



263285

La presente memoria se refiere como su enunciado indica, a un procedimiento de fabricación de cuñas, tacones, plantillas y toda clase de piezas para calzado como planchas para suelas, palmillas o entresuelas.

- 5.- En la actualidad, estas piezas, se vienen fabricando con madera, corcho o conglomerados de éste, piezas que presentan el inconveniente de que por su rigidez, se parten fácilmente, además de necesitar una gran cantidad de materia prima, puesto que de bloques de tamaño grande han de sacarse estas piezas, con desperdicio de materia, además de que dichas piezas tienen las propiedades de resistencia, flexibilidad, flexión, desgaste, etc. iguales a la de la materia empleada.

- 10.- Con el nuevo procedimiento que se describirá, las las propiedades de la madera y corcho, quedan reforzadas considerablemente, además de aprovechar totalmente la materia prima empleada, sin desperdicio practicamente notable.

- 15.- En esencia este procedimiento, consiste en hacer una mezcla vulcanizable con adición de gran porcentaje de madera y corcho, quedando esta mezcla en condiciones de ser moldeada en la forma que se desee, según el molde empleado, consiguiéndose de esta forma, tacones, cuñas, suelas, palmilla y plantillas, en las que se aprovecha totalmente las propiedades de las materias empleadas, disminuyendo peso, aumentando resistencia y flexibilidad, y obteniendo un producto de inmejorables condiciones para su empleo.

20.-

25.-



A continuación se hará una detallada descripción de la invención, según una forma preferenta de realización susceptible de todas aquellas variaciones de detalle que no alteren sustancialmente las características esenciales de la misma.

30.- Según el ejemplo de ejecución representado, el procedimiento que se preconiza, consiste, en hacer una mezcla vulcanizable, con materias esenciales a base de caucho natural, sintético, regenerado, azufre, aceleradores, cargas plastificantes etc., según se efectúan corrientemente en la industria del

35.- caucho.

A esta mezcla, se le añaden en unos cilindros mezcladores, una cantidad de corcho, o madera, en un porcentaje no inferior al 60%, de la cantidad total de caucho sintético, más caucho natural más el caucho regenerado empleado en la mezcla vulca-

40.- nizable.

De esta forma, se obtiene un aglomerado vulcanizable, que posteriormente se vulcaniza, en molde, obteniéndose la pieza que se desea, bien sean tacos o cuñas, en la que se prevé su vaciado por la cara interior a fin de disminuir peso sin detrimento en su resistencia, bien sea plantilla o palmillas que salen de plancha sin más operación de terminado, que un pequeño pulido para dejar sus superficies perfectamente lisas, y un acabado perfecto.

45.-

De esta forma todas las piezas obtenidas con un mismo molde, son exactamente iguales, en forma y dimensiones, ahorrando trabajo, materia prima y por tanto ocasionando una economía grande en comparación con la fabricación de estas piezas con el procedimiento usual de cortado y pulido directo sobre piezas grandes de madera o conglomerados de corcho.

50.-

55.- La forma, materiales y dimensiones, podrán ser variables y



en general cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto descrito.

N O T A.-

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por veinte años, son los siguientes:

65.- 1ª.- Procedimiento de fabricación de piezas de calzado, caracterizado por mezclar con una mezcla vulcanizable a base de cauchos natural, sintético y regenerado, viruta de madera o corcho, efectuándose dicha mezcla en unos cilindros mezcladores, no siendo inferior el porcentaje de madera o corcho, a un 60% de la masa total de caucho en sus tres clases.

70.- 2ª.- Procedimiento de fabricación de piezas de calzado, según punto 1ª, caracterizado por llevar el aglomerado resultante de la operación anterior, a un vulcanizado en moldes de las diferentes formas y dimensiones de las piezas a obtener, para de ellos sacar las piezas preparadas para la operación de acabado de las mismas.

75.- 3ª.- Procedimiento de fabricación de piezas de calzado, según puntos anteriores, caracterizado por haberse previsto un pulido final que deja a las piezas totalmente acabadas y en disposición de ser empleadas en el calzado.

80.- 4ª.- «PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE CALZADO», todo tal y conforme se describe en la presente memoria, la cual consta de 80 líneas.

Madrid, 16 DIC. 1960

HIJOS DE JUSTO A. QUIRRE, S. A.