

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

ES

11	NUMERO	10	AI
21	473.580		
22	FECHA DE PRESENTACION		
	22-9-78		

PATENTE DE INVENCION

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL	62	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
			A43D		

54	TITULO DE LA INVENCION
	"PROCEDIMIENTO PARA PEGAR SUPERFICIALMENTE PIEZAS DE TRABAJO Y DISPOSITIVO PARA LA APLICACION POR PUNTOS DE PEGAMENTO SOBRE UNA PIEZA DE TRABAJO PLANA"

71	SOLICITANTE (S)
	BIMA MASCHINENFABRIK GMBH P 3390 E

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE
	Neue Rottenburger Str. 37, 7450 Hechingen, República Federal Alemana

72	INVENTOR (ES)
	Richard Hoffman y Friedrich Biedermann

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
	D. FERNANDO DE ELZABURU MARQUEZ (P.- 69.970)

1 El invento concierne a un procedimiento para -
pegar superficialmente piezas de trabajo, especialmente -
materiales de calzado con un determinado corte, mantenie
do la permeabilidad al vapor de agua y la capacidad de ab-
5 sorción de vapor de agua del producto, y a un dispositivo
para la aplicación de pegamento por puntos sobre una pie-
za de trabajo plana para la realización del procedimiento.

Especialmente en la industria del calzado es -
conocido pegar entre sí piezas de trabajo planas a base -
10 de sustancias naturales y sintéticas, especialmente capas
de cuero o capas de cuero y material de forro textil. En
tal caso se emplean en general máquinas aplicadoras de pe-
gamento que tienen rodillos con pegamento con los cuales
se aplica el pegamento por toda la superficie. Una aplicac
15 ción del pegamento por toda la superficie se efectúa tam-
bién cuando se emplean dispositivos rociadores de pegamen-
to. Una aplicación de pegamento por toda la superficie -
tiene sin embargo la desventaja de que sufren menoscabo -
la permeabilidad al vapor de agua y la capacidad de absor-
20 ción de absorción de vapor de agua del producto. Por cau-
sa del intenso pegado de dos piezas, alcanzado con una ca-
pa continua de pegamento, aparecen con facilidad pliegues,
especialmente en el caso del cuero. El recubrimiento de -
las piezas de trabajo planas mediante rodillos con pega-
25 mento plantea dificultades en el caso de materiales de -
trabajo esponjados, blandos y delgados, dado que estos ma-
teriales apenas pueden ser hechos pasar a través de rodi-
llos sin experimentar perturbaciones.

También es conocido confeccionar de antemano -
30 piezas de trabajo planas, por ejemplo bandas continuas de

1 género para el forrado de calzados, y proveerlas en tal -
caso con lugares individuales de pegamentos, que pueden -
ser reactivados posteriormente mediante acción del calor.
Estas piezas previamente confeccionadas proporcionan sin
5 embargo dificultades durante el almacenamiento y la trans-
formación ulterior. Se ha puesto de manifiesto que el pe-
gamento es activado parcialmente por oscilaciones de tem-
peratura y también por sustancias químicas presentes en -
el aire, y de este modo pueden pegarse conjuntamente pie-
10 zas situadas una sobre otra, las cuales deben ser luego -
arrancadas una de otra con esfuerzo. En instalaciones de
tratamiento que trabajan de modo continuo esta adherencia
mútua de cortes apilados conduce sin embargo a considera-
bles perturbaciones e interrupciones del transcurso de la
15 producción.

Otra desventaja es la reactivación de los pega-
mentos. Esta significa no sólo una etapa de trabajo adicio-
nal con consumo de energía, sino que significa también -
una influencia sobre los materiales, dado que el calor de
20 be ser conducido a través del material hasta el lugar de
pegado. En tal caso aparecen con frecuencia calentamien-
tos excesivos, bajo los cuales experimentan menoscabo -
otros componentes de los materiales, o incluso pueden apa-
recer deterioros visibles de los materiales de trabajo.

25 El invento se basa en la misión de crear un -
procedimiento y un dispositivo para pegar de modo plano -
piezas de trabajo planas, que permita un pegado seguro -
sin influencia desventajosa sobre los materiales, y con
mantenimiento de su permeabilidad al vapor de agua y de -
30 su capacidad de absorción de vapor de agua.

