificultad de quedar arrugado el corte por los efectos de presión y corrimiento de las gomas dentro del molde en la operación de vulcanización.

10. Se han propuesto algunas soluciones para evitar este defecto, entre ellas, la de montar sobre la horma el corte correspondiente, cosiendo las puntas de éste que sientan sobre la plantilla de montaje, pero aunque así se evitaba el defecto señalado, la producción que podía obtenerse era tan escasa que no resultó económico su empleo, además de que era engorroso el procedimiento por la alta temperatura a que están sometidos, durante el trabajo normal, tanto la horma como los demás componentes del molde necesario.

15 4 5 37



- 2 -

15. Con el procedimiento objeto de la presente invención queda resuelto aquel defecto, con la gran ventaja de poderse obtener con él una gran producción por la facilidad de carga de los moldes.

20. Consiste esta invención en intercalar una plantilla o entresuela de lona u otro tejido, que puede ser engomada o recubierta de goma por una o por sus dos caras, entre el corte montado o entachado sobre la horma y la goma que tiene que formar la suela.

25. Previamente se ha procedido de la siguiente forma:  
25. Se han obtenido previamente y por los procedimientos corrientes, los materiales necesarios, a saber: Una lona o tejido cualquiera apropiado, engomada o recubierta de goma por una cara o lado, de la que por cortado o troquelado obtendremos el corte y la planta para el montaje de la sandalia; otra  
30. lona o tejido engomado o recubierto de goma por las dos caras o lados, de la que obtendremos la plantilla intermedia o de entresuela (puede ser recubierta o engomada por una sola cara o incluso de tejido solo sin recubrir); y la goma apropiada para cortar o troquelar de ella las porciones y la goma  
35. le suela y el relleno o cambrillon. Toda la goma de estos materiales o componentes es cruda, o sea sin vulcanizar.

El molde es uno de los normales para la obtención de sandalias de todo goma, compuesto de tres piezas que designaremos con referencia al dibujo adjunto, por "A" la parte  
40. del mismo destinada a obtener o formar el corte; "B" la horma o parte que forma el interior de la sandalia o hueco para el pie y "C" la parte que forma la suela del calzado.

El procedimiento de trabajo es como sigue; con relación a los dibujos adjuntos, que ilustran una forma de realización  
45. a título de ejemplo no limitativo, cargamos el molde de la



se hace constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de ligeras modificaciones de detalle, sin que por ello se altere el principio fundamental del mismo, siendo lo que constituye la esencia del invento y por lo que se solicita Patente de Invención por veinte años en España: " Procedimiento para la fabricación de una sandalia de goma con forro de lona u otro tejido similar, con vulcanización simultánea de suela y corte"; caracterizándose por lo siguiente:

80. 1º.- Procedimiento para la fabricación de una sandalia de goma con forro de lona u otro tejido similar, con vulcanización simultánea de suela y corte, caracterizado por intercalar una plantilla o entresuela de lona u otro tejido, que puede ser engomada o recubierta de goma por una o por sus dos caras, entre el corte montado o entachado sobre la horma y la goma que tiene que formar la suela.

90. 2º.- Procedimiento, según reivindicación primera, caracterizado por la obtención previa de los materiales necesarios a saber: la lona o tejido cualquiera apropiado, de la que se obtiene el corte y la planta para el montaje de la sandalia; otra lona o tejido engomado de la que se obtiene la plantilla intermedia o de entresuela y la goma apropiada para cortar o troquelar de ella las porciones para formar la suela y el relleno o cambrillón.

100. 3º.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque colocados en el molde convenientemente los elementos necesarios, en su forma especial característica, queda el conjunto preparado para que entrado en la operación de vulcanización ésta sea simultánea para suela y corte.

105.

15 4 5 3 7



. - 3 -

siguiente forma: en la parte "A" del molde, puesta boca arriba, pondremos el corte de goma "a" que de antemano hemos preparado, de forma que la parte engomada o cubierta de goma haga contacto con el interior del mismo, quedando por lo tanto a la vista del cargador la parte del tejido o lona. En esta operación hay que tener gran cuidado de que los rebajes o figuras del corte coincidan exactamente con sus correspondientes en el molde.

