

264 164

20 ENE.



264164

MEMORIA DESCRIPTIVA
de una
PATENTE DE INVENCION
por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO POR VULCANIZADO,
CON PESTON DE UNION ENTRE CORTE Y PISO".

Cuyo registro se solicita por VEINTE AÑOS, para Es-
paña y sus Posesiones, a nombre y favor de Dón Luis FIOL
COLL, de nacionalidad española, residente en PALMA DE MA-
LLORCA (Baleares), calle Borguñy núm. 6.

-----oo00oo-----

5

Habitualmente, la fabricación del calzado con piso
de goma se ha venido realizando mediante la unión directa
del piso con el corte del zapato, es decir, verificando el
respunte sobre el propio piso, lo que ha traído por conse-
cuencia la poca consistencia y escasa duración del calzado
así confeccionado, ya que la goma es material poco propi-
cio para el cosido, por lo que los respuntes la abren y
cortan fácilmente, dejando en breve plazo al zapato de todo
punto inservible.

10

La patente cuya reivindicación se pretende, está re-
ferida a un nuevo procedimiento de fabricación de este tipo
de calzado, en virtud del cual quedan soslayados los in-
convenientes apuntados, permitiendo obtener zapatos con pi-

-2- 264164

20 ENE



15

so de goma de extremada fortaleza y larga duración, ya que la unión entre piso y corte se consigue en condiciones óptimas y de manera que el cosido no afecte para nada a esta relación.

20

Esencialmente, el procedimiento comprende la realización por separado de la estructura básica del piso, el cual se consigue vertiendo caucho vírgen en un molde apropiado para, una vez conformado y solidificado el repetido piso, superponerle una plantilla de lona, cuero o piel, que se previene en un tamaño superior al de su contorno y que, sometida a los efectos combinados de la presión y del calor, queda sólidamente adherida al cuerpo del piso, constituyendo un bloque único con él y formando alrededor una pestaña perimetral a manera de festón que se eleva con un ligero revertimiento.

25

30

El corte del zapato, que se confecciona por separado y puede ir provisto o no de plantilla, se adapta posteriormente en el espacio cajeadado determinado por el festón y se cose directamente al propio festón, realizando el pespunte al canto del susodicho festón, a la mitad de su altura o justamente en la parte superior del mismo, según el remate o adorno que se desee conferir a la pieza resultante.

35

40

Para la fabricación de aquellos tipos de calzado que no presentan un piso de goma uniforme, sino que lo ofrecen fraccionado en dos partes correspondientes a planta y tacón, a las que separa un puente de material, el procedimiento ha previsto la posibilidad de realizar la superposición y adherencia de la plantilla-festón a unas finas películas de goma vírgen en exacta correspondencia con las zonas de planta y tacón ya indicadas, las cuales se vulcanizan después con los gruesos de goma o crepe que han de

45

264164

20 EN



constituir el piso definitivo y fragmentado en dos partes dada la facilidad existente para conseguir la adherencia entre goma y goma.

50 Para hacer todavía más factible la adherencia por vulcanizado entre la plantilla-festón y las superficies determinantes del piso, el cuerpo de la plantilla puede prepararse perforado con una multiplicidad de taladros circulares que aumenten la capacidad adhesiva de la misma, pero esto es absolutamente potestativo y completamente al margen de la sustancialidad del procedimiento preconizado en la
55 presente patente.

Para mejor comprensión de cuanto antecede, y únicamente a título ejemplario, desprovisto de todo alcance limitativo, los adjuntos gráficos ilustran una forma de ejecución práctica:
60

La fig. 1ª muestra la sección de un piso con arreglo al procedimiento, observándose el piso de goma propiamente dicho (1) y la plantilla (2) superpuesta y adherida al mismo para determinar con su excedencia de contorno el festón (3).
65

La fig. 2ª es una vista en planta del mismo piso, permitiendo apreciar el fondo de la misma plantilla (2) y el festón circundante (3).

La fig. 3ª representa una perspectiva lateral del piso básico ya conseguido, o sea con su plantilla ya superpuesta y adherida al mismo, formando un cuerpo único con él, y el corte (4) del zapato que, logrado por separado, ha de acoplarse en el alojamiento que determina el festón (3) para unirse al mismo directamente por cosido del corte al propio festón.
70
75

Por último, la fig. 4ª nos muestra un corte frontal del conjunto antes de su acoplamiento definitivo, permitien-

4-264184 20 EN



80

do apreciar como ha de acoplar el corte (4) en el cajeadado determinado por la pestaña o festón (3) para su respunteado posterior al mismo festón.

85

Lo dicho es fiel reflejo de la invención, debiendo considerarse en su sentido más amplio, nunca en forma restrictiva, y reservándose el peticionario cuantos derechos le confiere la vigente Ley de Propiedad Industrial, muy especialmente el de obtener sucesivos certificados de adición por los perfeccionamientos o mejoras que la práctica pueda aconsejarle.

N O T A.

