

224713



224713

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA,
A FAVOR DE DON JULIAN ALBERDI BERMUDEZ, DE NACIONALIDAD
ESPAÑOLA, RESIDENTE EN PAMPLONA, Calle de Bergan-
tin, 8

s o b r e:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA SOLIDIFICACION DE LAS PIE-
ZAS SEMICIRCULARES CON ENTRANQUE METALICO, EN TODA
CLASE DE CALZADOS".

~~~~~

224713



5 Con la presente solicitud se trata de proteger ciertas mejoras introducidas en la solidificación de las piezas semicirculares con enfranque metálico, en toda clase de calzados, con las que se consiguen infinidad de mejoras en cuanto al efecto que se busca, así como ventajas, ya que se evita totalmente el deterioro en sí de las piezas semicirculares del calzado, así como también cualquier corte que se pueda realizar al apoyar dicha parte de las piezas o efectuar presión o fuerza sobre un borde que tenga corte, además de que protege debidamente los golpes que puedan incurrir contra el puente del pie.

10 Actualmente el calzado que se viene usando no tiene protección alguna en la parte de la pieza semicircular que se introduce o está situada en la parte interior de la planta, dando lugar a que como simplemente llevan la constitución de goma u otro material, si apoyamos fuertemente el pie contra un filo o arista de un objeto se producirán por veces sucesivas diferentes cortas que harán lugar y ocasionarán la muerte del calzado por dicha parte.

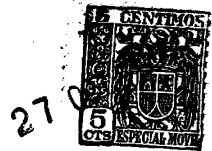
15 Ahora bien si dicha parte la protegemos debidamente o colocamos un enfranque en cuyo interior y debidamente vulcanizado se han dispuesto distintas protecciones metálicas, bien sea por una tela metálica en sus distintas capas, un varillaje, plancha metálica etc., se evitará en su totalidad el deterioro del calzado por dicho sitio, ya que las aristas o cortes no podrán introducirse en la goma que constituye el calzado toda vez que tropezará con la masa o amalgamamiento de la contextura metálica y la goma que se solidifica, constituyendo a la vez otro gran refuerzo en cuanto

20 al puente del calzado.

25

30

224713



5 La disposición del refuerzo se efectúa de una forma vulgar y corriente, ya que se procederá a colocar una capa de tela metálica, sobre la que se pondrá una goma laminada o en bruto, procediendo a su alegado en sentido limitado y en diferentes capas, según el tamaño o sitio que  
10 haya para su colocación; una vez metido el calzado en el molde se procede a la colocación del refuerzo metálico pasando después al horno de vulcanización, de donde sale el calzado ya dispuesto con el refuerzo debidamente solidificado y formando el engranque que se deseaba obtener, y totalmente desconocido en la técnica del calzado en cuanto a su fabricación.

15 El refuerzo puede ser logrado mediante contextura metálica o bien por madera, plásticos, resinas sintéticas, etc., siempre y cuando se pueda conseguir el fin propuesto, o sea el evitar el que el calzado muera por tal parte víctima de los cortes que se puedan ocasionar al presionar en un borde cortante, siempre utilizándose para su solidificación material de goma, caucho, etc., o similares.  
20

Para mejor comprensión de la descripción que sigue, se adjuntan dibujos a los cuales se hace constante referencia a lo largo de la misma.

