

283573



283573

PATENTE DE INVENCION

por veinte años

por "MEJORAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE CALZADOS", a favor de DON CAYETANO ROCAMORA ROCAMORA, de nacionalidad española, residente en ELCHE (Alicante), calle de Gabriel Sanz, número 63.

MEMORIA DESCRIPTIVA

Hasta la fecha se han venido fabricando y lanzando al mercado diferentes tipos de calzados, siendo muy de actualidad los constituidos a base de un corte de tejido más o menos fuerte, y su suela fabricada a base de goma esponjosa, los cuales son de gran utilidad para usarlos en el campo o en la playa.

5.-

Tal tipo de calzado se ha venido fabricando a base de disponer el corte sobre unas hormas sobre las cuales se pegaba la planta por medio de un cemento adherente, para lo cual es preciso disponer de obreros especializados ya que la operación no es tan simple como parece a primera vista

10.-



15.- y de realizarse por obreros no especialistas se producía el deterioro de bastantes piezas , lo que además de las grandes molestias y trastornos que ello supone encarece enormemente el coste de cada par, por otra parte como quiera que dicho cemento y las partes pegadas por el mismo no se vulcanizan dan lugar generalmente a la rotura del calzado por aquellos sitios.

20.- Mi representado despues de diversos estudios ha llegado a la conclusión de obtener el mismo tipo de calzado sin necesidad de un previo pegado del corte del calzado a la plantilla para disponer todo ello en la horma de vulcanización , y simplemente a base de lograr la unión de dichas dos partes del calzado, o sea el corte o parte superior del mismo con la planta o plantilla, por medio de unas grapas metálicas de las utilizadas para coser papel, que son cosidas o adaptadas por medio de una sencillísima máquina al efecto, con lo que la operación se hace sencillísima, y por tanto no es necesario utilizar un obrero especialista, y además por ser muy rápida la operación disminuye enormemente la mano de obra y por ende el coste del calzado así fabricado, aparte de que la unión de dichas dos piezas se realiza con mayor perfección y exactitud resultando un calzado más perfecto.

35.- Despues del precedente preliminar y conocido que no es el objeto del privilegio de invención que nos ocupa, pasaremos a describirlo, haciendose constar se trata de una de las variadas formas de realización a que en la práctica puede llegarse aplicando las características esenciales del procedimiento.

40.- En principio y una vez obtenido el corte del calzado se le dotará en todos los bordes de su perímetro de un galón que irá provisto en su centro de una serie de hilos metálicos , por lo que al ser doblado por ambos lados del corte y cosido en virtud de un pespunte a los bordes del corte los hilos metálicos quedaran dispuestos precisamente

45.-



50.-

en su mismo reborde. De igual forma se procederá a efectuar la misma operación con la plantilla, la cual después de haber sido cortada por troquelado, se le dotará en su punta y talón de una pieza de materia plástica que se coserá por su parte interna, quedando igualmente cosidas por su borde y recogidas por el galón al serles dispuesto o adicionado en virtud del correspondiente respunte. Estas dos piezas evitan el excesivo desgaste y suciedad que se produce con el uso en dichas dos partes de la plantilla de esta clase de calzados.

55.-

60.-

Una vez convenientemente así confeccionados y obtenidos el corte y plantilla del calzado, habremos de proceder a unirlos entre sí para ser dispuestos conjuntamente en la horma de vulcanización para unirlos al piso o suela, lo cual se logra por medio de unas grapas o grapillas metálicas de las que se vienen utilizando para coser papel, y por medio de una sencillísima máquina al efecto, en la que cada pedalada adapta, sujeta o cose una de ellas, con lo cual se unen con toda perfección y escurpulosidad el corte y plantilla del calzado y precisamente en la parte correspondiente a su puente o enfranque, y así obtenida la parte superior del calzado habremos de introducir en ella la horma de vulcanizar, para después y como señalaremos seguidamente disponerla sobre el molde y efectuar la operación de vulcanizado quedando totalmente unido y constituido el conjunto del calzado.

