

229406



29406

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a una PATENTE DE INVENCION, por 20 años,

a favor de la entidad española

FELIPE PEÑATARO SANCHIS Y HERMANO, S.R.C.,

residente en ELDA (A l i c a n t e)

p o r:

"PROCEDIMIENTO PARA LA CONSTRUCCION DE CALZADOS CON PISO
DE GOMA, CAUCHO Y SUS COMPUESTOS".

229406



El objeto sobre que recae la patente de invención que por la presente memoria descriptiva se declara, constituye una novedad absoluta que viene a perfeccionar, con la modificación que en si encierra, la fabricación de calzados tal y conforme ahora estan concebidos, aportando efectivas ventajas sobre tales procedimientos, tanto por su resultado industrial y efectos, cuanto en la realización mecánica con los medios constructivos actualmente utilizados, por lo que, debido a tales características, entra de lleno

- 5.-
10.-
- en el concepto de patentabilidad universalmente aceptado.

Son de todos conocidos los defectos primordiales que los calzados con piso de goma presentan en cuanto a la facilidad relativa con que se desprenden las suelas del corte. Esto es debido precisa y concretamente a la forma constructiva básica y a los procedimientos empleados en su realización. Procedimientos y formas que, por otro lado, resultan evidentemente imperfectos costosos y de ahí que el resultado industrial obtenido, traducido en producto, no pueda nunca competir, sino relativamente, con los preexistentes en todo momento.

- 15.-
20.-

Entre las distintas formas ideadas para obtener un calzado mejor y solucionar tales inconvenientes industriales, se estudiaron las más propicias para llegar a una conclusión definitiva en la que, aparte de obtener un resultado industrial eminentemente práctico, se reflejasen mejoras en relación con la fortaleza y perfección del calzado, sin menoscabo de sus características esenciales de alta presentación, unido a una efectiva economía y flexibilidad; y despues de captar la idea básica, se llevaron a cabo ensayos y experien-

- 25.-

229406



30.- cias que han cristalizado en el procedimiento, constitutivo del invento que aquí se describirá por el que los objetivos propuestos se han cubierto de manera definitiva, sin duda de ningún género.

35.- Con el fin de facilitar hasta el extremo posible la interpretación del invento, en el plano adjunto se muestra, aun cuando solo sea a título de ejemplo, una forma de realización práctica para la industrialización del mismo, si bien debe tomarse tal exposición complementaria solamente a título enunciativo y no limitativa, desde el momento en

40.- que cabe, y son susceptibles en el procedimiento, modificaciones referentes a operaciones, productos empleados, formas y materias que no pueden considerarse en ningún momento constitutivas de alteraciones esenciales justificativas de especial reivindicación independiente de la declarada en este caso.

45.- En los planos complementarios de esta memoria, la figura 1 representa una parte de cambrillon de relleno orificado, utilizable asimismo como plancha para el alzado de piso y para constituir el tacón, con la correspondiente adaptación previa de forma.

50.- La figura 2 muestra un trozo de pala del corte del calzado con tres filas de orificaciones y viéndose marcada la zona o línea de doblez del corte en su disposición sobre la horma.

55.- La figura 3 es una sección de cambrillones de relleno y plancha alzado de piso unidos, con el corte intercalado.

La figura 4 es una planta del mismo objeto visto en la sección anterior de la Fig. 3.



La figura 5 es una sección longitudinal de un tacón
60.- en el que se aprecia la constitución por planchas orificadas superpuestas.

La figura 6 representa una perspectiva del piso levantadas las diferentes partes constitutivas del calzado.

La figura 7 muestra una sección transversal de un
65.- calzado terminado, montado en la horma.

Por último, la figura 8 es una vista en planta de una de las formas de montaje del corte, sin pegado previo ni claveteado, sino por medio de cuerda tensada.

