



5 po y en los establecimientos industriales, allí donde
las condiciones ambientes particulares lo permiten, son
fabricados actualmente en un solo bloque por excavación
y entalladura de un pedazo de madera. Este procedimien-
to es muy poco económico y, además, no permite obtener
10 zuecos que tengan la solidez y, por tanto, la duración
deseable.

Los intentos hasta aquí realizados para con-
seguir una fabricación más racional y más económica han
fracaso en la práctica.

15 La presente invención tiene el fin de elimi-
nar los inconvenientes mencionados anteriormente median-
te un nuevo procedimiento de fabricación que permite ob-
tener de manera particularmente ventajosa unos zuecos
de madera que ofrecen notables características de soli-
20 dez y de duración.

Según la invención, cada zueco está consti-
tuido por dos o más partes, una de las cuales es obte-
nida por estampación o prensado, estando firmemente -
unidas entre ellas las otras, de modo que forman un zue-
co de un solo bloque.

25 Según otra característica del procedimiento,
las distintas partes que constituyen el zueco presen-
tan un mayor espesor en las zonas sometidas a mayor es-
fuerzo.

30 Estas características, así como otras más, re-
sultan por otra parte de la detallada descripción de
varias formas de realización de zuecos de madera obte-
nidos por el procedimiento según la presente invención,
-dadas a título de ejemplo no limitativo.

35 La fig. 1 es un alzado lateral de un zueco
en tres partes.



La fig. 2 es un alzado lateral de un zueco en cuatro partes.

40 La fig. 3 es una vista en planta del zueco en cuatro partes.

La fig. 4 es una sección longitudinal del zueco en cuatro partes.

La fig. 5 es el desarrollo de la parte trasera del zueco (talón).

45 La fig. 5a es una vista lateral correspondiente a la fig. 5.

La fig. 6 es el desarrollo de la parte inferior del zueco.

50 La fig. 7 es el desarrollo de la punta del zueco.

El zueco representado en la fig. 1 comprende la suela A, la parte delantera B que constituye la parte superior y la punta y la parte trasera C que constituye el talón del zueco.

55 El zueco representado en las figs. 2, 3, 4 comprende la suela A, la parte delantera B que constituye la parte superior del zueco, la punta D y la parte trasera C (talón).

60 Las partes B, C, D anteriormente indicadas están constituidas, por ejemplo, por hojas de madera contrapeada recortadas según una plantilla. Las zonas de estas partes sometidas a un mayor esfuerzo y a un mayor desgaste están provistas de refuerzos B', C', D' de madera contrapeada aplicados, por ejemplo, por soldadura
65 electrónica (ver las figs. 5, 5a, 6, 7). Estos refuerzos les confieren un mayor espesor a estas partes en las zonas interesadas y están dispuestos además de modo que sus fibras tengan una dirección opuesta a la de las fi-



70 bras de las partes a las que están sujetos. Las partes B, C, y la parte D, en el caso del zueco en cuatro partes, así formadas son trabajadas luego recibiendo la forma apropiada de cada una de ellas: parte superior y punta, talón, punta.

75 La forma de estas partes es obtenida por estampación, prensado y preferiblemente por estampación o prensado electrónico.

La suela A puede ser obtenida de una pieza maciza o por estampación o prensado electrónico.

80 Las partes B, C del zueco en tres partes y las partes B, C, D del zueco en cuatro partes, son unidas luego entre ellas y a la suela A en todo el contorno de esta última por las soldaduras E, obtenidas por ejemplo por el conocido procedimiento de soldadura electrónica.

85 En lugar de la soldadura electrónica podrían también emplearse otros medios conocidos para unir firmemente las distintas partes que constituyen el zueco. Las distintas partes del zueco podrían también obtenerse por prensado o estampación de detritus de madera (se-
90 rrín).

Se obtienen de este modo unos zuecos de madera que tienen características de resistencia muy superiores a las de los zuecos fabricados por los procedimientos actualmente conocidos, con un considerable ahorro de tiempo y una considerable economía de material.
95

Varias modificaciones pueden por otra parte ser introducidas a las formas de realización de los zuecos fabricados por el procedimiento de la invención: entre otras cosas, el número, la forma, la disposición, las dimensiones de las partes empleadas en la fabrica-
100



ción de estos zuecos pueden variar sin que por ello se rebasen los límites de alcance de la presente invención.

209080

N O T A

La PATENTE DE INVENCION que se solicita recaerá sobre las particularidades características de las siguientes reivindicaciones:

105

1ª.- Procedimiento de fabricación de zuecos de madera, caracterizado por la previa obtención, por estampación o prensado, preferiblemente electrónico, de una pieza maciza de forma adecuada que constituye la suela.

110

2ª.- Procedimiento de fabricación de zuecos de madera, según la reivindicación 1ª, caracterizado porque las dos o más piezas que integran la parte superior se obtienen separadamente, por estampación o prensado, preferiblemente electrónico, dándoseles posteriormente la forma adecuada.

115

3ª.- Procedimiento de fabricación de zuecos de madera conforme a las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las aludidas piezas se unen entre sí y a la suela mediante soldadura electrónica, formándose con ello un solo bloque.

120

4ª.- Procedimiento de fabricación de zuecos de madera conforme a las reivindicaciones precedentes, caracterizado por la adherencia a las piezas referidas de unos refuerzos de madera contrapeada con sus fibras



125 en dirección opuesta a las de aquellas, situándose precisamente en las zonas sometidas a mayor esfuerzo y desgaste.

