



165889

Solicitantes : PERAL Y GOMIS S.L.

Residencia : Alicante. Av. de Orihuela, 13 -

Objeto : "Procedimiento de fabricación de toda clase de calzado vulcanizado".

MEMORIA DESCRIPTIVA

5 En la mayor parte de los procedimientos empleados hasta el día para fabricar calzado vulcanizado, han de efectuarse varias operaciones, lo que representa una pérdida de consideración por el elevado coste de fabricación, además de que, también generalmente, se precisan prensas y máquinas especiales.

10 También ha venido observándose el inconveniente que representa el hecho de que el pié descansa directamente sobre la parte interna de la goma que forma la suela, el cual no se ha resuelto mediante el empleo de plantillas postizas, ya que éstas se arrugaban y deterioraban con extraordinaria facilidad.

15 El procedimiento a que se refiere ésta invención evita dichos inconvenientes, presentando por el contrario las ventajas correspondientes, puesto que con el se consigue vulcanizar el piso o planta de cualquier clase de calzado, como por ejemplo, alpargatas, zapatillas, zapatos, botas y similares, junto con el corte de dicho cal-
20 zado, pudiendo ser éste corte de lona, cuero, tejido u

165889

165889



- 2 -
otro material similar apropiado.

Además, con el procedimiento que motiva la presente patente de invención, se dispone en la planta y coji-
da sobre el corte, una plantilla de cartón, paño, cuero o
25 cualquier otro material por ele stiño, la cual se situa-
rá en posición de uso mediante clavado, cosido, pegado u
otro sistema conveniente, con lo que se consigue que el
pié no descanse directamente sobre la parte interna de
la goma que forma la suela, evitándose así las moles-
30 tias que dicho contacto directo suele ocasionar y que
tan considerablemente dificultaban la marcha con aquella
clase de calzado.

Aparte de las ventajas enumeradas, el calzado obte-
nido con el procedimiento según la invención, presenta la
35 importantísima de que se puede confeccionar en el molde
vulcanizador que constituye el Modelo de Utilidad que tene-
mos solicitado con el n° 9.709, lo que significa que no se
necesita ninguna prensa especial, sino que se puede emplear
cualquier clase de prensa, eléctrica o hidráulica, electri-
40 ficando el susodicho modelo.

Lo que antecede hace comprender fácilmente que aque-
llas ventajas se aumentan por la gran facilidad y rapidez
conque se monta y desmonta el calzado del molde referido
con la correspondiente utilidad, aumentada por la de no ser
45 necesaria maquinaria especial alguna, pudiendo cualquier
fabricante con la maquinaria de que dispone obtener toda
clase de calzado vulcanizado, mediante el empleo particular
de aquel molde y empleando el procedimiento que constitu-
ye la presente patente de invención.

50

NOTA

Descrita suficientemente la naturaleza del invento y
su forma de realización práctica, se hace constar que la

165989 - 3 -

165889



55 presente descripción es susceptible de modificaciones de de-
talle en cuanto no altere su esencialidad y siendo por lo
que se solicita patente de invención por 20 años en España,
lo que se recoge en las siguientes

REIVINDICACIONES

60 1ª.- Procedimiento de fabricación de toda clase de calzado
vulcanizado, caracterizándose porque en una sola opera-
ción se logra vulcanizar el piso o planta de cualquier cla-
se de calzado, junto con el corte de dicho calzado, evitándo-
se la necesidad de efectuar varias operaciones.

65 2ª.- Procedimiento de fabricación de toda clase de calzado
vulcanizado, según reivindicación precedente, caracte-
rizándose porque con él se consigue que el pié no descansa
sobre la parte interna de la goma que forma la suela, dis-
poniendo en la planta y comida sobre el corte una planti-
lla de cartón, paño, cuero u otro material similar, la cual
se situará en posición de uso mediante clavado, cosido, pe-
70 gado u otro sistema conveniente.

3ª.- Procedimiento de fabricación de toda clase de calzado
vulcanizado, según reivindicaciones anteriores, caracte-
rízándose porque el calzado así obtenido puede fabricarse
con el molde vulcanizado que constituye el modelo de uti-
75 lidad nº 9.709, evitándose el empleo de prensas y máquinas
especiales.

4ª.- "Procedimiento de fabricación de toda clase de calzado
vulcanizado", según queda sustancialmente descrito
en la presente memoria que consta de tres páginas mecano-
grafiadas por una sola cara.

Madrid, 4 de Mayo de 1.944.