

AÑO 1.959.

Expediente núm.



250169

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

250169

PATENTE DE INVENCIÓN.

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INVENCIÓN** por 20 años, en España

a favor de

DON VICENTE PERAL SEGUI, de nacionalidad
española domiciliado en **Alicante,**
calle de **Avenida de Orihuela** núm. **17.**

por:

"PROCEDIMIENTO Y APARATO, PARA LA FABRICACION DE CALZADO
VULCANIZADO CON PISO COMBINADO DE GOMA TIPO DURA Y ESPON-
JOSA".

Nº 12765

Agente Sr. **GUIL L**

250169



PATENTE DE INVENCION

250169

Solicitante : Don Vicente Peral Seguí.

Residencia : Alicante.- Avda. Orihuela, 17.

Nacionalidad : Española.

Inventor : El propio solicitante.

oooOooo

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"PROCEDIMIENTO Y APARATO, PARA LA FABRICACION DE
CALZADO VULCANIZADO CON PISO COMBINADO DE GOMA
TIRO DURA Y ESPONJOSA"

oooOooo

La presente Patente de Invención, se refiere a un procedimiento de fabricación de calzado vulcanizado combinado con piso de goma moldeado aparte y hecha la unión del complemento al corte con goma esponjosa o similar, -
5 cuya operación se complementa por medio de un molde de -



forma y dispositivos que también se recogen y reivindicán en esta Patente.

Este procedimiento se distingue de los demás calzados vulcanizados existentes tipo esponja, en que el piso o planta, (Fig. 2 nº 6), se coloca prevulcanizado y del espesor que requiera la solidez del mismo sin que dicho espesor del piso salga hasta el borde o canto de la suela, cosa que se consigue por medio del bisel, (Fig. 2 nº 7), que le contorna, sobre el cual hace la vulcanización por medio de goma esponjosa o similar, permitiendo con ello y con un utillaje muy simple, un calzado muy sólido y económico. El mencionado bisel tendrá más o menos ángulo, según sea el espesor que se le dé a dicha planta o piso y según la figura que se le dé al canto o bandeleta del piso del calzado, (Fig. 2 y 3, nº 13).

También por el mencionado piso biselado en todo su contorno, (Fig. 2 nº 7) y por la disposición de las piezas que componen el utillaje, nos permite, por una parte, quede el ajuste del aro (2), con el saliente o relieve (10), en la misma arista del piso y en sentido vertical, por lo que la rebaba si se produce es en dicho sentido vertical y fácil de disimular con pequeño retoque, por lo que el canto de la suela queda limpio y en inmejorables condiciones de presentación. Pero también se puede anular dicha rebaba si al colocar el piso o planta (6), prevulcanizado, se procura colocarlo perfectamente ajustado al perímetro del aro (2), que es la pieza destinada a darle la forma de canto del calzado, y hacer el cierre de dicho piso con el corte, para que no tenga escapes la goma esponjosa en la parte (9).

Cuando el adorno que lleve el canto o bandeleta



ta, tenga una forma que quede una capacidad mayor a la del perímetro del piso prevulcanizado, (Figs. 2, 4 y 5 nº 13), llevará el molde dispuestos unos muelles (14), con el fin de que los mencionados muelles, empujen al -
40 aro hacia arriba, cuando el molde está abierto, o sea que aún no tiene presión, dejándolo situado de manera que su parte inferior, en el momento de colocar la carga de la goma y demás relleno, quede ligeramente encajada en el relieve (10), formando con este un ángulo -
45 recto por todo su perímetro. De esta manera el piso vulcanizado, decimos prevulcanizado encajaría ajustado y quedaría bien centrado cuando el anillo bajase empujando a los muelles por la presión que le diese la horma.

