

229616



229616

MEMORIA DESCRIPTIVA  
de una Patente de Invención a nombre de:  
ROMIKA K.G. LEMM & CO., de nacionalidad  
alemana, domiciliada en GUSTERATH - TAL,  
Krs. Trier, (Alemania); por: "PERFECCIO-  
NAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CALZADO  
CON SUELA A BASE DE GOMA O SUSTANCIA AR-  
TIFICIAL."

=====

El molde hasta hoy usual para fabricación de calzado con suela y tacón unidos por vulcanización, se ha construido colocando en el molde por abajo una placa de fondo de cualquier forma e insertando sobre ella un marco. Este marco posee en su cara interior la forma de la suela y el tacón y en la cara inferior la forma de la placa de fondo. Por arriba se cierra el marco mediante el listón apoyado, sobre el cual se estira la pala con la plantilla. La suela y la mezcla de la entresuela se insertan en el molde de esta última antes de bajar el listón.

Con los moldes de esta clase hasta hoy usuales se fabrican calzados con una suela exterior vulcanizada por abajo, la cual se extiende sobre la suela, la articulación y el tacón y en la cual la suela intermedia entre la pala y la suela



15 exterior se extiende también en su longitud sobre la suela y la articulación hasta el tacón, incluido este último.

Los zapatos o calzados de esta clase se fabrican solo con una altura en la articulación o en su tacón entre 15 y 35 mm. Con estos moldes conocidos puede también fabricarse calzado, 20 en el que no se meta suela exterior, sino que la suela exterior, el borde y el tacón se vulcanicen de una sola mezcla de goma.

En estos calzados conocidos las articulaciones a causa de la pequeña altura del tacón resultan feas y bastas. La 25 forma del tacón se debe escoger muy ancha, lo que también comunica al calzado un aspecto poco estético, pero no puede evitarse pues debe crearse una ancha superficie de andadura para conservar el desgaste en la superficie de andadura dentro de límites tolerables. Además para ahorrar peso se debe 30 prever una carga de relleno de madera o material análogo en los tacones y para obtener el necesario espesor de la capa para la goma esponjosa o para la mezcla sólida debe dejarse también un suficiente espesor en las paredes, de manera que por este motivo resultan tacones anchos y toscos. El objeto 35 del invento es crear un zapato o calzado, en el que la suela de andadura y la suela intermedia o también la suela individual de goma se extienda esencialmente solo sobre la suela y la articulación, en tanto que el tacón pueda trabajarse y unirse posteriormente hecho de otro material, como se hace 40 en el calzado de calle. No hay que emplear ya un tacón de goma con relleno que se moldee con la suela en una pieza, sino que por ejemplo puede un tacón de madera unirse posteriormente con el zapato y recubrirse con cualesquiera otros materiales,



45 por ejemplo materiales textiles o artificiales, cuero o similares y el cual presente en la superficie de andadura un punto para el tacón.

Según el invento este objeto se logra uniendo en los calzados conocidos con suela a base de goma o sustancia artificial y en los que la pala y la plantilla por un lado y la suela de andadura y dado el caso la intermedia por otro lado se unen entre sí, por ejemplo mediante vulcanización y si se trata de sustancias artificiales, mediante caldeo, cambiando de tal modo el calzado que la suela se estreche por detrás de la parte de andadura propiamente tal, y por consiguiente en la articulación en su espesor y se una del modo conocido con otro tacón separado y conocido por ejemplo en la industria del calzado de cuero, por ejemplo mediante clavos o tornillos, debiendo ser este tacón del modo prescrito más ligero y duro que la suela y pudiéndose recubrir de los materiales indicados.

Este calzado en nada se diferencia del calzado elegante conocido e incluso es bastante superior a él. Por consiguiente mientras que el procedimiento hasta ahora conocido de unir las suelas de goma o de sustancia artificial por vulcanización o soldadura con las palas preparadas solo se ha podido aplicar al calzado doméstico o de sport con tacón bastante bajo y ancho, ahora es posible fabricar también un calzado de calle elegante aplicando los mismos procedimientos conocidos. El calzado presenta el caracter de calzado de cuero y por eso es esencialmente más ligero que éste y ante todo presenta una suela de andadura perfectamente flexible y blanda de goma, incluido el relleno de goma esponjosa y un borde firme en la suela. Además con el calzado según el invento resulta esencialmente más cómodo



75 el andar, pués con este calzado provisto de tacón alto toda  
la presión del pie se desvía al tenar y este en el conocido  
calzado de calle hecho de cuero tropieza con una suela dura  
mientras que en el calzado según el invento encuentra por  
debajo del tenar una almohadilla interior blanda de una  
80 suela especial intermedia almohadillada hecha de goma esponjosa  
o similar.