1 La misión establecida es resuelta de acuerdo -
con el invento mediante un procedimiento que está caracte-
rizado porque uno de los cortes planos de material es pro-
5 visto simultáneamente con puntos de pegamento distribuí-
dos uniformemente sobre la zona de pegado e inmediatamen-
te a continuación es colocado bajo presión sobre el otro
corte de material. Este procedimiento puede ser realizado
según el invento con un dispositivo, el cual está caracte-
rizado porque tiene una cuba aplanada con pegamento con -
10 nivel de reposo regulado del pegamento, que está cubierta
mediante una placa perforada que constituye la superficie
de apoyo de las piezas de trabajo, y que tiene una zona -
de fondo desplazable con el fin de modificar el volumen -
de la cuba con pegamento. La zona de fondo desplazable -
15 puede estar formada ventajosamente por una membrana, por
debajo de la cual se forma una cámara de aire que puede -
ser unida con un manantial de aire comprimido a través de
una válvula controlada.

20 Mediante la zona de fondo desplazable, espe-
cialmente la membrana, se puede hacer subir en la cuba con
pegamento el nivel de pegamento que se encuentra normal-
mente por debajo de la placa perforada que la cubre y que
forma la superficie de apoyo de piezas de trabajo, hasta
25 tanto que el pegamento ascienda en los agujeros de la pla-
ca perforada y llegue a través de estos agujeros hasta -
junto a la superficie de la pieza de trabajo colocada en-
cima. En tal caso se ha manifestado que el pegamento no -
debe ser comprimido hacia arriba en ningún caso con pre-
sión a través de los agujeros de la placa perforada, sino
30 que mediante una adaptación del diámetro de los agujeros

1 a la viscosidad del pegamento utilizado, por ejemplo lá-
tex o pegamento por fusión, el pegamento, después de la -
penetración en los orificios, sube hacia arriba adicional-
mente por efecto capilar y moja en grado suficiente la su-
5 perficie de la pieza de trabajo colocada encima.

Mediante el nivel de reposo descendido del pe-
gamento se garantiza un retorno de los restos de pegamen-
to desde la superficie de apoyo a los agujeros de la pla-
ca perforada y por consiguiente se impide un ensuciamien-
to de la superficie de apoyo de piezas de trabajo. Esto -
es favorecido además especialmente cuando el dispositivo
10 está provisto con una tapa descendible sobre la superfi-
cie de apoyo de las piezas de trabajo con una superficie
de cubrición de piezas de trabajo, que tiene taladros, -
15 los cuales se alinean con los agujeros de la placa perfo-
rada que forma la superficie de apoyo de piezas de traba-
jo pero tienen un diámetro mayor que el de estos últimos
agujeros. Una parte de los taladros de la placa de cubri-
ción de piezas de trabajo puede conducir ventajosamente a
20 una zona de depresión estructurada en la tapa, de manera
que a través de los taladros de la placa de cubrición de
piezas de trabajo está sostenida por succión junto a la -
tapa la pieza de trabajo plana que ha de ser recubierta -
con pegamento y puede ser desprendida sin desplazamiento
25 en sentido lateral desde la superficie de apoyo de piezas
de trabajo, después de que ha sido recubierta por puntos
con pegamento. Debido al mayor diámetro de los taladros -
de la placa de cubrición de piezas de trabajo en compara-
ción con el de los agujeros de la placa perforada que for-
30 ma la superficie de apoyo de piezas de trabajo se garanti

1 za que al hacer descender la tapa, cuando no está apoyada
encima la pieza de trabajo, los bordes, de los agujeros de
la placa perforada provistos eventualmente con restos de
pegamento no pueden entrar en contacto con la placa de cu
5 bricación.

La cuba para pegamento puede estar unida conve
nientemente a través de una válvula controlada con un reci
piente de reserva para pegamento, que ventajosamente está
dispuesto por encima del nivel del nivel de reposo regula
do del pegamento, incluida la válvula. Convenientemente, -
10 además, la válvula y el receptor de nivel del dispositivo
regulador de nivel están dispuestos en una cámara de medi
ción dispuesta por separado, que comunica con la cuba para
pegamento. La cámara de medición dispuesta por separado tie
15 ne la ventaja de que en ella apenas influye la elevación
del nivel de pegamento en la cuba de fondo producida median
te la zona de fondo desplazable, a causa de las condicio
nes de viscosidad del pegamento, y por lo menos influye mu
chísimo menos intensamente que en la cuba para pegamento.

