

195637



195637

EB. -

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de Introducción, por diez (10) años, en España, por: - Sistema para la fabricación de calzado vulcanizado - a favor de la r.s. Vulcanizados CODA Sociedad Anónima, residente en Alicante, Reyes Católicos, 55. -

La presente patente de introducción se refiere a un sistema para la fabricación de calzado vulcanizado, por el cual, se obtiene una mayor simplificación y bajo costo en la elaboración del mismo, obteniéndose un zapato de mejor presentación, comodidad, mayor resistencia y por tanto duración.

En la industria hasta hoy, esta clase de calzado se fabrica según el siguiente sistema: Primeramente se procede al cortado de las piezas de piel, lona u otro material apropiado, que formaran el corte del zapato, las que como segunda fase, se unen o cosen entre sí, o lo que es lo mismo, se procede al "aparado". Enseguida se procede al ribeteado y adornado del corte, dejando lo listo para el acabado posterior; en formas apropiadas se procede

105637

- 2. -



5 al montado del corte del zapato sobre plantillas apropiadas mediante el entachado con tachuelas o pegado con cemento de goma virgen, u otro pegamento. Después se tiene que realizar una operación previa de raspado, para por último proceder al vulcanizado del corte con la suela de goma, utilizando moldes adecuados.

10 Según este sistema hasta hoy en uso, todo el gravamen económico o costo de la producción radica en los trabajos preparatorios para el vulcanizado, quedando después de este, una simple labor de acabado, con mínimo de valor con relación al costo total del producto. La operación del vulcanizado es muy delicada, ya que es muy común que salgan zapatos defectuosos de vulcanización, con lo cual estos pierden su valor casi totalmente, quedando como mercancía para saldo y por lo tanto de baja cotización. Por este hecho el riesgo de las industrias es muy grande al tener que hacer los desembolsos casi totales del producto antes de vulcanizarlo.

15 Por otra parte, para el vulcanizado del calzado, se tiene necesidad de tener moldes complicados con hormas, etc., y moldes que son de mucho costo. El zapato obtenido no es perfecto por motivo del sistema que se sigue en su fabricación, y resulta que estos zapatos quedan con arrugas o bordes en la parte interior o exterior del mismo, y como la vulcanización no ha sido perfecta, la suela de goma fácilmente puede despegarse.

20 Ahora bien, todos estos inconvenientes se han subsanado con el sistema para la fabricación de zapatos vulcanizados objeto de la presente patente de introducción, ya que por él se elimina totalmente el riesgo económico en las industrias de calzado vulcanizado, trasladando la mayor parte de los gastos a producir en el costo del artículo, para después de la vulcanización y se han eliminado ciertas obligadas fases de los antiguos sistemas, tales

25

30

105637 3. -



como el aparado de los cortes, el montado de ellos en horma a la plantilla y como consecuencia la eliminación de mano de obra, uti- llajes, maquinaria y materias primas, que dan un nuevo bajo costo al producto, sin perjuicio de su buena presentación y calidad.

5 Los moldes para vulcanizar el calzado, son de gran sencillez y poco costo, sin perjuicio de su buen funcionamiento, eliminando las hermas de hierro y su montaje.

Esta sencillez y poco costo de los moldes son de gran utilidad para la pequeña industria, no lograda hasta hoy en las instalaciones para vulcanizar calzado.

10 Los detalles característicos del sistema y los moldes para realizar el mismo, se muestran claramente en la siguiente descripción y en los dibujos que la acompañan, como una ilustración de aquella y en estos dibujos, los mismos signos de referencia, sirven para indicar las mismas partes en las siete figuras mostradas.

15 La figura 1ª, muestra en perspectiva una suela de goma vulcanizada, a la pieza de piel que formara la plantilla y parte del corte del zapato.

20 La figura 2ª, muestra a la misma pieza vulcanizada con su suela, en su primera fase de armado, o sea ya formado el talón del zapato.

La figura 3ª, muestra en perspectiva al zapato tipo "mocasin" ya terminado.

25 Las figuras 4ª, 5ª y 6ª, muestran respectivamente a las tres piezas o planchas de que consta el molde para vulcanizar.

La figura 7ª, es una proyección lateral del molde armado y listo para la vulcanización.

Para la fabricación de calzado vulcanizado según el sistema objeto de esta patente, se procede en la forma siguiente:

30 1ª. - Se corta la pieza 1 de piel u otro material apropiado y esta pieza formara la plantilla y parte del corte del za-

5637.



pato. Esta pieza se cortará en diversas formas según el estilo del zapato que se desée, como mocasin, huarache, etc.

5 2. - Esta plantilla 1 se perfora en dos puntos 2, y antes del armado se vulcaniza a la suela de goma, utilizando para ello el molde ilustrado en las figuras 4, 5, 6, y 7.

10 3. - Transcurrido el tiempo de vulcanización se procede a retirar la suela y plantilla, debidamente vulcanizadas siguiendo se el proceso de acabado, según el modelo o estilo que el tipo de plantilla requiera. En un tipo de zapato mocasin y según se ilustra en la figura 2, primeramente se procede al armado del talón del zapato, y posteriormente se coloca y cose la pieza 3, quedando armado el zapato.