Según lo expuesto gráficamente para este ejemplo concreto de realización práctica, el procedimiento inventado
70.- consiste en que dispuesto sobre la planta de la horma (1) una plantilla normal (2), según la práctica en esta industria, colocado el corte (3) convenientemente aparado según el arte,

con el forro (4) bien estirado, se monta el corte que lleva
75.- practicados en todo su contorno una serie de orificios (5) totalmente abiertos y de forma variable, cerca del borde, pudiendo llevar otra fila paralela (6) a la anterior, u otra más (7) entre ambas, de manera que los orificios (5) quedan sobre el contorno lateral del calzado sobre la línea

del borde inferior del corte montado, en la horma; los orificios (7) aproximadamente en el borde o arista inferior,
80.- y los orificios (6) sobre el lado del cambrillón de relleno (8), cuyo cambrillon fué situado previamente sobre la plantilla (2), entre ésta y el forro (4) del corte aparado (3),

impugnados con una disolución vulcanizable para su estabilización momentánea.
85.-

En el cambrillón de relleno (8) son practicados en

229406



toda su superficie unos orificios o aberturas (9) que están distribuidos convenientemente más o menos distanciados, pudiendo ser la materia constructiva de éstas planchas de goma enlonada procedente de cubiertas, planchas de diversos aglomerados, o fibras prensadas en plancha, cartones y cualquiera otras que por sus características resulten de aplicación práctica, capaces de formar cuerpo, no rígidas sino que tengan cierto grado de flexibilidad.

Las mismas planchas orificadas son dispuestas sucesivamente (10) sobre el propio conjunto antes descrito para proporcionar el grueso del piso que se desee y para la formación del tacón (11) en consecuencia, el número de planchas será variable, previamente impregnadas de disolución o pasta vulcanizable y preferiblemente de manera que los orificios o aberturas (9) de las planchas superpuestas no coincidan.

Los orificios o aberturas (9) adoptan formas diversas, ya sean circulares, elípticas, rectangulares, cuadrangulares o formando líneas de gruesos variables, ya curvas, quebradas o mixtas, teniendo en cuenta que su finalidad es la de permitir el paso de la masa de vulcanización a través de estas aberturas y su expansión entre las superficies de materiales, corte y planchas, para la unión total de las mismas por vulcanizado.

En síntesis, lo que interesa es que las piezas que han de unirse tengan por sus partes de superposición pasos calados distribuidos en forma coincidente o no, según los casos, para dar facilidad a la materia en disolución a que se introduzca y pasando de una superficie a otra impregne las partes propuestas.

229406



Así el forro del corte, en los puntos coincidentes con los orificios (6) del corte puede ser también taladrado, e incluso, si se desea en los puntos coincidentes con los orificios (7).

120.-

En tales condiciones hecho el montaje y sujetas las partes unas a otras el calzado es dispuesto en el molde de vulcanización debidamente cargado con la masa de suela, cuya masa disuelta penetrando por los orificios del corte y

125.-

del cambrillón de relleno (8) y planchas (10) y (11) se extiende sobre la parte inferior del forro (4) entre este y el corte (3) hasta un pequeño límite y entre el forro y el cambrillón de relleno (8) y entre éste y la plantilla (2), formando un solo cuerpo de tal manera que se hace im-

130.-

posible separación de las partes, quedando formado al mismo tiempo el cerquillo (12) del calzado, la suela (13) y el tacón (14).

Como fácilmente se deduce, en esta construcción no se precisa clavazón para el entachado o montaje del corte, ni el cosido, si bien puede utilizarse el sistema de entrelazado de cuerda (15) para la sujeción o montaje del corte, mediante la disposición de cuerda en la forma que, por ejemplo, representa la Fig. 8 u otra cualquiera que permita la tensión igualada del corte aparado, o también el pagado del corte, o por cosido, pero ha de tenderse siempre a la simplificación de operaciones y reducción de materiales, porque no son necesarios.