Por consiguiente gracias al invento no solo se extiende  
el campo de aplicación de las suelas soldadas o vulcaniza-  
das de goma o sustancia artificial en grado considerable  
85 a saber, también a los zapatos de calle, sino que al mismo  
tiempo se ensancha el campo de aplicaciones del zapato de  
calle aun para aquellos casos en los que esta clase de  
calzado se rechazaba a causa del incomodo desplazamiento  
de la presión sobre el tenar.

90 Naturalmente que el invento puede oportunamente apli-  
carse a aquel calzado en el que la unión entre la suela y la  
caña no se realiza por vulcanización o soldadura, sino de  
otro modo, por ejemplo mediante pegado o similar, siempre  
que se trate de suelas producidas en moldes y hechas de goma  
95 o a base de goma o de sustancia artificial o de otros mate-  
riales correspondientes, con o sin inserciones de almohadi-  
llado.

La unión entre el tacón y la pala puede realizarse,  
conservando la suela estrechada en la parte del tacón, tam-  
100 bién de otro modo, por ejemplo dando a la parte del tacón  
en la pala o a la plantilla o suela de recubrimiento tal  
conformación que sea posible fijarlas mediante clavos o  
tornillos entre la pala y el tacón. Se pueden también pre-  
ver en la suela de recubrimiento piezas insertas o en otra  
105 forma de ejecución del invento, disponer inserciones elásticas



articuladas que se extiendan a la parte del tacón. Estas inserciones articuladas pueden utilizarse para fijar el tacón. Articulaciones de cartón con muelles de acero son suficientes ya para este objeto. Si estas inserciones se proveen de perforaciones, por ejemplo de agujeros, entonces el material que forma la suela puede atravesar las inserciones en estos puntos de manera que se garantice una buena unión entre la inserción y la suela. Esta puede todavía favorecerse embutiendo la inserción articulada total o parcialmente en la suela o en las partes de la suela que sean deformables por calor.

Otro modo muy conveniente de fijación se obtiene por el hecho de que la suela en la parte del tacón sea más estrecha que éste y el tacón se provea de una correspondiente escotadura. El tacón vendrá por tanto a ponerse en contacto por la parte de su borde directamente con la pala, de suerte que la suela no sea visible hacia afuera. Esto conviene mucho cuando el tacón se hace de materiales o se reviste de estos materiales que corresponden a la pala, pues entonces no se forma ya por la suela el paso entre el tacón y la pala, sino que ambas partes se unen directamente entre sí. Esta forma de ejecución conviene también para la sujeción que debe realizarse solo o además en la parte del borde.

Otra mejora puede lograrse directamente según el invento por lo que respecta a la unión entre el tacón la suela y la pala o el tacón y la pala por el hecho de que el tacón se una con la suela del mismo modo dentro de un molde como se realiza por lo que se refiere a la pala



que del modo conocido y descrito se estira sobre un listón y se une con la suela por tratamiento térmico.

El invento se explicará valiendonos de un ejemplo:

La figura 1 presenta una sección longitudinal por un 135 molde con la vista de un zapato según el invento.

La figura 2 presenta una sección por la línea II-II de la figura 1 y la figura 3 una planta de la parte trasera del molde en dirección de la flecha III.

La placa ordinaria 5 del fondo se conforma por su super-  
140 ficie 6 vuelta a la cara interior del zapato, como corresponde al saliente muy alto del zapato 7. La placa de fondo para ahorrar espesores innecesarios de material se construye de modo que la parte del tacón 8 de la suela 9 se extiende esencialmente en dirección horizontal, mientras que la  
145 articulación 10 y la parte de andadura 11 propiamente tal se encuentran aproximadamente bajo el mismo ángulo respecto a la horizontal. La suela exterior o de andadura 12 se apoya sobre la placa base 5, y no solo en esta parte sobresale respecto a la suela propia que por delante termina en 13,  
150 sino que también sobresale por toda su periferia y se cubre por un marco 14 cuya superficie corresponde a la superficie 6 de la placa de fondo 5. El marco presenta un espesor interior marginal 15 que corresponde al espesor 16' de la suela intermedia 16. Este espesor decrece según  
155 el invento tanto en el marco como también en la suela intermedia 16 hacia atras, esto es hacia el tacón, mientras que la suela 11 de andadura se construye también en la parte del tacón con un espesor que termina en punta. El tacón 17 se dibuja por trazos, pero solo se coloca después de termina-  
160 do el zapato.