90

Se reivindicán, a nombre y favor de D. Luis Fiol Coll, de nacionalidad española, los términos siguientes:

95

1º.- Procedimiento de fabricación de calzado por vulcanizado, con festón de unión entre corte y piso, caracterizado por comprender la realización por separado de la estructura básica del piso, el cual se consigue vertiendo caucho virgen en el molde apropiado para, una vez conformado y solidificado, superponerle una plantilla de lona, cuero o piel, que se previene en un tamaño superior al de su contorno y que, sometida a los efectos combinados de la presión y del calor, queda sólidamente adherida al cuerpo del piso, constituyendo un bloque único con él y formando alrededor una pestaña perimetral a manera de festón que se eleva con un ligero revertimiento.

100

105

2º.- Procedimiento, según lo reivindicado en el punto primero, caracterizado porque el corte del zapato, que se confecciona por separado y puede o no ir provisto de plantilla, se adapta posteriormente en el espacio cajeadado determinado por el festón y se cose directamente al propio

264164 20 EN



110

festón, realizándose el respunteado del canto del repetido festón, a la mitad de su altura o justamente en la parte superior del mismo, según el remate o adorno que se desee conferir a la pieza resultante.

115

3ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO POR VULCANIZADO, CON FESTON DE UNION ENTRE CORTE Y PISO.

Todo conforme queda descrito en la presente Memoria Descriptiva, que consta de CINCO HOJAS, mecanografiadas por una sola cara, foliadas y dibujos anexos.

120

Madrid, 20 de Enero de 1.961.

Carb. Guzmán

ESCALA VARIABLE.

Madrid 20 ENE 1961

Jose Antonio

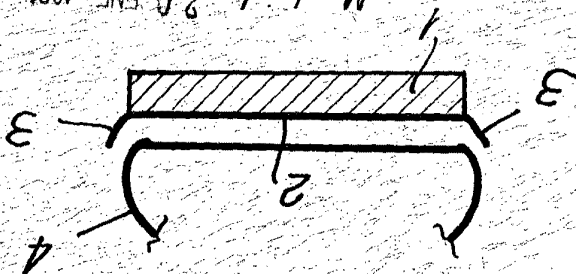


FIG. 4

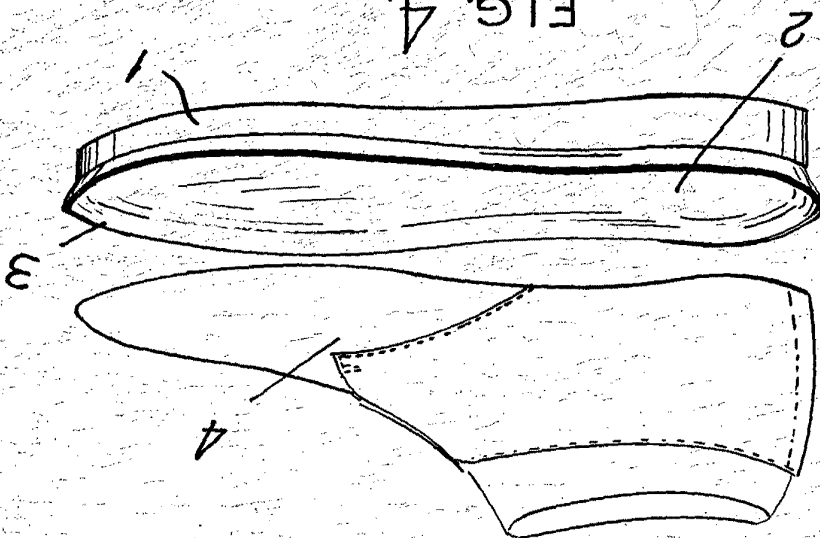


FIG. 3

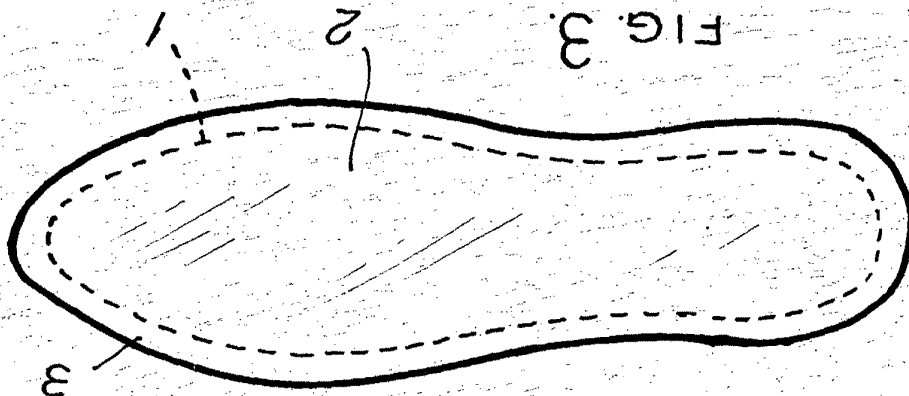


FIG. 2

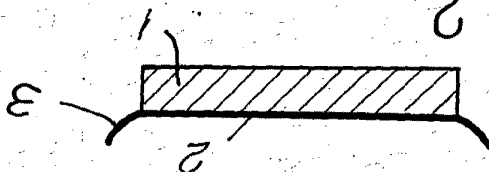


FIG. 1



264164

HOLA UNICA

ELIS FIOLE COLL