135.-

140.-

145.-

Considerando suficientemente descrito el invento, cabe únicamente la aclaración de que en el conjunto y en las partes independientemente consideradas son susceptibles



modificaciones de detalle en cuanto estas no afecten a la esencialidad del invento cuyo privilegio de explotación de exclusiva en el término y condiciones que establece la legislación vigente en la materia, ha de recaer en las siguientes

150.-

REIVINDICACIONES

- 155.- 1ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA CONSTRUCCION DE CALZADOS CON PISO DE GOMA, CAUCHO Y SUS COMPUESTOS", que se caracteriza porque dispuesta la plantilla sobre la horma, se superpone un cambrillón de relleno previamente impregnado en una disolución vulcanizable de caucho con acelerantes y azufre; constituyéndose el cambrillón por una plancha de materia semi-rígida o flexible orificada en su superficie de manera que permita el paso de la disolución vulcanizable a través de las aberturas u orificios.
- 160.- 2ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA CONSTRUCCION DE CALZADOS CON PISO DE GOMA, CAUCHO Y SUS COMPUESTOS", que se caracteriza porque en el borde del corte son practicados una o más filas de orificios o aberturas sucesivas de manera que interiormente quedan cubiertas por el forro.
- 165.- 3ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA CONSTRUCCION DE CALZADOS CON PISO DE GOMA, CAUCHO Y SUS COMPUESTOS", que se caracteriza porque el corte dispuesto según la anterior reivindicación, es colocado sobre la horma de manera que la fila de orificios del corte quede situada a altura uniforme sobre el contorno lateral del calzado y más alta del borde o arista circundante, con el forro estirado, doblando el corte y forro, orificados o
- 170.-



no por las partes coincidente con el borde y en la correspondiente al cambrillón de relleno, de manera que quedan abatidos sobre el borde circundante del cambrillón y fijados sobre el mismo por un medio apropiado, impregnando las partes coincidentes con disolución vulcanizable.

175.-

4).- "PROCEDIMIENTO PARA LA CONSTRUCCION DE CALZADOS CON PISO DE GOMA, CAUCHO Y SUS COMPUESTOS", que se caracteriza porque sobre la base resultante son dispuestas planchas de materias semi flexibles orificadas o con aberturas no coincidentes con las del cambrillón, en número previsto en relación con la altura del piso y para la formación del tazón, previamente impregnadas con disolución vulcanizable.

180.-

5).- "PROCEDIMIENTO PARA LA CONSTRUCCION DE CALZADOS CON PISO DE GOMA, CAUCHO Y SUS COMPUESTOS", que se caracteriza porque el bloque preparado según las anteriores reivindicaciones es recubierto en la parte de piso y contorno de piso con masa vulcanizable, sometiéndolo a vulcanización hasta la penetración y expansión de la disolución caliente por la parte inferior del corte y ferro por medio de los orificios y entre el ferro y la plantilla y cambillón de relleno, planchas de piso y tazón, para constituir un bloque.

185.-

190.-

6).- "PROCEDIMIENTO PARA LA CONSTRUCCION DE CALZADOS CON PISO DE GOMA, CAUCHO Y SUS COMPUESTOS".

195.-

La presente memoria descriptiva consta de ocho hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, componiendo un total de ciento noventa y siete líneas incluidas éstas.

Madrid, 22 de Junio de 1.956

APROBADO
D. D.
[Handwritten signature]