130 5ª.- Procedimiento de fabricación de zuecos caracterizado por el hecho de que, por lo menos una de las partes que integran el zuedo es obtenida por prensado de detritus de madera (serrín).

135 6ª.- Procedimiento de fabricación de zuecos que también se caracteriza por obtenerse por lo menos una de las partes por estampación de detritus de madera (serrín).

7ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ZUECOS DE MADERA".

Todo según queda expuesto en la precedente Memoria que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y hoja de dibujos que a la misma se acompaña.

Madrid, 14 de Agosto de 1953.

PRIMITIVO CATELLA
P.A. *Meldesto Polo*
P.F.



209080

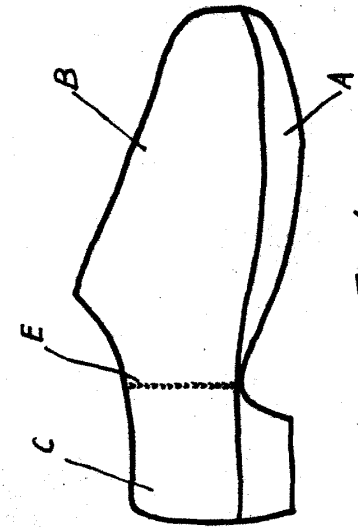


Fig. 1

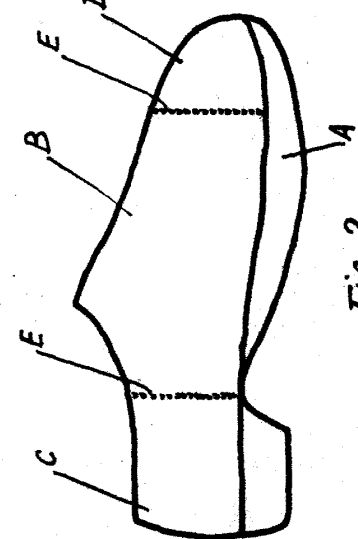


Fig. 2

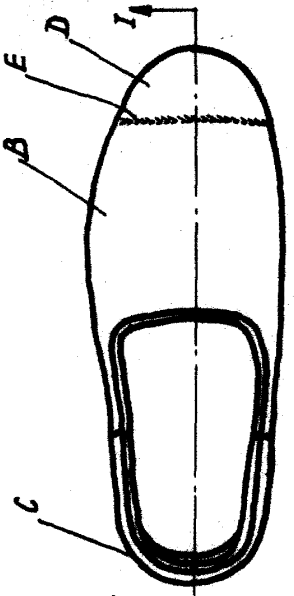


Fig. 3

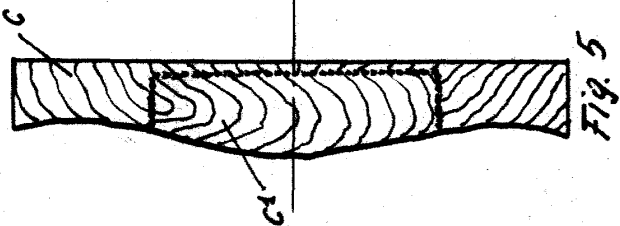


Fig. 5

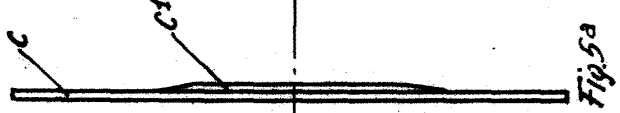


Fig. 5a

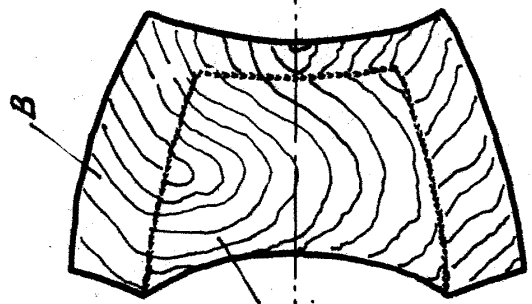


Fig. 6

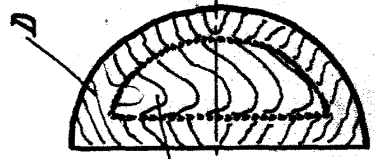


Fig. 7

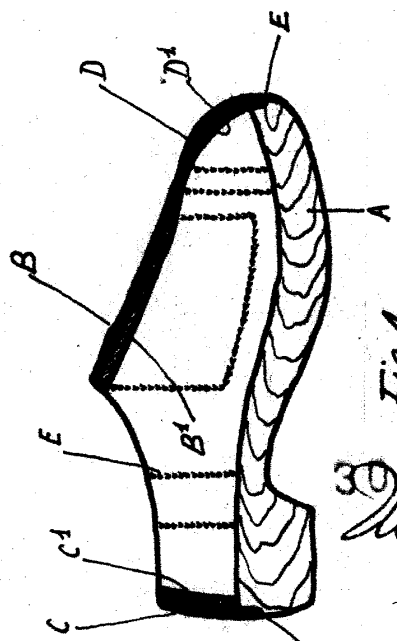


Fig. 4

Madrid

30 ABR. 1953

Handwritten signature

Escala variable