20 Con un dispositivo estructurado de acuerdo con
el invento puede realizarse con seguridad y rapidez una -
aplicación por puntos de pegamento sobre piezas de traba
jo planas. La tapa estructurada al mismo tiempo como rete
nedora por succión puede estar estructurada ventajosamen
25 te de modo desplazable entre el puesto de aplicación de -
pegamento y un puesto de unión por prensado. También, pue
de ser empleada para sacar una nueva pieza de trabajo pla
na desde una pila de reserva por efecto de succión y para
transportar la nueva pieza de trabajo sobre la placa per
forada del sipositivo de aplicación de pegamento. La for
30

1 mación de depresión puede ser producida mediante un rode-
te de ventilador que está apoyado de manera capaz de gi-
rar en un rebajo en la tapa detrás de la placa de cubri-
ción en un plano que discurre perpendicularmente a los ta-
5 ladros de la placa de cubrición.

Seguidamente se explica con mayor detalle, ayu-
dándose de los dibujos anejos, un ejemplo de realización
de un dispositivo de aplicación de pegamento estructurado
de acuerdo con el invento, los cuales dibujos muestran
10 una sección longitudinal esquematizada a través del dispo-
sitivo.

El dispositivo aplicador de pegamento represen-
tado en los dibujos consiste en una placa de base 10, por
encima de la cual, apoyada en columnas 11, 12, está dis-
15 puesta una cuba 13 para pegamento. El lado inferior de la
cuba para pegamento forma ampliamente una placa de inser-
ción 14, con la cual están sostenidas placas calefactoras
eléctricas 15 y 16 contra el lado inferior del cuerpo de
cuba, y la cual placa tiene un orificio de paso 18 central
20 con relación al rebajo 17 de cuba, relativamente plano, -
para la recepción del pegamento. La zona 17 de cuba plana
está unida a través de un canal de unión 19 con una cáma-
ra de medición 20, cuyo significado se explica seguidamen-
te con más detalle. Toda la cuba 13 para pegamento está -
25 cubierta mediante una placa 21, que está estructurada por
encima de la zona 17 de cuba como placa perforada 21' re-
forzada con resaltos 22 relativamente delgados que sobre-
salen hacia abajo, con agujeros 23 distribuidos uniforme-
mente.

30 La placa 21 con su zona de placas perforadas -

1 -21' sirve como superficie de apoyo de piezas de trabajo -
para un corte plano 24 de material de trabajo, por ejem-
plo un corte de cuero que ha de ser recubierto por puntos
con pegamento. En los dibujos se designa con la cifra de
5 referencia 24a la rendija de recepción para esta pieza de
trabajo plana. Esta rendija de recepción 24a para la pieza
de trabajo plana 24 está delimitada hacia arriba con una
placa de apoyo 25 de piezas de trabajo que está insertada
en una tapa 26 del dispositivo. La placa 25 de cubrición
10 de piezas de trabajo está provista por toda su superficie
con taladros 27, los cuales se alinean exactamente con -
los taladros de la placa perforada 21' que se encuentra -
debajo de ella y que forma la superficie de apoyo de pie-
zas de trabajo, pero tienen un diámetro mayor que el de -
15 los agujeros. Por lo menos en la zona central de la placa
25 de cubrición de piezas de trabajo, sus taladros condu-
cen directamente a un rebajo central 28 de tapa, que está
cerrado con una placa de cubrición 29. Junto a la placa -
de cubrición 29 está dispuesto un motor eléctrico aplana-
do 30 con un disco de ventilador 31, penetrando en el re-
bajo 28 de la tapa. Mediante el disco de ventilador 31 -
que gira en un plano que discurre perpendicularmente a la
longitud de los taladros 27 se genera en el rebajo 28 de
la tapa una depresión, que ejerce a través de los taladros
25 27 un efecto de succión sobre la pieza de trabajo plana -
24 que se encuentra en la rendija 24a apoyándose contra -
la placa de cubrición 25 de piezas de trabajo.

La tapa 26 está acoplada, a través de un brazo
lateral 32 y una palanca de dos brazos 33 colocada adya-
centemente, apoyada de manera capaz de bascular alrededor
30

1 de un eje de rotación 34 en una horquilla de apoyo 35 fija-
jada sobre la placa de base 10, con una disposición de ci-
lindro y pistón 36, la cual está colocada en el espacio -
intermedio entre la placa de base 10 y la cuba 13 para pe-
5 gamento. La biela 37 de la disposición de cilindro y pis-
tón 36 está unida con uno de los extremos de la palanca -
de dos brazos 33 en un lugar de articulación 38. Por accio-
namiento de la disposición hidráulica o neumática de cilin-
dro y pistón 36 se puede hacer bascular hacia arriba o ha-
10 cia abajo la tapa 26 alrededor del eje de rotación 34.

