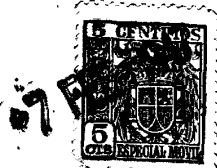


177134

177134



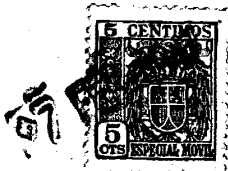
MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar
P A T E N T E D E I N V E N C I O N
e n
E S P A Ñ A
por VEINTE años
por »Procedimiento de fabricación
de calzado»

A nombre de: Don Jaime MARTI NICOLAU y Don Miguel
VIDAL ISERN, de nacionalidad española.
Domiciliados en: Calle de Calvo Sotelo, número 24
BINISALEM (Baleares)

-e-

El objeto de la presente solicitud de Patente de Invención es un procedimiento de fabricación de calzado que permite obtener un producto de inmejorables condiciones de uso a la vez que de gran economía de fabricación pudiendo decirse que se llega al máximo de aprovechamiento de los materiales.

Aunque en principio el procedimiento está



177134

10 destinado a la fabricación de calzado de lona con
piso de cáñamo, con muy ligeras variantes puede apli
carse aquel a la fabricación de calzado de otro tipo.

15 Sabido es que una de las dificultades caracte-
rísticas del uso de las suelas de cáñamo o esparto
en el calzado consiste en que más que desgaste por
la parte inferior, sufre el piso un desgaste lateral
por choques y rozamientos que deshilachan los cos-
tados estropeando el calzado, las más de las veces
inutilizándolo y cuando menos, dándole un aspecto
muy poco grato a la vista.

20 Con el fin de obviar el inconveniente señala-
do en el párrafo anterior se han ideado muchos pro-
cedimientos de fabricación sin que, hasta la fecha,
se haya logrado nada verdaderamente eficaz, dentro,
naturalmente, de una economía que no haga salir el
producto fabricado de la categoría de calzado econó-
mico.

25 Con el procedimiento objeto de la presente in-
vención se solventan todas estas dificultades logran-
dose calzado inmejorable, de gran resultado y sin re-
carga alguno en su coste.

30 Consiste el procedimiento en que el piso o sue-
la se fabrica haciendo primero una planta de fibra
de cáñamo o esparto a la cual se le rodea de un cer-
co de caucho natural e incluso regenerado vulcanizan-
do el caucho alrededor de la planta por medio de un
molde adecuado. Este molde está construido de manera
35 que el cerco ofrece una pestaña para su mayor adheren-
cia y también lleva un rebaje o hendidura a todo su
largo con el fin de que se pueda hacer el cosido del
corte sin que el hilo roce ni pueda rozar con el sue-
lo aunque se vaya desgastando el piso. La vulcaniza-
ción se ejecuta en caliente a temperatura adecuada pa



177134

ra que se adhiere fuertemente el caucho sin llegar a tostar la fibra.

45 Una vez efectuado el terminado del piso o planta se procede a coser el corte por cualquier procedimiento manual o a máquina conocido quedando terminada la fase de fabricación.

50 En el adjunto plano se ha representado un piso o planta terminado, obtenido por el procedimiento descrito; Como fácilmente se deduce y se ve claramente consiste en un piso central de cáñamo o esparto 1 rodeado de un cerquillo 2 que lo contornea. Este cerquillo tiene una parte macizada 3 que constituye el tacón y lleva la ranura 4 destinada a facilitar el cosido del corte.

55 Con este procedimiento se consigue un calzado de aspecto agradable con gran resistencia al desgaste lateral y una gran solidez porque el cerco mantiene apretadas las fibras del piso con lo que este aumenta extraordinariamente su resistencia al desgaste por rozamiento.