En los dibujos adjuntos, a título de ejemplo no limitativo, se ilustra una forma de fabricación y ejecución del invento, y molde para fabricar el mismo, con referencia a los cuales comprenden:
50

La Fig. 1.- Comprende una sección a lo largo de la horma, para que se pueda apreciar la disposición de las piezas que se encargan de llevar a cabo la operación del mencionado calzado.
55

La Fig. 2 y la Fig. 3.- Son dos secciones, transversal y longitudinal, respectivamente, que complementan claramente la forma en que queda hecha la unión del piso y bandeleta con el corte, al mismo tiempo que se indica la forma en que quedan situadas las piezas del molde en el momento de la vulcanización.
60

Las Figs. 4 y 5, presentan la disposición de los muelles que llevará el molde, cuando la forma y dibujo de la bandeleta del piso, sea de manera tal que su capacidad sea mayor a la del piso prevulcanizado.
65



70 En estos dibujos se ha marcado (1) a la base -
del molde, la cual vá provista en su parte inferior de
una caja (4), donde ha de situarse la parte eléctrica
o vaporal que alimentará de calor a la planta del piso
(10) y al aro (2). En la parte superior y en el centro
de la misma base (1), lleva un saliente o relieve (10),
al perímetro o tamaño exacto del piso del calzado.

75 Entre el relieve (10), y la pared (11), que con-
torna a toda la base queda una caja (12), donde se ajust-
ta el aro o anillo (2), el cual saca el perímetro, es-
pesores y figura (13), que se le dá al canto del calza-
do. Este anillo (2), podrá ser, según el calzado a fa-
bricar, cerrado, o sea todo una pieza, o bien partido,
80 con bisagra o similar.

Además tiene este aro (2), un saliente (9), que
es el que ajusta con el corte opuesto sobre la homa -
(3), y evita el escape de la goma, dando además el espe-
sor de la goma sobre el mencionado corte.

85 Se ha marcado con (14), a los muelles que se -
pondrán al molde en la caja (12), para que empujen al
aro (2), hacia arriba dejándolo cuando el molde está -
abierto, o sea que aún no tiene presión, ligeramente en-
cajado en el saliente o relieve (10).

90 Estos muelles se pondrán, cuando el adorno del
canto o bandeleta sea de forma tal, que deje un espacio
mayor al perímetro (13), del piso prevulcanizado, evi-
tando de esta forma que se descentre el mencionado piso.

FASES DEL PROCESO DE FABRICACION

95 Una vez atemperado el molde, sobre la homa (3),
se colocará el corte del calzado a fabricar, que podrá -
ser indistintamente de cuero, lona, paño o cualquier -



250169

otro tejido.

100 El piso prevulcanizado (6), se colocará en -
el hueco (5), encima del saliente o relieve (10), a -
continuación se cargará en el espacio que quede entre
la horma (3) y el piso (6), la goma esponjosa o simi-
lar (Fig. 2 nº 8), recargando un poco más en la parte
105 del contorno o bandeleta para que haga buena unión con
el bisel del piso (7), una vez hecha esta operación se
colocará la horma (3), montada con el corte, encima del
aro (2) y se pondrá el molde sobre la prensa o aparato
que se encargue de darle la presión necesaria para que
haga el cierre con el mencionado aro (2), por todo su
110 perímetro.

Descrita suficientemente la naturaleza del in-
vento y su proceso de fabricación, se hace constar que
la presente memoria es susceptible de modificaciones de
detalle en cuanto no altere su esencialidad, recogién-
115 se las siguientes:

REIVINDICACIONES

120 1ª.- Procedimiento para la fabricación de calzado vul-
canizado, con piso combinado de goma tipo dura y
esponjosa, que se caracteriza porque el piso es moldea-
do aparte y hecha la unión del complemento al corte con
goma esponjosa o similar; el piso o planta se coloca -
prevulcanizado y del espesor que requiera la solidez del
mismo, sin que dicho espesor del piso salga hasta el bor-
de o canto de la suela, cosa que se consigue por medio
125 de un bisel que le contorna, sobre el cual hace la vul-
canización por medio de goma esponjosa o similar, permi-
tiendo con ello y con un utillaje muy simple, un calza-



