

**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

Solicitud de PATENTE DE INVENCION

1 934 65



Memoria Descriptiva

1 934 65

sobre

"PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE CALZADO VULCANI-
ZADO." POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA.

a favor de

DON ANTONIO MIRALLES NAVARRO, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN
ROCHAPEA, (Pamplona), Provincias, 46.

Prioridad:

La presente invención se refiere a un procedimien-
to y dispositivo, especialmente a un nuevo molde, para la
fabricación de calzado vulcanizado, mediante el empleo de un
preparado de caucho flotante, que permite, al ser vulcaniza-
5 - do, su libre y perfecta salida del molde, lo que supone una
ventaja de inapreciables beneficios en esta industria.

Para mejor comprensión del objeto de esta patente,
en los dibujos adjuntos, y a título de ejemplo no limitativo,
se representa una forma de realización práctica del molde, en
10 - los que:



La figura 1^a, es una vista de la parte superior del dispositivo.

La figura 2^a, representa la parte inferior.

La figura 3^a, es una vista lateral de la horma de aluminio, y

La figura 4^a, es una vista en planta, desde arriba, del molde cerrado.

De acuerdo con dichos dibujos, la característica esencial de este nuevo molde, es la de ser entero, es decir, no existe en él brida o arco alguno, que divida en dos partes iguales, al referido molde, modalidad ésta común y general, en todos los moldes utilizados hasta la fecha, en la fabricación de calzados vulcanizados, particularmente, los denominados "playeros".

La parte superior del molde, o de presión, dispone de un juego de tuercas, mediante las cuales se ejerce la presión sobre la totalidad del molde, y en la parte inferior de éste, se graba el dibujo y marca que ha de llevar el calzado a fabricar, en su planta, o contacto con el pavimento, amoldándose, de una manera perfecta, a las cavidades que presenta la horma de aluminio, con la que se vulcaniza el calzado que ajustado perfectamente a esta parte del molde, forma el grueso o altura de la suela de goma, cuya característica, también primordial, es la de que dicha goma ha tenido que ser tratada a base de petróleo, benzol, gasolina industrial, o cualquier otro tipo disolvente del caucho, para que, al adquirir las propiedades de flexibilidad, permita la salida del circuito, que forma el molde, y en el que no existe, por tanto, abertura de ninguna clase, siendo (a) la pestaña o saliente que en todo el contorno del molde, presentará el calzado

- 6 -
193465



terminado, y que impedirá todo escape o rebarba de goma en el mismo.

El procedimiento es como sigue:

5 - De una lámina de goma, de dos milímetros de grueso, aproximadamente, y que ha sido fabricada previamente, en los correspondientes mezcladores, y más tarde sometida a presión en prensa hidráulica, tendiendo tan solo un medio punto de vulcanización, se troquele el piso o suela para el calzado.

10 - Una cantidad determinada de caucho, se trabaja en los cilindros mezcladores, mediante adhesión de disolventes del caucho, tales como bencol, gasolina industrial ú otro adecuado, hasta adquirir las propiedades de flotabilidad.

15 - De esta materia ya elaborada, se tomará la cantidad suficiente para formar el circuito o contorno del piso, y cuyo cerco tendrá un grueso, aproximado de diez a doce milímetros.

20 - Troquelada que ha sido la suela, de la plancha o lámina de goma, se le ajusta en todo su contorno, el cerco o circuito de goma que, naturalmente, será simétrico a aquella, con lo que tendremos un piso que presenta la altura de la goma flotante, más el grueso de la plancha o lámina de goma en que ha sido troquelada la suela, presentando, lógicamente, un vacío en su interior, correspondiente a la anchura que lo habremos dado a la goma flotante, y que, aproximadamente, 25 - viene a ser de siete a ocho milímetros.

30 - El corte de lana o paño, una vez cortado y montado en la forma de aluminio, se acoplará a la suela o piso así preparado, teniendo en cuenta que es preciso rellenar, de un material ligero, tal como borra-filtro, o en último caso, goma flotante, el vacío o hueco que quedó en la parte inte-

103465



rior de la configuración de la suela.