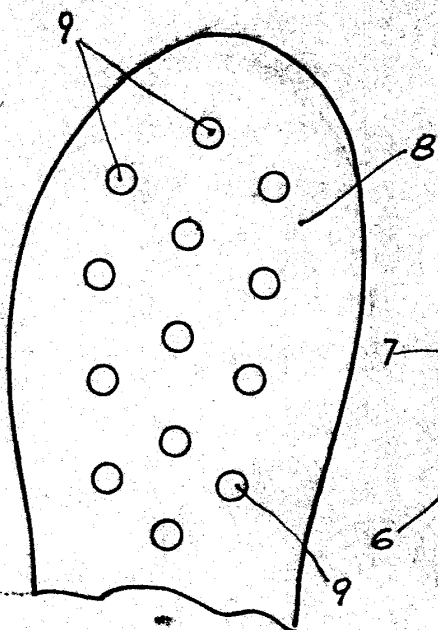


Fig. 1

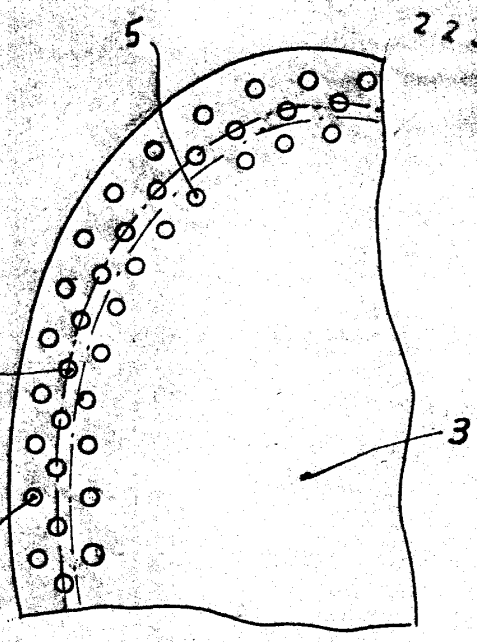


Fig. 2

229406

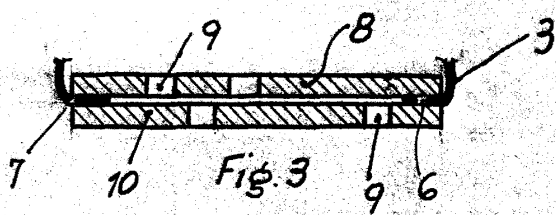


Fig. 3

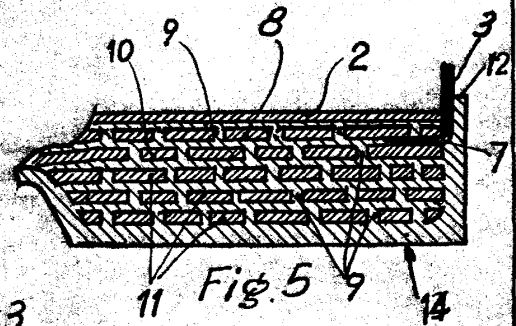


Fig. 5

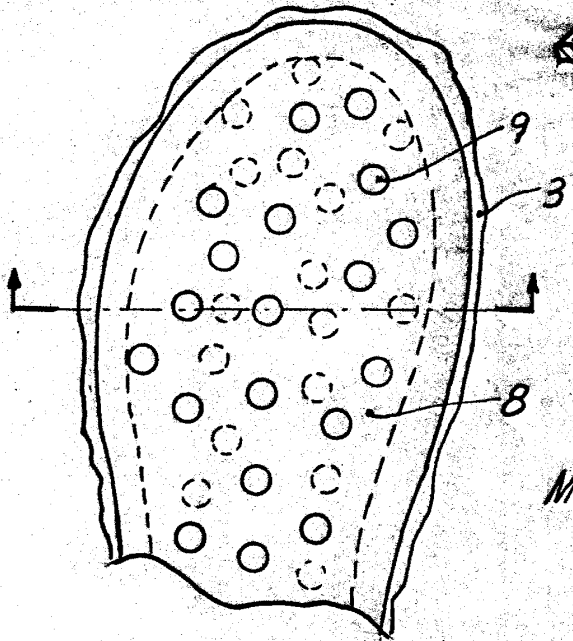


Fig. 4

Madrid, 22-Junio de 1956

ANTONIO ESCRIBA
P.R.

Escala variable.