La figura 2 presenta la placa de fondo 5 y el marco 13 y también el cordón 18 en la placa de fondo, dentro de la cual se coloca la suela de andadura 10 ilustrada en la figura 3, con su parte 19 trasera más estrecha.

165

. . . . N O T A . . . .

Se reivindica como nuevo y de propia invención:

170

1.- Perfeccionamientos en la fabricación de calzado con suela a base de goma o sustancia artificial, en el que la pala y las suelas de recubrimiento, por un lado y la suela de andadura y dado el caso la intermedia por otro lado se unen entre sí, caracterizados porque el espesor de la suela por detrás de la parte de andadura, esto es en la articulación (10) y dado el caso en la zona del tacón (8) se estrecha o adelgaza y presenta un tacón (17) unido con la parte del mismo del modo conocido, por ejemplo mediante clavos o tornillos hecho de otro material preferentemente más ligero y duro que la suela, por ejemplo un

175

tacón de madera (17) recubierto de materiales textiles, artificiales cueros o similares.

180

2.- Perfeccionamientos según lo reivindicado en el punto 1, caracterizados por una inserción resistente articulada, preferentemente elástica, que se extiende a la parte del tacón y se utiliza preferentemente para fijar el tacón, por ejemplo una articulación de cartón con muelle de acero.

185

3.- Perfeccionamientos según lo reivindicado en el punto 2, caracterizados porque la inserción articulada se provee de perforaciones, por ejemplo se agujerea.

190

4.- Perfeccionamientos según lo reivindicado en los puntos 2 o 3, caracterizados porque la inserción articulada se embute total o parcialmente en la suela o en partes de la misma deformables por calor.



5.- Perfeccionamientos según lo reivindicado en uno o varios de los puntos 1 a 4, caracterizados por una suela o suela de andadura (11) que en la parte del tacón (19) se hace más estrecha que el tacón (17) y por una escotadura correspondiente en el tacón.

6.- Perfeccionamientos según lo reivindicado en uno o varios de los puntos 1 a 5, caracterizados porque el tacón (17) se une con la suela (9) del modo conocido en el molde, lo mismo que la pala (7).

7.- Perfeccionamientos según lo reivindicado en uno o varios de los puntos 1 a 4, caracterizados por una placa de fondo (5) con la superficie (6) adaptada a la cara inferior del calzado y correspondiente a su resalte y con un marco correspondiente (13) cuya altura (14) se reduce hacia atrás en correspondencia con la altura de la suela acabada (9).

8.- Perfeccionamientos según lo reivindicado en el punto 7, caracterizados por un resalte o cordón (18) en la periferia de la parte del tacón de la placa de fondo (5), el cual en ancho y alto corresponde al estrechamiento y al espesor de la parte trasera (19) de la suela.