25 La Fig., 1ª, es una vista en planta del engranque en la forma en que se realiza.

La Fig., 2ª, es una vista lateral de la forma adquirida. La Fig., 3ª, es un detalle de la disposición metálica con la separación de las capas de goma que lo integran y lo solidifican al ser vulcanizado.

30 La Fig., 4ª, es otro detalle de un ejemplo de tela metálica

224713

27



que se puede utilizar en la contextura metálica, y la Fig., 5ª es otro detalle más ampliado de la disposición de la tela metálica y la goma durante el plegado, antes de ser vulcanizado.

5           Consiste la presente invención en disponer junto a la parte avanzada hacia la planta de las partes semicirculares (1) del calzado, un enfranque (2) el cual queda solidificado al bordillo (3) llevando en el interior de dicho enfranque una superposición de partes metálicas (4) (4'), lo cual forma un conglomerado mediante la goma (5) que se coloca entre capa y capa metálica, quedando todo ello solidificado al procederse a la colocación en el molde del calzado e introducirlo en el horno de vulcanización, o cámara el cual puede ser de los procedimientos que actualmente se utilizan, quedando formado un enfranque lo bastante resistente para que al actuar sobre el cualquier borde cortante no deteriore el calzado por tal parte y no se efectue corte alguno, ya que tropezará con la parte metálica.

10

15

20           Las ventajas de la presente invención, se deducen de lo anteriormente expuesto.

          Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello varíe la esencialidad de la misma, la cual

25           se reivindica en la siguiente

N O T A

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

30   1ª.-Mejoras introducidas en la solidificación de las piezas semicirculares con enfranque metálico, en toda

224713

2



5  
10  
clase de calzados, caracterizadas porque se procederá a la colocación de una capa metálica, sobre la que se pondrá una goma laminada o en bruto, procediendo a su plegado en sentido limitado y en diferentes capas, según el tamaño del enfranque y acto seguido y una vez que se ha efectuado dicha operación se coloca el calzado en el molde junto con el plegado conseguido, pasando después a la cámara de vulcanización, de donde sale completamente solidificado el enfranque con la parte semicircular.

15  
20  
2ª.-Mejoras, según la reivindicación anterior, caracterizadas porque junto a la parte avanzada hacia la planta, de las partes semicirculares, se dispone un enfranque el cual queda solidificado al bordillo y planta, llevando en el interior de dicho enfranque una superposición de partes metálicas, lo cual forma un conglomerado mediante la goma que se coloca entre capa y capa metálica, quedando todo ello solidificado al introducirse en la cámara de vulcanización, y una vez extraído el calzado de la misma.

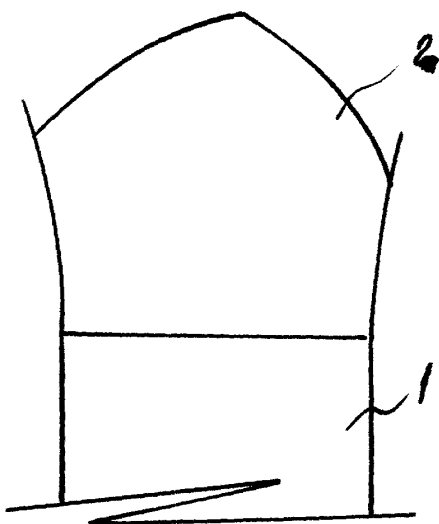
3ª.-Mejoras introducidas en la solidificación de las piezas semicirculares con enfranque metálico, en toda clase de calzados.

25  
Según se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina y dibujos.

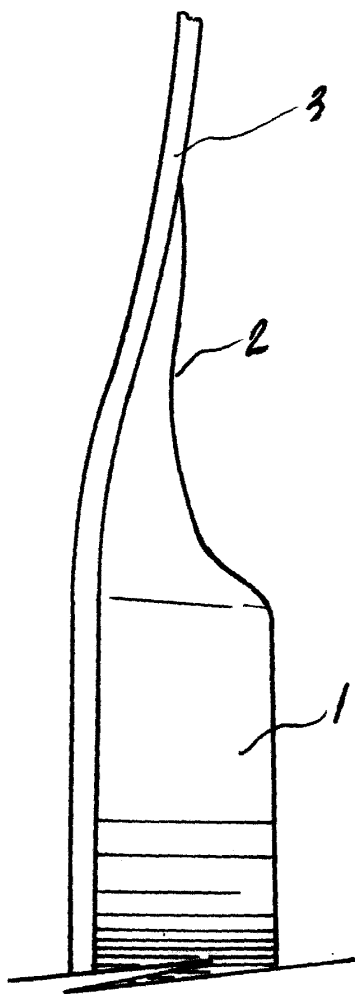
Madrid, 28 de octubre de 1.955



**FIG. 1**



**FIG. 2**



*[Handwritten signature]*



FIG. 3.

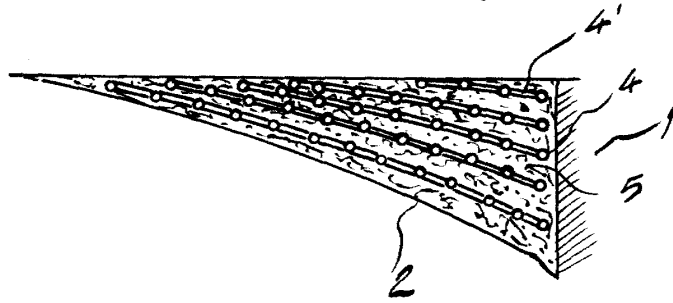


FIG. 4

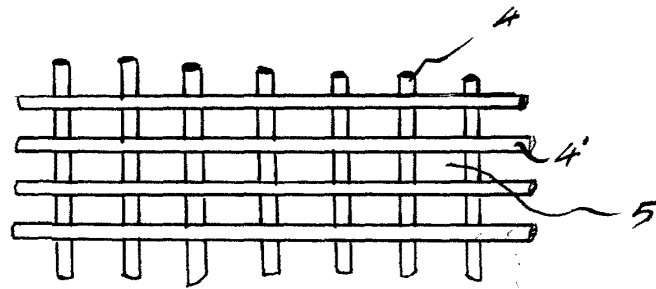


FIG. 5