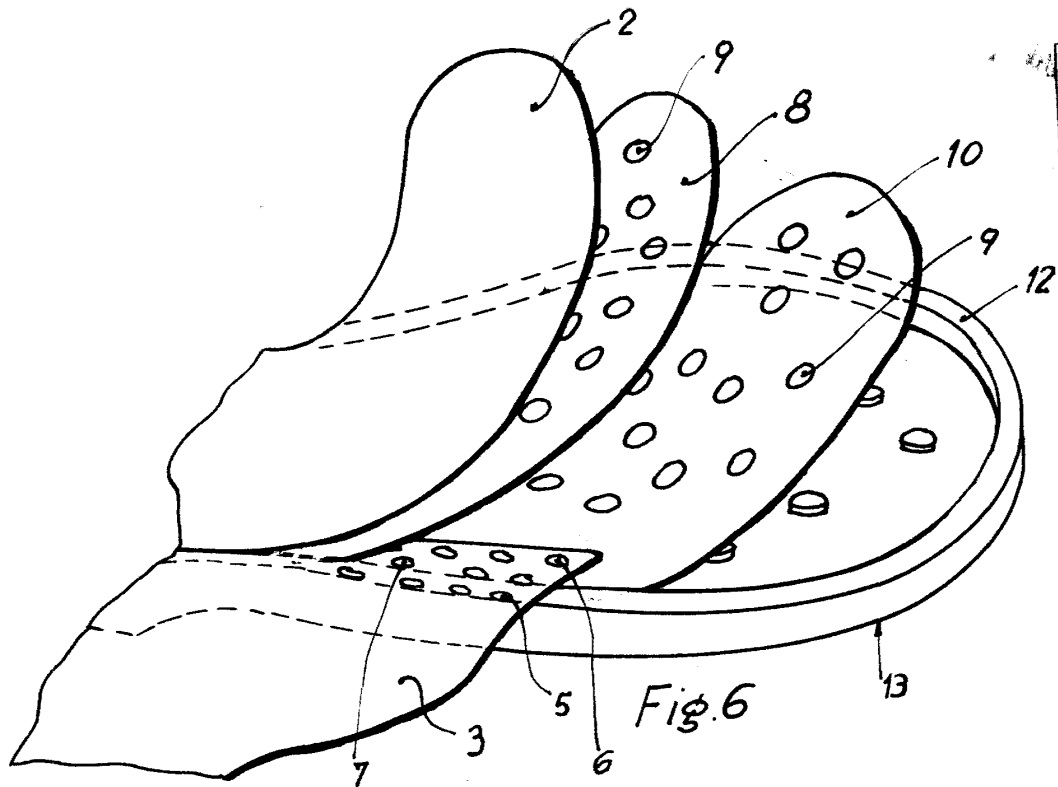


Fig. 6

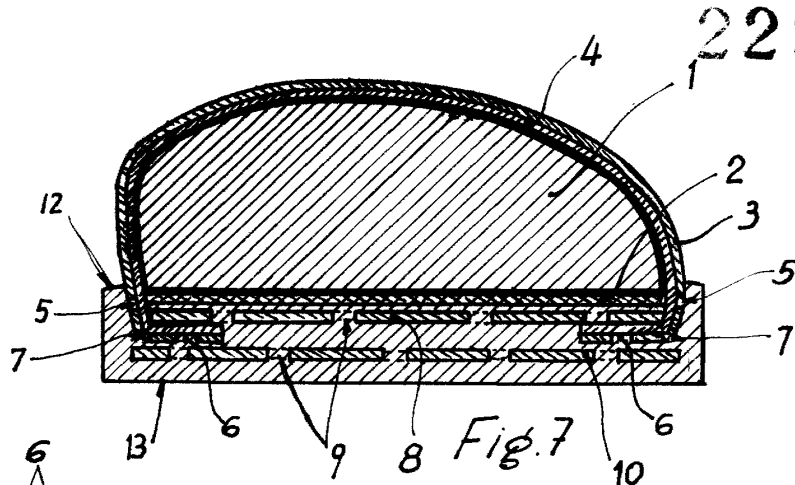


Fig. 7

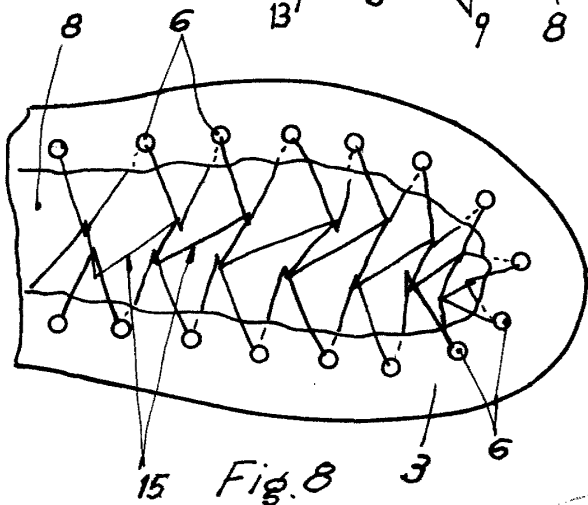


Fig. 8

Madrid, 22 Junio de 1.956

Escala variable.

2294 06