65.-

70.-

75.-

Entonces habremos de proceder a preparar la suela del calzado, para lo cual sobre el molde de vulcanización se dispone una suela confeccionada, cortada o procedente de una plancha lisa de cuero artificial, sobre la que se echará la goma o latex convenientemente mezclados con el producto esponjante apropiado, sobre todo lo cual se dispondrá la horma de vulcanización con la parte superior del calzado dis-



85.- puesta en ella, presionandose del modo y forma convenientes por medio del torniquete de que al efecto van dotados los moldes de vulcanizar, y con ello ybsometidos a las temperaturas apropiadas y conocidas al efecto se logra por fin la unión del corte y plantilla que constituyen la parte superior del calzado con su piso o suela que constituyen la inferior.

90.- En la tenaza del aparato o molde de vulcanizar y en la parte correspondiente al puente o enfranque del pie, y en el escalón de ella en que se dispone la goma o latex, aparece dispuesta una convexidad arqueada hacia arriba provista de un dibujo moteado, que da lugar a la formación en el piso al que sirve de molde de una superficie cóncava con su dibujo, dispuesta precisamente en el puente o enfranque de aquel, y que es su única parte inferior desprovista de suela, y ya que no se pisa sobre ella.

95.- Descrito suficientemente el objeto de la patente de invención que nos ocupa, nos queda señalar, como ya antes apuntamos, se trata de una de las variadas formas de realización a que puede llegarse con la aplicación práctica de las esencialidades y mejoras del procedimiento, sin que las alteraciones o modificaciones de proceder alteren la novedad de la invención, pudiendo utilizarse al efecto cualquier clase de material apropiado.

= N O T A =

100.- La descrita patente de invención recaerá, pues, sobre las siguientes reivindicaciones:

105.- 1ª.-MEJORAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE CALZADOS", caracterizadas esencialmente por cuanto obtenido el corte del calzado por troquelado se le aplicará un galón doblado por su parte media en la cual aparecen dispuestos una serie de hilos metálicos , los cuales al ser pespunteado y unido al corte por sus dos bordes dispuestos en la parte interna , presenta al exterior dichos hilos metáli-



cos que rebordean la totalidad del perímetro del corte.

15.-

2ª.-"MEJORAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE CALZADOS", caracterizadas esencialmente y según la anterior reivindicación, porque obtenida igualmente mediante corte por troquelado la planta o plantilla , se le adosarán en su punta y tacón unas piezas protectoras de material plástico pegadas y cosidas por su parte interna , las que por su exterior o reborde se sujetan despues de someter a dicha plantilla a la misma operación de rebordeado por medio del galón con hilos metálicos en su centro de la anterior reivindicación, que del mismo modo que en el caso del corte bordean todo el perímetro de la plantilla.

120.-

125.-

3ª.-"MEJORAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE CALZADOS", según las precedentes reivindicaciones, caracterizadas por cuanto el corte del calzado y la plantilla obtenidos separadamente habran de ser unidos ya que han de introducirse en tal forma en la horma vulcanizadora, lo cual se lleva a cabo por medio de unas grapillas metalicas que los sujetan entre sí en la parte correspondiente al puente o enfranque del pie, y solamente por medio de seis y ocho de dichas grapas.

130.-

135.-

4ª.-"MEJORAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE CALZADOS", según todo lo reivindicado, caracterizadas por cuanto despues de las indicadas operaciones el corte del calzado ya unido a la plantilla se dispone sobre la horma de vulcanizar, colocandose esta convenientemente centrada, lo cual se logra en virtud de una prolongación saliente hacia adelante de que está dotada en su punta, sobre el molde o aparato de vulcanizar sobre el que previamente ha sido dispuesta la suela constituida por una plancha de cuero sintético y sobre él la goma o latex con el esponjante apropiado, sometiendoles a la presión conveniente en virtud del torniquete de que va provisto el molde y a la temperatura apropiada, y disponiendo la tenaza del aparato o molde de

140.-

145.-

150.- vulcanizar en el escalón que sirve de molde a la goma o latex que da lugar a la formación del piso y en la parte correspondiente al puente o enfranque del pié de una convexidad provista de un relieve moteado a modo de huso, que da lugar a la formación de unas concavidades en los laterales de dicho enfranque de igual conformación a la convexidad que las produce.

155.- 5ª.-"MEJORAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE CALZADOS".

Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado.

Esta memoria consta de seis hojas mecanografiadas y foliadas por una sola de sus caras conteniendo un total de
160.- ciento sesenta líneas.

MADRID A 20 DE DICIEMBRE DE 1962.

F.A.
MANUEL DE ARPE.



Manuel de Arpe