

277227



P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCESO DE FABRICACION DEL PISO DEL CALZADO", a favor de D. JOSE LLADO FUNTANE, de nacionalidad española, domiciliado en BESALU (Gerona), Mayor, 18 y 20..

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en el proceso de fabricación del piso del calzado.

- Actualmente para la fabricación de pisos en el calzado, a base de goma, se vulcaniza la goma directamente sobre el corte y la plantilla del calzado con la colaboración de un molde, aplicando una temperatura y presión determinados. De este forma se logra un piso de calzado que tiene una resistencia uniforme en toda su superficie, por lo cual el desgaste de la misma en zonas determinadas de mayor trabajo es mucho más rápido que en el resto de la suela, con lo que la duración de la misma resulta muy limitada.
- 5.
- 10.

277227



5. En el caso de que para obviar este inconveniente se vulcanice la goma bajo las condiciones en las cuales llegue a tener una gran resistencia al desgaste, por ser resistente a la abrasión, se restan propiedades de flexibilidad a la misma, con lo cual se dá a la suela una gran dureza, que muchas veces dificulta ligeramente las condiciones de flexión necesarias a la misma.

10. Para evitar estos inconvenientes se ha ideado una nueva forma de realización, mediante la cual es posible lograr un piso de calzado, el cual siendo de goma vulcanizada, presente en ciertas zonas unas placas de goma resistentes a la abrasión, sobresalientes o no, las cuales dispuestas convenientemente en las zonas de mayor roce dan una mayor resistencia a la suela, por tener un desgaste mucho más lento.

15. Consecuentemente, la invención tiene por objeto un procedimiento mediante el cual se logra una suela de gran flexibilidad, la cual contiene en su interior debidamente incrustadas y adheridas zonas de goma de mayor resistencia al desgaste, sobresalientes o no con respecto al resto de la suela.

20. Para la realización de estos nuevos pisos de goma se procede a preparar piezas de goma vulcanizada de gran resistencia al desgaste, que ya pueden encontrarse en el mercado, preferentemente aprovechando partes de goma de neumático o macizos usados, que pueden mecanizarse convenientemente y que ofrecen las características necesarias de resistencia a la abrasión o desgaste. Debido al bajo precio de coste de esta goma se abarata en gran manera el coste general de la suela obtenida.

25. Seguidamente y en una operación normal de vulcanizado se prepara el corte de calzado, el cual se coloca anormado en

30.

277227

10 MAY.



5. el molde, y luego debajo de la plantilla de este corte se distribuye la goma o caucho a vulcanizar que formará el piso del calzado, y asimismo las piezas de goma ya vulcanizadas, y de mayor resistencia al desgaste, previamente mecanizadas, las cuales se colocarán, sobre, debajo o a la altura de la goma a vulcanizar, o bien estas piezas mecanizadas se colocarán mediante el propio molde de vulcanización que las comporta, procediendo seguidamente a la vulcanización del piso, en cuya fase la goma previamente vulcanizada queda incrustada y adherida a la goma que vulcaniza, debido a las compresiones a que se somete el calzado dentro del molde, sobresaliendo o no estas piezas con respecto a la goma que vulcaniza, según sea la altura de las mismas, distribuidas sobre el piso y las condiciones del molde en que se efectúa la vulcanización.
- 10.
15. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.
- 20.



277227

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declaran de novedad y propia invención las siguientes reivindicaciones:

1. Perfeccionamientos en el proceso de fabricación del piso del calzado, a base de goma o caucho, vulcanizado directamente sobre el corte y plantilla, caracterizados por el hecho de que se colocan debajo de la plantilla del corte de calzado ahornado, la goma o caucho a vulcanizar que formará el piso del calzado, y se distribuyen piezas de goma ya vulcanizadas y mecanizadas, de mayor resistencia al desgaste previamente preparadas sobre, debajo o a la altura de esta goma que vulcaniza,
5. o bien estas piezas previamente vulcanizadas son colocadas por el propio molde de vulcanización, procediéndose seguidamente a la vulcanización del piso, en cuya fase la goma previamente vulcanizada queda incrustada y adherida a la goma que vulcaniza,
10. debido a las compresiones a que se somete el calzado dentro del molde, sobresaliendo o no con respecto a ésta, según sea la altura de las piezas distribuidas en el piso y las condiciones del molde en que se efectúa la vulcanización.
- 15.

2. Perfeccionamientos en el proceso de fabricación del piso del calzado.
- 20.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cuatro páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 10 de Mayo de 1962.

25. JOSE LLADO FUENTANE

p. a.

JAIME ISERN MINGALLES  
P P