do muy sólido y económico. **250169**

- 130_e 2^a.- Procedimiento, según reivindicación anterior, caracterizado porque con el mencionado piso biselado en todo su contorno y por la disposición de las piezas que componen el utillaje del molde, permite que quede el ajuste del aro con el saliente o relieve en la misma arista del piso y en sentido vertical, por lo que la rebaba, si se produce, es en dicho sentido vertical, y fácil de disimular con un pequeño retoque, por lo que el canto de la suela queda limpio y en inmejorables condiciones de presentación, pudiéndose también anular dicha rebaba, si al colocar el piso o planta prevulcanizado, se procura colocarlo perfectamente ajustado al perímetro del aro, que es la pieza destinada a darle la forma de canto del calzado, y hacer el cierre de dicho aro con el corte, para que no tenga escapes la goma esponjosa.
- 135
- 140 3^a.- Aparato para utilizar en este procedimiento, que se caracteriza porque el bisel que contorna al piso prevulcanizado en molde tendrá más o menos ángulo, según el espesor que se le dé a dicha planta o piso y según la figura del canto o bandeleta de la suela.
- 145
- 150 4^a.- Aparato según la reivindicación anterior, que se caracteriza porque en el caso de que el saliente del adorno del canto de la suela, sea mayor al perímetro del piso, llevará el molde unos muelles dispuestos para que el aro que contorna el piso, en el momento de la carga, quede en posición para que no se pueda descentrar el piso.
- 155
- 5^a.- "Procedimiento y aparato, para la fabricación de -

250169



160 calzado vulcanizado con pisó combinado de goma tipo dura y esponjosa"; según queda sustancialmente descrito en la presente memoria, que consta de siete páginas mecanografiadas por una sola cara y se representa en los dibujos adjuntos.

Madrid, 15 de Junio de 1959.

EMILIO GUILL SIRVENT
P. P.