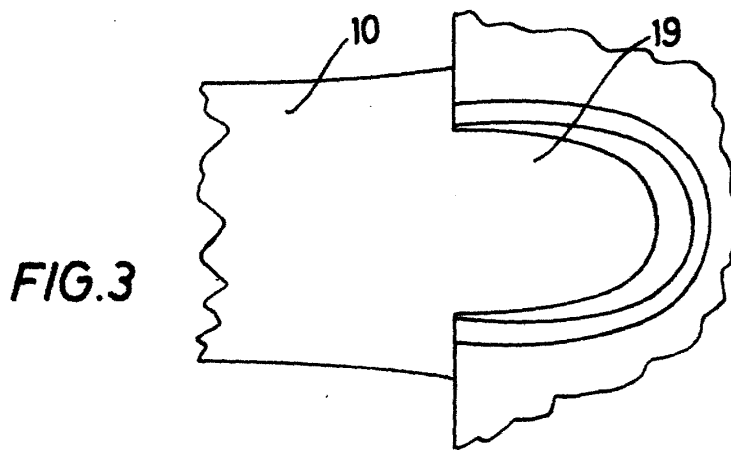
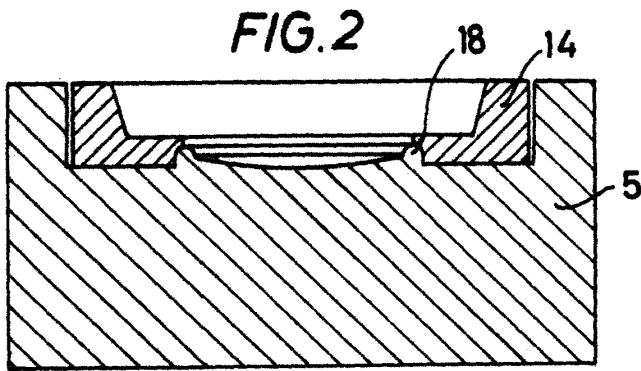
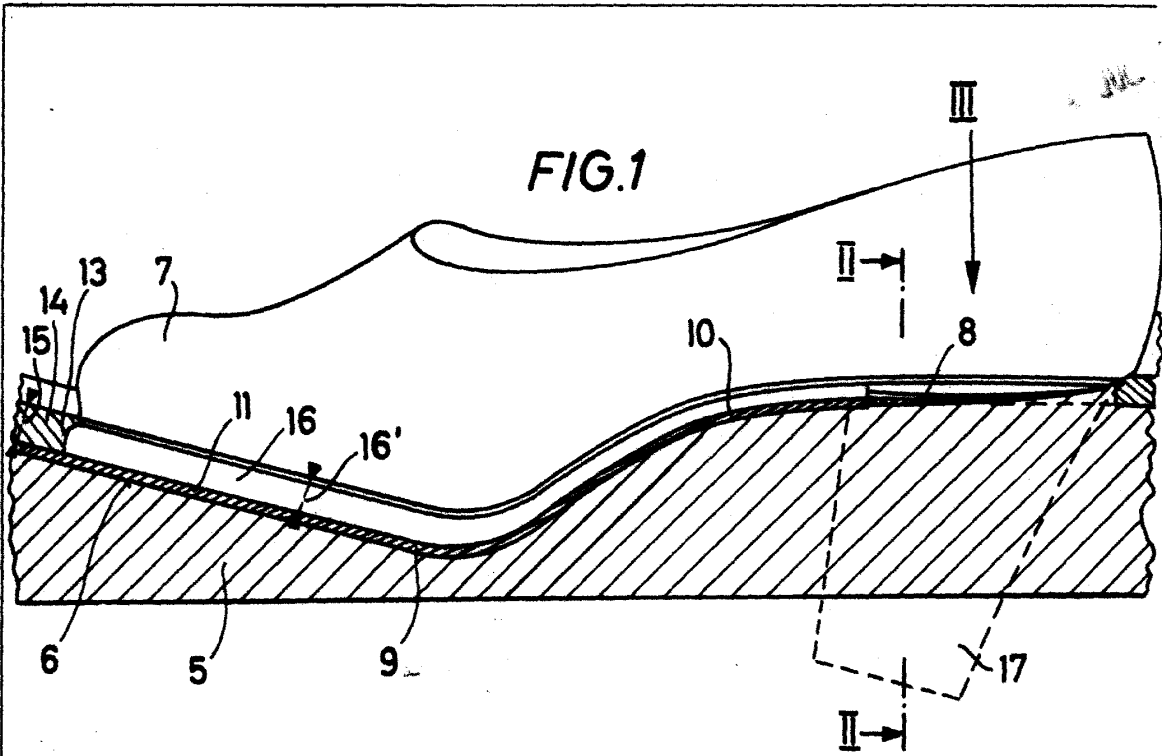
9.- Perfeccionamientos según lo reivindicado en los puntos 7 u 8, caracterizados porque la superficie de la placa de fondo se extiende en la parte (8) del tacón aproximadamente en dirección horizontal.

10.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CALZADO CON SUELA A BASE DE GOMA O SUSTANCIA ARTIFICIAL.

Tal como se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva que consta de ocho hojas escritas a máquina por una sola cara y una lámina de dibujos.

Madrid, 4 de Julio de 1.956.

ANTONIO FERNANDEZ PASCUAL  
\* \* \*



Madrid, 4 de Julio de 1956.

ANTONIO FERRAN  
S. P.

ESCALA VARIABLE.

229616