15 Los moldes para realizar el sistema, están compuestos por tres piezas o planchas a, b, y c, la primera pieza a está formada por un cuerpo o lámina cuadrangular 4, el que en su centro y lado superior lleva una pieza realizada de poca altura 5, en la forma de la plantilla del zapato, y dos pivotes 7, uno en el ángulo superior izquierdo y otro en el ángulo inferior derecho. La pieza realizada 5, a su vez esta provista de dos pivotes 6, uno en la parte correspondiente al talón del zapato y el otro en la punta del mismo.

20 La segunda pieza -b- intermedia también esta construida por un cuerpo o lámina cuadrangular 8, el que tiene practicado un corte 9, en forma de la plantilla del zapato y el que concuerda con la pieza 5, de la pieza -a-; en su cara superior esta lámina o cuerpo 8, tiene practicadas dos perforaciones 10, en un lado lateral y una en el lado lateral opuesto y en su cara inferior otras perforaciones 11, en las que entran los pivotes 7 de la pieza -a-.

105637.



La tercera pieza -c- también esta constituida por una lámina 12, la que en su cara inferior lleva realzada la forma y dibujo 13 de la suela de goma; en uno de sus lados laterales, esta provista de dos pivotes 14, y en su lado lateral opuesto, de otro pivote, los que entran y se alojan en las perforaciones 10 de la pieza -b-.

La plantilla 1 se coloca sobre la cara superior de la pieza -a- donde queda sujeta por la introducción de sus perforaciones 2 en los pivotes 6, de la extensión saliente 5, en esta pieza.

Se coloca a continuación la pieza -b- sobre la pieza -a- y plantilla 1, haciendo entrar sus perforaciones 11 en los correspondientes pivotes 7 de la pieza -a-.

Enseguida se rellena de goma el corte 9 de la pieza -b- y se coloca la pieza -c- encima de la -b- haciendo entrar sus pivotes 14 en las correspondientes perforaciones 10, de esta pieza intermedia.

Ya montado el molde, este se coloca debajo de una prensa con lo cual se le dá la debida presión en caliente para adherir la suela a la plantilla 1, marcando el dibujo en la cara inferior de esta suela de goma y vulcanizando esta por medio del calor dado a la prensa.

Transcurrido el tiempo de vulcanización, se procede a retirar la suela y plantilla debidamente vulcanizados, siguiendose el proceso de acabado del zapato según el modelo o estilo que el tipo de plantilla requiera.

De acuerdo con el presente sistema, si alguna de las piezas sale defectuosa en su vulcanización, solamente se desperdicia cierta cantidad de materia prima, con mucho menor coste que lo que se desperdicia con los sistemas hasta hoy en uso, donde se desperdicia la materia prima ya modificada y adicionada en su valor por la mano

1956376.



de obra a que ha sido sometida, o sea, por el cortado del corte,
el aparado, el ribeteado, el adornado y el montado que no solo
representan valores de jornales, sino valores por las materias
primas empleadas en dichos trabajos, como hilos de coser, cintas
de ribetear, adornos, tachuelas, plantillas, etc.

En vista de que según el presente sistema, la plantilla
y el corte están formados por una sola pieza, el vulcanizado se
hace en forma más eficiente y perfecta, evitando arrugas tanto
en el interior de la plantilla del zapato, como en los lados del
corte del zapato, y con el resultado de quedar mucho más firme
la adherencia de la suela con el corte o plantilla, lo que dá
a los zapatos mayor resistencia y duración en el uso.

Antes de pasar a especificar los puntos reivindicatorios
queremos dejar entendido que la memoria descriptiva anterior no
lleva la intención de limitar nuestros derechos estrictamente a
la letra de la misma, ni mucho menos a sus ilustraciones, ya que
es posible efectuar algunos cambios y modificaciones, sin cambiar
por ello la esencialidad del objeto de la patente, el que se re-
sume a continuación en la siguiente

N o t a.

1. - Sistema para la fabricación de calzado vulcanizado,
caracterizado porque una pieza de piel, lona u otro material apro-
piado, que formaran la plantilla y parte del corte del calzado,
antes de su acabado o aparado, se vulcaniza a la suela de goma
para después seguir el proceso de acabado según el modelo o esti-
lo de calzado.

2. - Sistema para la fabricación de calzado vulcanizado,

7. 195637



5 según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizado porque primeramente se corta una pieza de piel u otro material apropiado y de cualquier forma geométrica según el estilo de calzado que se desee fabricar y la cual pieza constituirá la plantilla y parte del corte del calzado, practicándosele a esta pieza de piel, dos perforaciones en dos puntos adecuados en su cuerpo, y porque antes del aparado, esta pieza de piel se vulcaniza a la suela de goma utilizando para ello, moldes especiales; transcurrido el tiempo de vulcanización, se retira la suela y plantilla debidamente vulcanizadas, siguiendo el proceso de acabado según el modelo o estilo que el tipo de plantilla requiera.