La cámara de medición 20 está estructurada en
un rebajo del lado frontal de un alojamiento cilíndrico
39, el cual está insertado con el eje vertical en el cuer-
po de la cuba 13 para pegamento. El cuerpo cilíndrico for-
15 ma una cámara de recepción 40 susceptible de ser cerrada
mediante una pared de cubrición 41 para un cartucho 42 de
pegamento, señalado en los dibujos con líneas de puntos y
rayas. La cámara de recepción 40 está unida con la cámara
de medición 20 a través de una válvula de una sola vía 43
20 provista con un miembro de cierre 44 cargado por resorte.
A través de la pared de cubrición 41 conduce una conduc-
ción de conexión con presión 45 a la cámara de recepción
40. En esta conducción de conexión a presión 45 está in-
sertada una válvula controlada, no representada. Por lo -
25 tanto sólo intermitentemente se ejerce en la cámara de -
recepción 40 una presión de apriete sobre el cartucho 42
de pegamento.

En una pared de la cámara de medición 20 está
dispuesto un receptor 46 de nivel de temperatura, seña-
lado sólo esquemáticamente en los dibujos. El receptor
30

1 de nivel 46 pertenece a una disposición de regulación de
nivel preferiblemente eléctrica, la cual no se representa
con mayor detalle y con cuya ayuda se ajusta en la cuba -
para pegamento un nivel de reposo del pegamento, que dis-
5 curre algo por debajo de la zona de placa perforada 21' -
de la placa 21 de cubrición de cuba.

En el centro de su fondo, la cuba 13 para pega-
mento tiene una zona de abertura 47, la cual está cerrada
mediante una membrana flexible 48. La membrana 48 está -
10 sostenida contra el cuerpo de cuba mediante una placa de
compresión 49 incorporada a través del orificio 18 en la
placa de cubrición inferior 14 de la cuba 13 para pegamen-
to. En esta placa de compresión 49 está estructurada una
cámara aplanada 50 delimitada hacia arriba por la membra-
15 na 48, a la cual cámara conduce un orificio 51 de conexión
con aire comprimido.

Los dibujos muestran el dispositivo en una po-
sición después de haber apoyado encima de él una pieza de
trabajo 24 que ha de ser recubierta con pegamento, la -
20 cual es incorporada en la rendija 24a, y tras haber efec-
tuado el cierre de la tapa 26. El nivel del pegamento en la
cuba 13 para pegamento se encuentra todavía sobre su ni-
vel de reposo, que discurre algo por debajo de la zona de
placas perforada 21' de la placa de cubrición 21 que for-
25 ma la superficie de apoyo de piezas de trabajo. La cámara
50 en el fondo de la cuba 13 para pegamento y también la
cámara de recepción 40 están sin presión. El rodete de -
ventilador 31 en la tapa no necesita estar en movimiento.
El corte de pieza de trabajo que ha de ser recubierto se
30 apoya apretadamente sobre la zona de placa perforada 21'.

1 Entonces se introduce aire comprimido a través
del orificio de conexión 51 dentro de la cámara 50 y de -
este modo se abomba la membrana 48 hacia arriba dentro -
del orificio de cuba 47. La consecuencia de ello es una -
5 disminución del volumen de la cuba para pegamento. El ni-
vel del pegamento en la cuba para pegamento es elevado, -
de manera que el pegamento penetra en los agujeros 23 de
la zona de placa perforada 21' y allí asciende hasta la -
pieza de trabajo 24 colocada encima de la rendija 24a. Jun
10 to a cada lugar de agujero de la placa de cubrición 21 se
coloca sobre el corte de pieza de trabajo 24 colocado en-
cima, por lo tanto, un punto de pegamento, que allí per-
manece pegado por adherencia. A continuación la cámara 50
es dejada sin presión, con lo cual se disminuye de nuevo
15 el nivel del pegamento en la cuba 13 para pegamento. Fi-
nalmente después de accionamiento de la paleta de ventila-
dor 31 la tapa puede ser desprendida mediante la disposi-
ción de cilindro y pistón 36 con el corte 24 de pieza de
trabajo plano, mantenido por efecto de succión y ocupado
20 en su lado inferior por puntos de pegamento.

