

166023



MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de Don Federico ESTEVE Anglada, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, por " UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CALZADO MOLDEADO CON CORTE DE PIEL O TELA Y SUELA DE CAUCHO O REGENERADO ".

La mayor dificultad que en la práctica presenta la fabricación de calzados moldeados en los que el corte y su forro son de piel o tela y la suela de caucho o regenerado estriba en lograr una perfecta adherencia del propio corte con la referida suela. No menos dificultoso es el conseguir un perfecto moldeado en estos calzados, especialmente en aquellos casos en que se emplean pieles de baja calidad.

Estos inconvenientes se solventan con el procedimiento de fabricación objeto de la presente memoria descriptiva, y como dicho procedimiento es nuevo y de la invención del recurrente es por lo que éste solicita se le garantice la propiedad y el derecho a su explotación exclusiva mediante la Patente de Invención que se racaba.

Con el procedimiento objeto de esta Patente se fabrican calzados con el corte perfectamente adherido a la suela, correctamente moldeados y que difícilmente pueden arrugarse con el uso por lo que resultan de gran resistencia y duración, aparte



de obtenerse a coste sumamente bajo presentando a la vez inmejorables condiciones higiénicas.

- 20 En su esencialidad consiste el procedimiento de que se habla en cubrir una horma de las corrientemente empleadas en la fabricación de que se trata con la porción de piel o tela que ha de constituir el forro del corte del calzado que se fabrica, disponiéndola de manera que quede doblada cubriendo
- 25 una parte a modo de faja del contorno de la cara inferior de dicha horma. Sobre este forro y precisamente por todo o parte del borde inferior o sea en la zona de contacto de aquel con la suela y según un ancho determinado, se aplica una tira de caucho o regenerado crudo dispuesto para su vulcanización.
- 30 La propia tira puede establecerse en el borde de la abertura o corte superior del zapato. Seguidamente ^{se} dispone la masa de caucho o de regenerado que habrá de constituir la suela del propio calzado que se fabrica y sobre el conjunto así formado se aplica la piel o tela que ha de constituir el corte
- 35 de aquel, la cual se ha previsto de manera que no solo cubra el corte si que también el reborde de la suela y del tacón ya sea hasta el canto o borde superior de la misma o hasta su borde inferior, lo que dependerá de la forma y disposición de los moldes de vulcanizar según que el grueso de la suela
- 40 quede incluido en el molde del corte o en la pieza que constituye la tapa del mismo. El molde así preparado se vulcaniza y por la acción combinada de la presión y el calor se logra que la tira de caucho o regenerado crudo aplicada al borde de la horma entre el forro del corte y la piel o tela que consti-
- 45 tuye su cara exterior entren en íntimo contacto con la suela y de una manera especial el borde del elemento exterior con aquella en cualquiera de las dos modalidades de ejecución señaladas. Igual resultado se obtendrá por lo que respecta



al corte o abertura superior del calzado.

50 Para conseguir un más perfecto moldeo de esta clase de calzado y la reproducción perfecta de los dibujos y salientes del molde pueden establecerse facultativamente tiras o porciones de cualquier forma y tamaño de lámina de goma o regenerada crudo entre la piel o tela interior y la piel o tela exterior precisamente en las zonas correspondientes a tales dibujos o salientes del molde. De esta manera se logrará un calzado más terso, menos arrugable por el uso y por tanto de mejor presentación, acabado y duración.

Además pueden intercalarse entre los dos elementos que
60 constituyen el corte de estos calzados cubriendo total o parcialmente su superficie pero solo hasta la tira de unión con la suela, hojas de papel, cartón, corcho natural o aglomerado o materiales análogos todo ello con el fin de conseguir una mayor rigidez en tales calzados.

65 El calzado fabricado de acuerdo con este procedimiento podrá variar en su forma y tipo, en sus medidas, presentación y acabado, máquinas que se empleen para su obtención y en general en todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto de la Patente descrita.

70

----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de esta Patente:-

1º. Un procedimiento para la fabricación de calzado moldeado con corte de piel o tela y suela de caucho o regenerado que en su esencialidad consiste en cubrir una horma de las corrientemente
75 empleadas en la fabricación de que se trata con la porción de piel o tela que ha de constituir el forro del corte del calzado que se fabrica, disponiéndola de manera que quede doblada cubriendo una parte a modo de faja del contorno de la cara infe-



rrior de dicha horma y sobre este forro y precisamente por
80 todo o parte del borde inferior o sea en la zona de contacto
de aquel con la suela y según un ancho determinado se apli-
ca una tira de caucho o regenerado dispuesto para su vulca-
nización, después de lo cual se dispone la masa de caucho o
de regenerado que habrá de constituir la suela del propio
85 calzado y finalmente se aplica la piel o tela del corte del
mismo que se ha previsto de manera que no solo cubra el
corte si que también el reborde de la suela y del tacón
y el conjunto así preparado se acondiciona en moldes y se
vulcaniza en la forma normal y corriente.

90 2º.-El propio procedimiento en una variante de realización
práctica que consiste en que la piel o tela que constituye
el corte del calzado que se fabrica llegue hasta el borde
inferior de la suela y tacón del mismo, de manera que una vez
vulcanizada quede adherida al grueso de la propia suela y
95 tacón.

3º.-El propio procedimiento en el que la tira de goma cruda
establecida sobre el forro a que se hace referencia en la
reivindicación 1 se dispondrá igualmente en el borde de la
abertura o corte superior del calzado.

100 4º.-El propio procedimiento en el que cuando el calzado haya
de presentar dibujos o salientes, se dispondrán en la zona
afectada por los mismos, tiras o porciones de cualquier forma
de goma cruda entre el forro y el corte a los efectos de una
perfecta adherencia entre ambos elementos y de su correcto
105 moldeo.

5º.-El propio procedimiento en el que facultativamente pueden
establecerse entre las pieles o telas que forman el corte del
calzado y su forro hojas de papel, cartón, corcho, aglomerado
de corcho o de otros materiales adecuados.



- 5 -

105-23

110 62.-Un procedimiento para la fabricación de calzado moldeado
con corte de piel o tela y suela de caucho o regenerado.
Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas foliadas
113 escritas por una sola cara.

Barcelona, 8 de MAYO de 1944.

P. A.