

1º CERTIFICADO DE DEPÓSITO



Solicitante: Don Vicente Peral Seguí.

Residencia : Alicante.- Avda.Orihuela, 17.

Nacionalidad: Española.

Inventor : El propio solicitante.

ooooOoooo

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NUMERO 250.169, CONCEDIDA EN 20 DE JUNIO DE 1959 POR: "PROCEDIMIENTO Y APARATO, PARA LA FABRICACION DE CALZADO VULCANIZADO CON PISO COMBINADO DE GOMA TIPO - DURA Y ESPONJOSA".

oooooooo

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal número 250.169, consistiendo generalmente en un procedimiento para la fabricación de calzado vulcanizado, combinado con piso de goma dura moldeado aparte y hecha la unión del complemento al corte, de goma espon-



josa o similar, cuya operación se realiza por medio de un molde o aparato especial, que tiene dispuestas las diferentes piezas que lo componen, de forma adecuada para que el sobrante de goma o rebaba del calzado, quede bien disimulado.

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

La Fig. 1, es una sección transversal del molde.

Se ha marcado con el núm. 1, a la base del molde, núm. 2 al aro o arillo y núm. 3 a la horma.

La base (1), va provista de una caja (4) en su parte inferior, donde ha de situarse la parte eléctrica o vaporal que alimentará de calor al molde.

Esta base (1), lleva también unas paredes (5) y unos galces (6), sobre los que se ajustará el aro (2), y se le ha hecho también una cavidad (7), de forma rectangular, al perímetro del piso prevulcanizado (8), donde encajará este perfectamente ajustado por todo su perímetro, pero su grosor será un poco mayor que el de la mencionada cavidad (7), para que haga una perfecta unión con la goma esponja (9), por medio de los biseles (10).

El perímetro de esta cavidad (7) será sobre medio milímetro por todo su contorno, más pequeño que el perímetro del aro (2) por su parte interior. El pequeño escape de goma, si lo hay, tendrá lugar por el punto (12) y se podrá disimular con facilidad, por presentarse en una arista viva en la parte inferior de todo el contorno o canto de la suela.



El aro (2) que es el que se encarga de darle forma a todo el contorno o canto del piso, se ajustará en la base (1), sobre las paredes (5) y los galces (6), y por esta unión, será por donde tendrá lugar si lo hay, el pequeño escape de goma mencionado anteriormente.

En la horma (3), se calzará el corte, descansando estos en el aro (2) por el punto de cuchilla (11), que es donde hace el cierre dicho aro sobre la horma - con el corte ya calzado, para que no tenga escapes de goma, al mismo tiempo que le dá el espesor o saliente del canto de la suela.

Cuando se quiera hacer un calzado con un piso - que tenga el contorno o perímetro muy bombeado, se fabricará el mismo con un molde como se detalla en la Fig. 2.

La disposición de las piezas de este molde, es similar al que se representa en la Fig. 1, con las siguientes variantes: La cavidad (7) en lugar de ser rectangular, tendrá su contorno o perímetro de una forma curvada, para que la parte inferior de la suela, tome esta misma forma.

El punto de ajuste (12) del anillo (2) con la base (1), se hará aproximadamente por la mitad del canto o suela del calzado, para facilitar la extracción del mismo. Y para disimular la rebaba que pueda producirse por el mencionado punto (12), se grabarán dos o más bordones en forma de pirámide, y en el centro de uno de estos bordones se hará la unión del anillo (2) con la base (1). De esta manera la rebaba aparecerá por el mismo vértice del bordón pirámide y al recortarla - quedará en el calzado, como se indica anteriormente, completamente disimulada por los referidos bordones que



70 al mismo tiempo le servirán de adorno.

FASIS DEL PROCESO DE FABRICACION

Una vez atemperado el molde, sobre la horma -
(3), se colocará el corte del calzado a fabricar, que
podrá ser indistintamente de cuero, lona, paño o cual-
quier otro tejido.

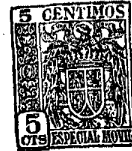
75 El piso prevulcanizado (8), se colocará en la
cavidad (7), a continuación se cargará en el espacio
-que quede entre la horma /3) y el piso (8), la goma -
esponjosa (9) o similar, recargando un poco más en la
80 parte del contorno o bandeleta para que haga buena -
unión con el bisel del piso (8). Una vez hecha esta -
operación se colocará la horma (3), montada en el corte,
encima del aro (2) y se pondrá el molde sobre la pren-
sa o aparato que se encargue de darle la presión nece-
85 saria para que haga el cierre con el mencionado aro -
(2), por todo su perímetro.

NOTA

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

REIVINDICACIONES

1a.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente -
95 principal núm. 250.169, concedida en 20 de Junio
de 1.959, por "Procedimiento y aparato para la fabrica-
ción de calzado vulcanizado con piso combinado de goma
tipo dura y esponjosa, caracterizándose porque el pro-
cedimiento se realiza por medio de un molde o aparato
100 especial, que tiene dispuestas las diferentes piezas que



lo componen de forma adecuada para que el sobrante de goma o rebaba del calzado quede bien disimulado.