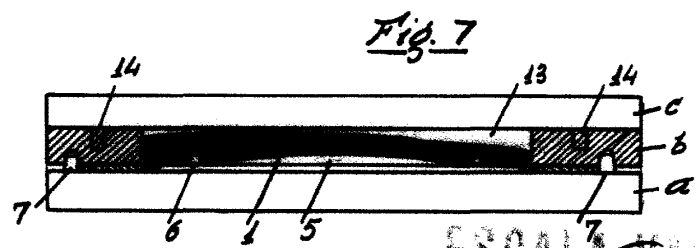
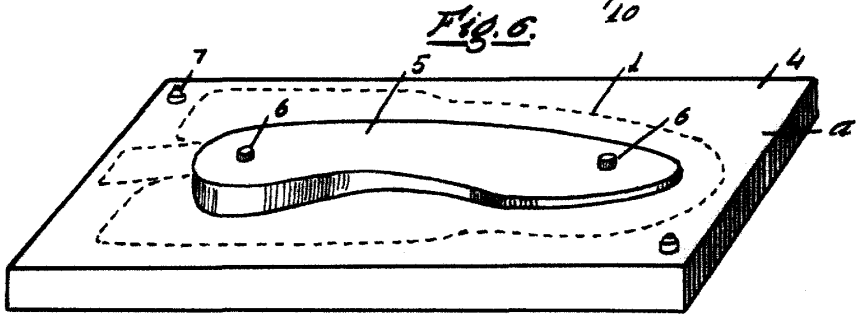
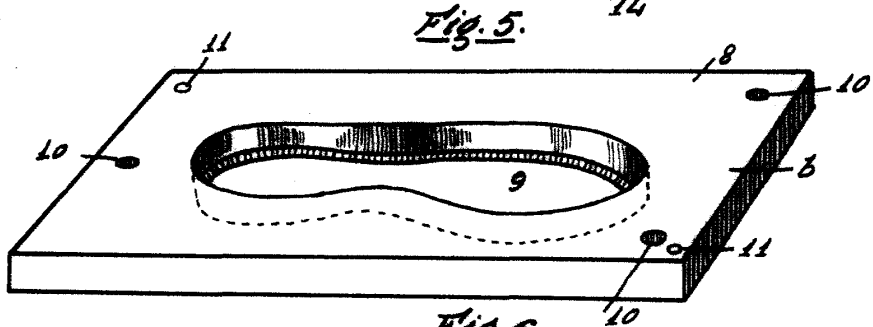
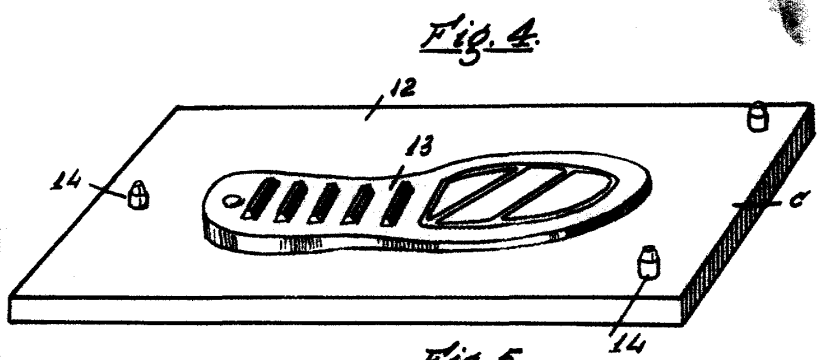
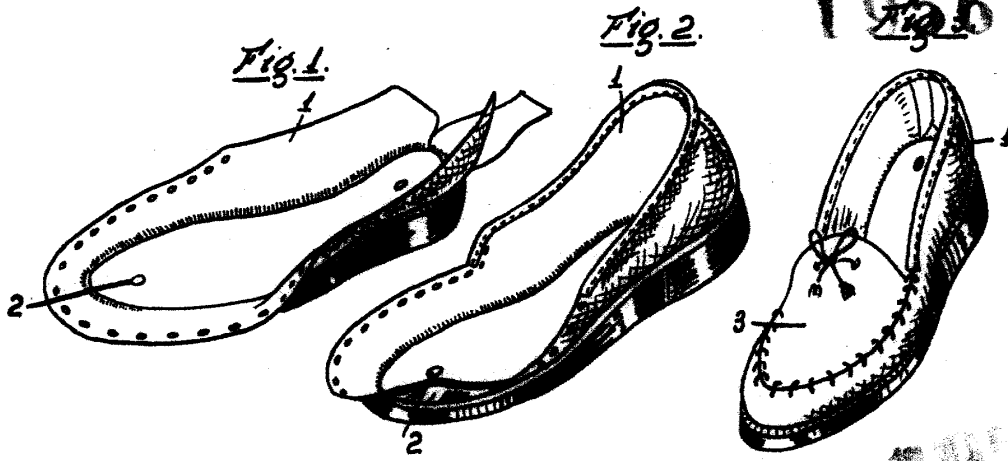
10

3. - Sistema para la fabricación de calzado vulcanizado - Según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva. Se detalla e ilustra con los planos que a la misma se acompañan.

15

Y que consta de siete hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 51 DIC. 1959



ESCALA VARIABLE

Clave