



10 tanto los fabricados al aire caliente, como en pieza por
moldeo, presentan un acabado deficiente en los perfiles
del corte terminados comúnmente en cantos vivos, lo que
determina que se desprege prematuramente el forro de la
goma y el deshilachado del propio forro, perdiendo su
15 resistencia y forma en los primeros tiempos de utiliza-
ción por el esfuerzo que suponen las constantes flexio-
nes que se originan al caminar.

Estos inconvenientes quedan satisfactoriamente
resueltos con el procedimiento de la invención del
cual se hará seguidamente una descripción detallada con
20 expresión de las diferentes fases y operaciones que in-
tervienen en el mismo.

Esencialmente dicho procedimiento consiste en
establecer de manera especial un ribete o vivo en el per-
fil libre del calzado, de cualquier tipo que sea, a mo-
25 do de impedir que se produzcan los hechos antes mencio-
nados, realizándose estas operaciones después de conse-
guido el zapato, bota, botín o similar.

Para lograrse este resultado, se comienza por
30 practicar en los moldes unas canales sobre el límite
del grabado de la pieza de manera tal que al moldearse
esta se origina en el calzado terminado un bordón o
bordones conjugados sobre el perfil libre del corte.

En la fabricación por vulcanizado al aire ca-
liente, dicho bordón o bordones se acoplan en crudo,
35 dándoseles a continuación la forma y dimensiones reque-
ridas mediante el empleo de una calandra perfiladora
después de lo cual se realiza su vulcanizado simultá-
neo con el calzado.

En uno y otro caso el bordón o bordones con-
40 seguidos hacen una función de tope-guía para el ulterior



tratamiento del calzado en la máquina de ribetear, im-
pidiendo la salida del corte y facilitando por el con-
trario esta operación, para lo cual el dispositivo de
acoplamiento de dicha máquina se establece con una for-
45 ma correspondiente a la del bordón de manera que el alo-
jamiento de éste en la máquina sea continuo, evitándo-
se con ello movimientos u oscilaciones que eventualmen-
te podrían producir un cosido defectuoso.

Una vez realizada la preparación citada, se
50 aplica un ribete cubriendo el bordón o bordones, cuyo
ribete se prepara sobre un soporte de tela cuando es
de material plástido, goma o producto de género simi-
lar, haciéndose la aplicación mediante la utilización
de una máquina ribeteadora y con un cosido denso con
55 objeto de evitar rugosidades capaces de producir un
riesgo de despegue o relieves incómodos al pié.

Son numerosos los beneficios que se obtienen
con el procedimiento de la invención, pudiéndose citar
como más destacados los siguientes:

60 a) Una estética más depurada en los calzados
todo goma, ya que se evitan los cantos vivos y la apli-
cación del ribete permite combinar colores (ribete y
corte) de gran efecto visual.

65 b) Una perfecta unión entre forro textil y
corte de goma, impidiéndose además el deshilachado del
forro.

c) Una mayor duración, dado que el par bor-
dón-ribete refuerza sólidamente el perfil del corte.

70 d) Se impide la deformación del calzado y su
posible rotura que en los calzados de este tipo conoci-
dos se inicia generalmente por falta de defensa en los
bordes.

= 4 = 227779



75 Todo aquello que sea accesorio en la realización del procedimiento de la invención, podrá ser objeto de modificaciones y las cuestiones de forma, dispositivos y máquinas utilizadas en su ejecución deberán considerarse como de orden secundario en tanto no alteren fundamentalmente las particularidades características.

N O T A

80 Descritas suficientemente la naturaleza y alcance de la invención y la manera como la misma puede ser llevada a la práctica, se reivindican a título privativo las siguientes particularidades sobre las cuales ha de recaer la concesión del privilegio de PATENTE DE INVENCION que se solicita.

85 1ª.- Un procedimiento para el acabado del calzado todo goma dotado de forro textil, caracterizado por el hecho de practicarse en los moldes productores unas canales apoyadas en el límite del grabado de la pieza a modo de crear en ésta un bordón o bordones conjugados
90 sobre el perfil libre del corte.

2ª.- Procedimiento según la reivindicación primera para el acabado del calzado por vulcanizado al aire caliente, caracterizado porque el bordón o bordones referidos se acopla en crudo sobre el perfil del corte, dándosele a continuación la forma y dimensiones requeridas
95

= 5 = 2 2 7 7 7 9 = 7 A



mediante el empleo de una calandra perfiladora, después de lo cual se realiza su vulcanizado simultáneo con el calzado.

100 3^a.- Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por aplicarse un ribete cubriendo el bordón o bordones citados, estableciéndose previamente dicho ribete sobre un soporte textil en el caso de utilizarse goma, materiales plásticos u otros de naturaleza similar, realizándose su adaptación mediante una máquina ribeteadora y con cosido denso a cuyo efecto el dispositivo de acoplamiento de la máquina citada se establece con una forma correspondiente a la del bordón o bordones que de esta manera hace una función de guía-tope para impedir la salida del corte y posibles oscilaciones del mismo.

105

110

4^a.- "UN PROCEDIMIENTO PARA EL ACABADO DEL CALZADO TODO GOMA".

Todo según queda expuesto en la precedente Memoria que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, 7 de Abril de 1956.

MANUEL DIAZ SANCHEZ

P.A.