105 2ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal núm. 250.169, caracterizándose, porque este calzado se fabrica con un molde, compuesto de base, aro o anillo y horma; la base lleva en su parte inferior una caja donde se sitúa la parte eléctrica o vaporal que alimenta de calor al molde, y cuya base va provista también de unas paredes y unos galces sobre los que se ajusta el aro o anillo, y tiene practicada una cavidad, para que haga una perfecta unión con la goma esponja, por medio de unos biseles que se harán al piso prevulcanizado.

115 3ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal núm. 250.169, caracterizándose, porque el per'ímetro de la cavidad de la base del molde, es aproximadamente medio milímetro, por todo su contorno y más pequeño el perímetro del aro por su parte interior; de esta forma, el pequeño escape de goma, si lo hay, tendrá lugar por una arista viva, en la parte inferior de todo el contorno o canto de la suela, y se podrá recortar con mucha facilidad.

120 4ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal núm. 250.169, caracterizándose porque el aro del molde, que es el que se encarga de darle forma a todo el contorno o canto del piso, se ajustará en la base, sobre las paredes y los galces de la misma, y por esta unión será por donde tendrá lugar, si lo hay, el pequeño escape de goma mencionado anteriormente; la horma con el corte ya calzado, descansará sobre el aro por el punto de cuchilla, que es donde hace el cierre dicho aro sobre la horma con el corte calzado, para que no tenga escapes de goma, al mismo tiempo que le dá el

130



espesor o saliente del canto de la suela.

135 5ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente -
principal núm. 250.169, caracterizándose porque,
para fabricar un calzado con un piso que tenga el con-
torno o perímetro muy bombeado, en el molde la cavidad
140 de la base tiene su contorno o perímetro de una forma
curvada, para que la parte inferior de la suela tome es-
ta misma forma; el punto de ajuste del anillo con la ba-
se, se hará aproximadamente por la mitad del canto o -
suela del calzado, para facilitar la extracción del mis-
mo, y para disimular la rebaba, que pueda producirse -
145 por este punto de ajuste del aro con la base del molde,
se grabarán dos o más bordones en forma de punta pirá-
mide, y en el centro de uno de estos bordones, se hará
la mencionada unión del anillo con la base; de esta -
forma, la rebaba aparecerá por el mismo vértice del bor-
150 dón pirámide y al recortarla quedará en el calzado, co-
mo se indica anteriormente, completamente disimulada
por los referidos bordones, que al mismo tiempo le ser-
virán de adorno.

155 6ª.- "Mejoras introducidas en el objeto de la Patente -
principal núm. 250.169, concedida en 20 de Junio
de 1.959, por: "Procedimiento y aparato, para la fabri-
cación de calzado vulcanizado con piso combinado de go-
ma tipo dura y esponjosa"; según queda sustancialmente
160 descrito en la presente memoria, que consta de seis pá-
ginas mecanografiadas por una sola cara y se represen-
ta en los dibujos adjuntos.

Madrid, 21 de Diciembre de 1959.

EMILIO GUILL SIRVENT

P.P.



254349

FIG. 1

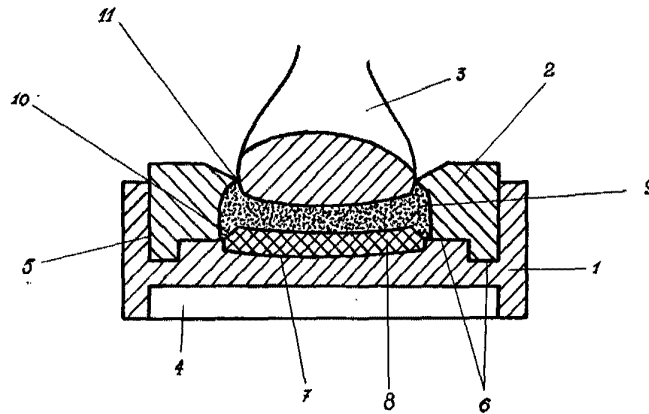
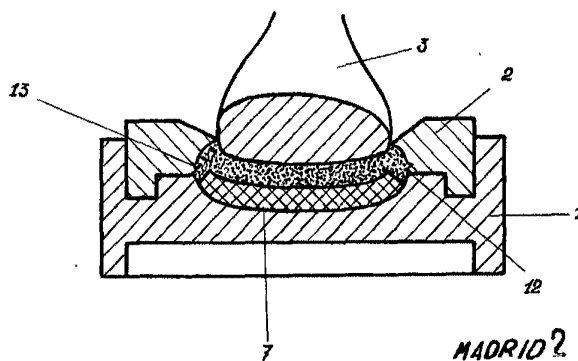


FIG. 2



MADRID 21 DIC. 1959.
VICENTE PERAL SEGUI
P.P.

EMILIO GUILL SIRVENT
P.P.