Seguidamente pondremos sobre el corte colocado como se describe anteriormente, la horma o parte "B" del molde, procurando quede bien centrada y ajustada. Quedará al descubierto la parte que supone la planta del pié, sobre la que colocaremos la planta "b" de goma para el montaje de la sandalia, que si es de lona engomada, pondremos de forma que quede el tejido en contacto con la horma. Sobre esta planta entacharemos o montaremos el corte "a", pegando sobre ella los bordes del mismo. El espacio que queda entre las puntas del corte ya montado, puede llenarse con el relleno o cambrillón de goma "e". Encima colocaremos la plantilla intermedia de lona "c" o entresuela, que sujetará los bordes del corte que entachan o montan sobre la planta y que evitará el deslizamiento en el momento de la vulcanización.

Sobre todo este conjunto pondremos la goma que ha de formar la suela "d" y que anteriormente habíamos preparado y seguidamente colocaremos la tercera parte "C" del molde, quedando este así listo para entrarlo en la operación de vulcanización.

N O T A.

Habiendo descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como la manera de llevarlo a cabo en la práctica

15 4537



- 5 -

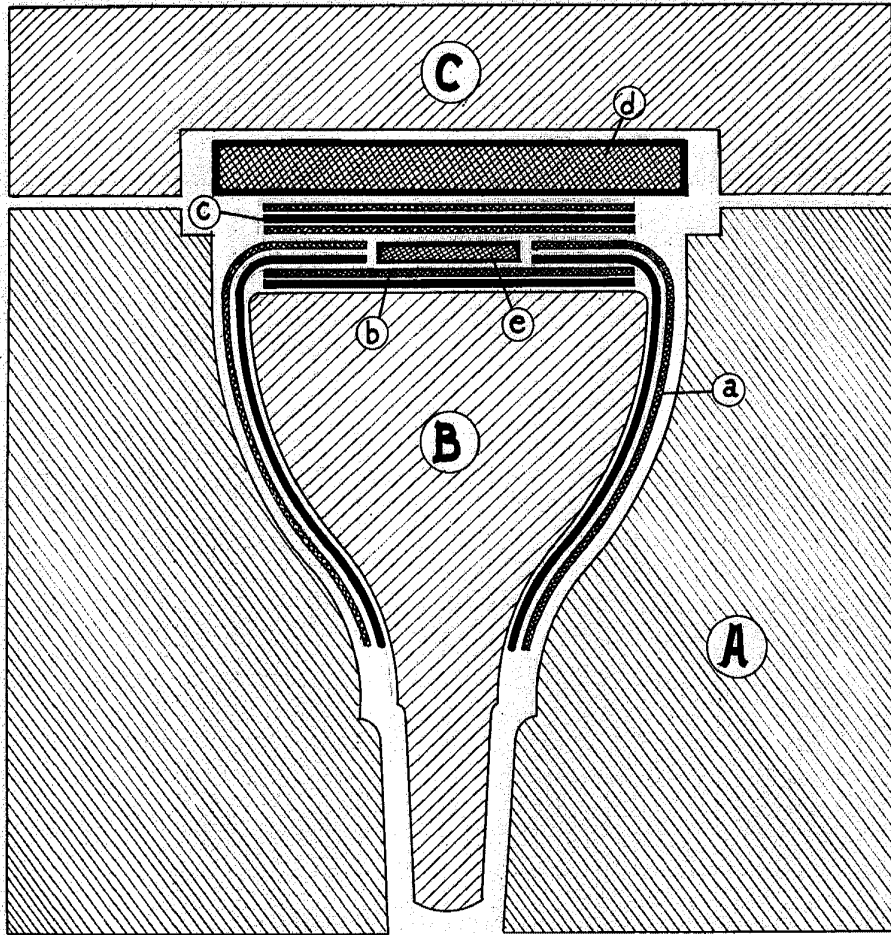
"Procedimiento para la fabricación de una sandalia de goma con forro de lona u otro tejido similar, con vulcanización simultánea de suela y corte"; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en el dibujo que se acompaña.

Esta memoria consta de cinco hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 3 de Octubre de 1941.

RIPOLL HERMANOS Y CIA.

Por Poder de J. GÓMEZ ACEBO



ESCALA VA VARIAS

Madrid 3 de Octubre de 1911.  
Y RIPOLL HERMANOS Y COMPAÑIA Y.  
P. P.

Por poder de D. GÓMEZ ALBERO