60

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

65 Los puntos de invención propios y nuevos que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España por veinte años, son los siguientes:

70 1.- Procedimiento de fabricación de calzado caracterizado porque se obtiene el piso o planta vulcanizando alrededor de la planta propiamente dicha la fibra de cáñamo, esparto u otra cualquiera, un cerco de caucho natural o sintético e incluso regenerado el cual contornea lateralmente a dicho piso formando a la vez el tacón por medio de una parte maciza



177154

da que lleva en la parte posterior.

76

2.- Procedimiento de fabricación de calzado caracterizado porque la vulcanización del cerco se efectua en caliente a temperatura adecuada para que se adhiera fuertemente el caucho sin llegar a tostar la fibra, utilizando moldes adecuados en los que van grabados los dibujos e indicaciones que se desea imprimir.

80

3.- Procedimiento de fabricación de calzado caracterizado porque al piso, fabricado como se indica en las anteriores reivindicaciones, se cose a mano o a máquina, el corte correspondiente para facilitar el cual cosido lleva el cerco un rebaje o hendidura longitudinal.

85

4.- Procedimiento de fabricación de calzado

90

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede representada en el plano que se acompaña, y para los fines que se han especificado.

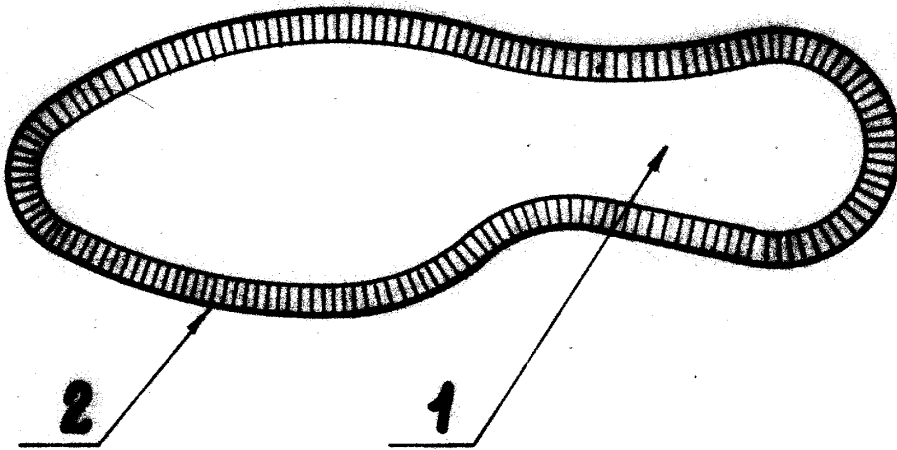
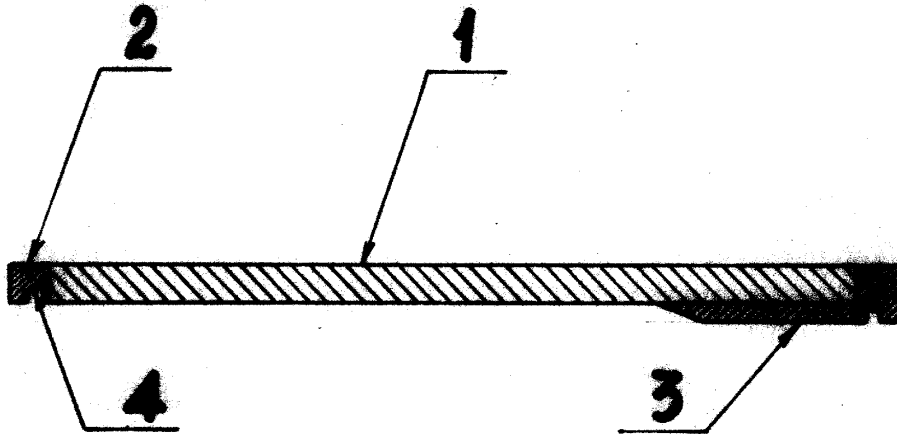
Esta Memoria consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, 7 de Febrero de 1.947

177134

177134

Estado variable



E. Ferrer