Se termina la operación introduciendo la horma de aluminio, con su corte y su suela o piso, dentro del molde, que es también objeto de protección en la presente solicitud

5 - de patente.

NOTA

En resumen; la presente patente de invención recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

- 1.^a.- Procedimiento para la fabricación de caucho vulcanizado, que se caracteriza porque, de una lámina de goma de dos milímetros de grueso, aproximadamente, fabricada previamente en los correspondientes mezcladores, y sometida, más tarde, a presión en prensas hidráulicas, teniendo tan solo un medio punto de vulcanización, se troquea el piso o suela para el calzado, adicionando una cantidad determinada de caucho, trabajada en los cilindros mezcladores, mediante adhesión de disolventes del caucho, tales como benzol, gasolina industrial ú otro, para adquirir las propiedades de flotabilidad, y de esta materia, se forma el circuito o contorno del piso, cuyo cerco tendrá un grueso, aproximado de diez a doce milímetros.

- 2.^a.- Procedimiento, según la reivindicación anterior caracterizado porque troquelada la suela de la plancha o lámina de goma, se ajusta en su contorno el cerco o circuito de goma, naturalmente simétrico a aquella, obteniendo un piso que presenta la altura de la goma flotante, más el grueso de la plancha o lámina de goma, en que ha sido troquelada la suela, presentando, naturalmente, un vacío en su interior, correspondiente a la anchura dada a la goma flotante, y que aproximadamente será de siete a ocho milímetros.

193465 17



3.- procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el corte de lona o paño, una vez cortado y montado en la goma de aluminio, se acopla a la suela o piso preparado, rellenando de un material ligero, tal como
5 - borra-filtro, o en último caso, goma flotante, el vacío o hueco que quedó en la parte interior de la configuración de la suela.

4.- Dispositivo, para la puesta en práctica del procedimiento, que se caracteriza por comprender una parte
10 - superior o de presión, en la que mediante un juego de tuercas, se ejerce la presión sobre la totalidad del molde, y una parte inferior, en la que se graba el dibujo y marca que lleva el calzado a fabricar, en su planta o de contacto con el pavimento, amoldándose de una manera perfecta, a las cavidades de
15 - la horma de aluminio, con la que se vulcaniza el calzado que ajusta perfectamente a esta parte del molde, estableciéndose una pestaña o saliente en todo el contorno del molde, para conseguir el calzado terminado, impidiendo todo escape o rebaba de goma en el mismo.

20 - 5.- PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE CALZADO VULCANIZADO.

según se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina y dibujos.