250169



FIG. 1

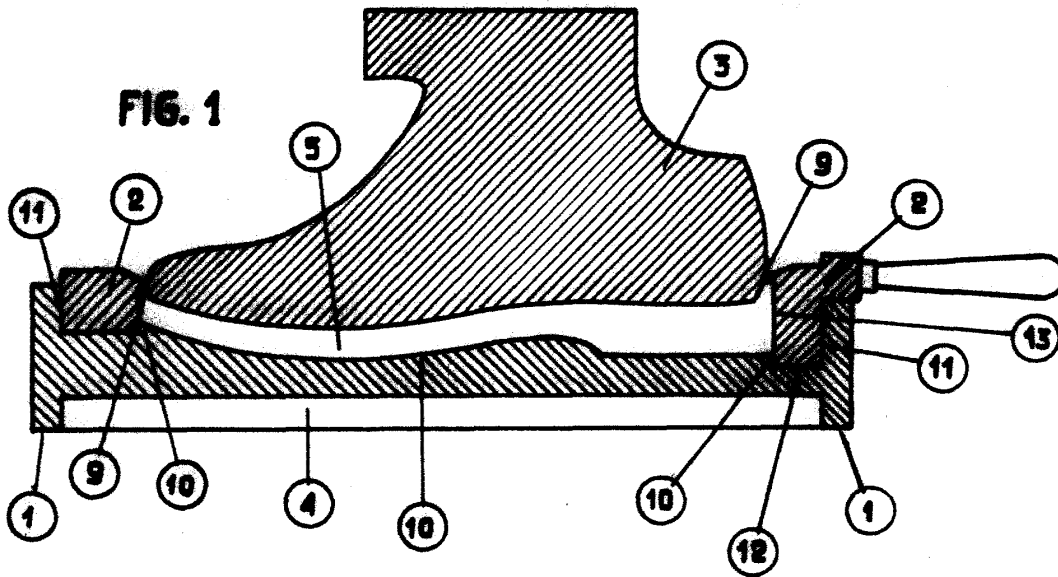


FIG. 2

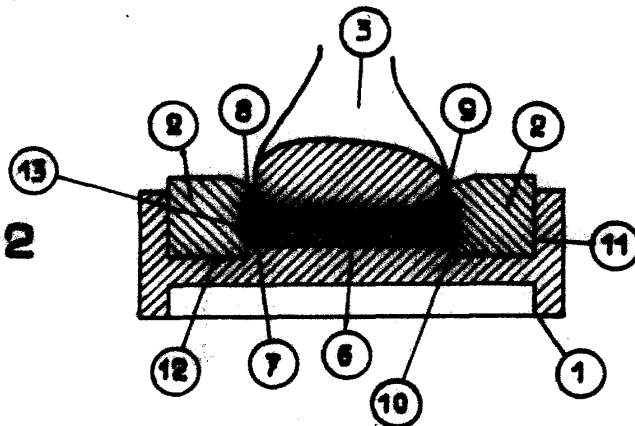
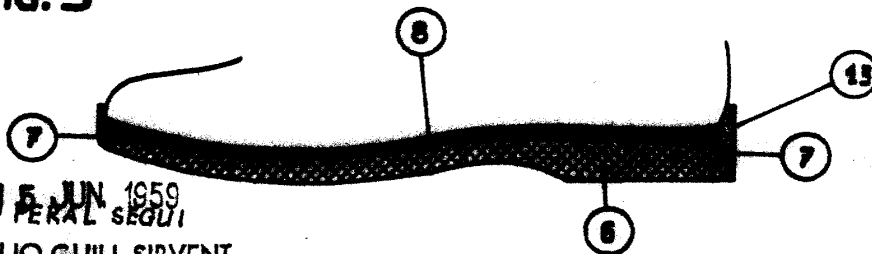


FIG. 3



MADRID, 5 JUN. 1959
VICENTE PERAL SEGÚI
P.P. EMILIO GUILL SIRVENT
P. P.

Guill

250169



FIG. 4

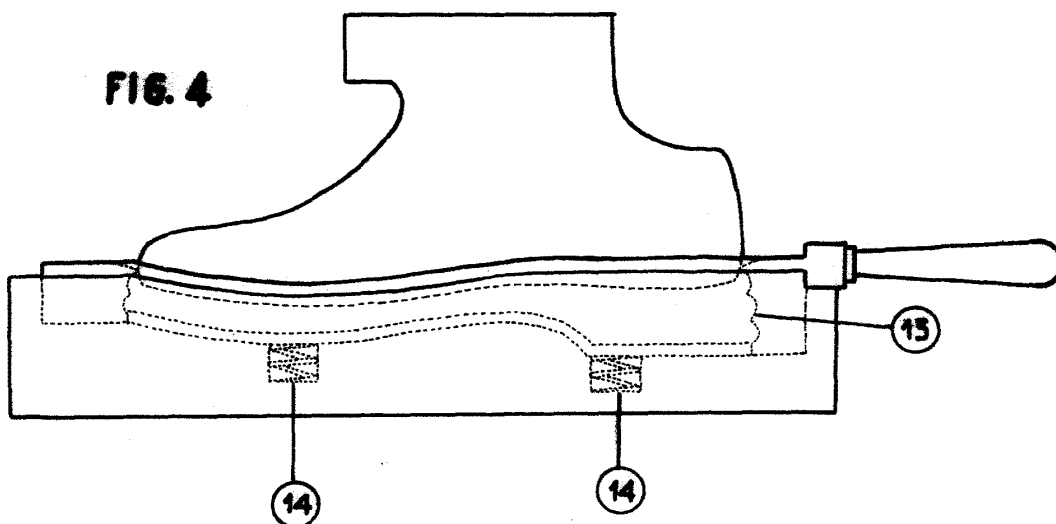
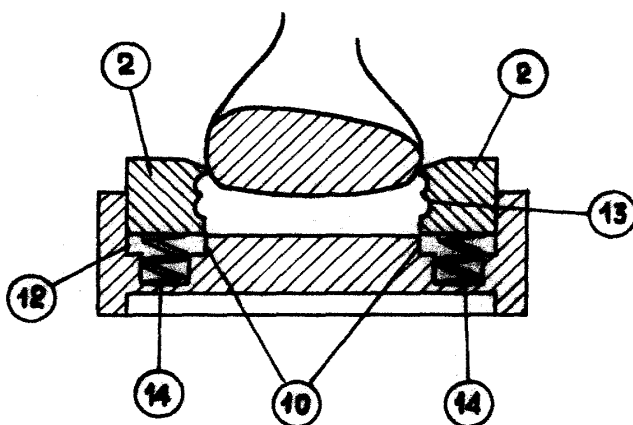


FIG. 5



MADRID 15 JUN 1959
VICENTE PERAL SEGUI
P.P.
EMILIO GUILL SIRVENT
P.P.