Madrid, 17 de Junio de 1.950

193465
Antonio Miralles Navarro.

193465 Hoja única.



FIG. 1

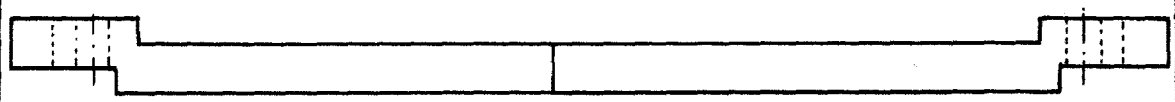


FIG. 2

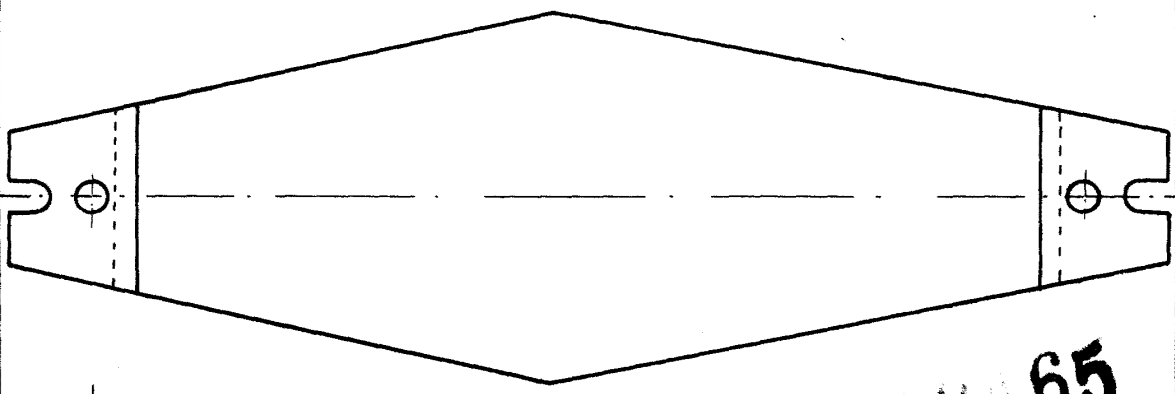


FIG. 3

193465

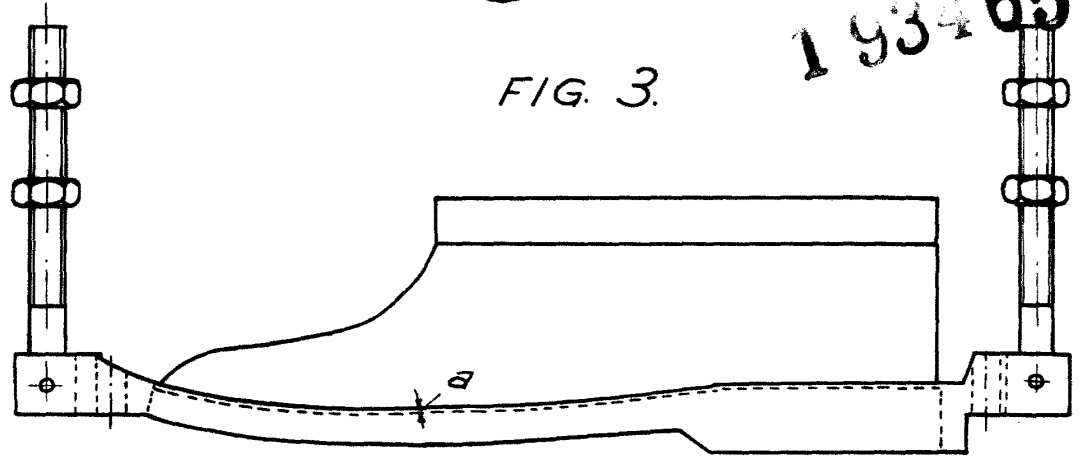
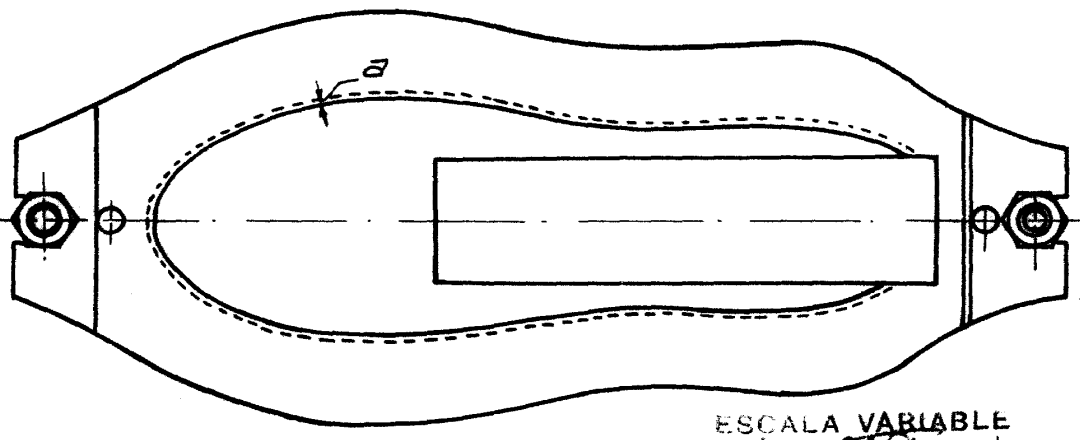


FIG. 4



ESCALA VARIABLE
Madrid 17 de *1934*

Miralles