 El pegamento entregado es reemplazado por pega-
mento de nueva aportación procedente del cartucho 42. Tan
pronto como el nivel de reposo del pegamento desciende -
sobre un determinado valor tolerable, se activa a través
25 del perceptor de nivel 46 la disposición reguladora de ni-
vel antes mencionada, que produce una introducción de aire
comprimido a través de la conexión 45 dentro de la cámara
de recepción 40. Mediante la compresión se conduce pega-
mento a presión, desde el cartucho 42 a la válvula 43, -
30 cuyo miembro de cierre 44 es desprendido bajo esta pre-

1 -sión, y puede fluir pegamento a través de la válvula den-
tro de la cámara de medición 20, desde donde llega a tra-
vés del canal de comunicación 19 a la zona de cuba 17 de
la cuba 13 para pegamento. Tan pronto como se ha alcanzado
5 el deseado nivel de reposo del pegamento en la cuba 13 pa-
ra pegamento, la cámara de recepción 40 es descargada nue-
vamente de presión. La válvula 43 se cierra de nuevo e in-
terrumpe una aportación adicional de pegamento dentro de
la cámara de medición 20.

10 La disposición de control no representada pue-
de ser hecha funcionar en una sucesión cronológica previa-
mente establecida. En tal caso se incorporan conveniente-
mente de manera conocida elementos de seguridad para que
transcurran diferentes etapas de control, según se desea,
15 sólo sucesivamente y no simultáneamente, o a la inversa.

En lugar de una aportación de aire comprimido
a través de la conexión 45 para aire comprimido en la cá-
mara de recepción 40 en el caso de utilizarse clases de -
pegamento relativamente poco viscosas y fluidas, podría -
20 estructurarse la válvula 43 también controlada por medios
electromagnéticos, es decir podría ser abierta por una -
señal eléctrica hasta tanto que bajo acción de la fuerza
de la gravedad haya fluido una cantidad suficiente de pega-
mento desde el espacio de recepción 40 hacia dentro de la
25 cámara de medición 20, para lograr la regulación posterior
del nivel de pegamento.

1

- REIVINDICACIONES -

5

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

10

1ª.- Procedimiento para pegar superficialmente piezas de trabajo, especialmente materiales de calzado con un determinado corte, manteniendo la permeabilidad al vapor de agua y la capacidad de absorción de vapor de agua del producto, caracterizado porque uno de los cortes planos de material es provisto simultáneamente con puntos de pegamento distribuidos uniformemente sobre la zona de pegado e inmediatamente a continuación es colocado bajo presión sobre el otro corte de material.

15

20

2ª.- Dispositivo para la aplicación por puntos de pegamento sobre una pieza de trabajo plana, especialmente para la industria del calzado con el fin de realizar el procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque tiene una cuba aplanada para pegamento con nivel de reposo regulado del pegamento, que está cubierta por una placa perforada que forma la superficie de apoyo de piezas de trabajo, y tiene una zona de fondo desplazable con el fin de modificar el volumen de la cuba para pegamento.

25

30

3ª.- Dispositivo según la reivindicación 2ª, caracterizado porque la zona de fondo desplazable está formada por una membrana, por debajo de la cual está estruc

1 turada una cámara para aire que puede ser unida con un ma
nantial de aire comprimido a través de una válvula contro
lada.

5 4ª.- Dispositivo según las reivindicaciones 2ª
y/o 3ª, caracterizado porque la cuba para pegamento está
unida a través de una válvula controlada con un recipien-
te de reserva para pegamento.

10 5ª.- Dispositivo según la reivindicación 4ª, -
caracterizado porque el recipiente de reserva para pega-
mento y la válvula están dispuestos por encima del nivel
de reposo regulado del pegamento.

15 6ª.- Dispositivo según las reivindicaciones 4ª
y 5ª, caracterizado porque la válvula está dispuesta por
encima de una cámara de medición provista con un percep-
tor de nivel del dispositivo regulador de nivel, la cual
cámara comunica (canal de unión) con la cuba para pegamen
to.

20 7ª.- Dispositivo según una de las reivindica-
ciones 2ª a 6ª, caracterizado porque tiene una tapa des-
cendible sobre la superficie de apoyo de piezas de traba-
jo, con una superficie de cubrición de piezas de trabajo
(placa), la cual está provista con taladros, que se ali-
nean con los agujeros de la placa perforada que forma la
superficie de apoyo de piezas de trabajo, pero tienen un
25 diámetro mayor que el de estos agujeros.

8ª.- Dispositivo según la reivindicación 7ª,
caracterizado porque al menos una parte de los taladros
conduce a una zona de depresión estructurada en la tapa.

30 9ª.- Dispositivo según las reivindicaciones 7ª
y 8ª, caracterizado porque la zona de depresión consiste

1 en un rebajo en la tapa, en la cual está apoyado de mane-
ra capaz de girar un rodete de ventilador en un plano que
discurre perpendicularmente a los taladros.

5 10^a.- Dispositivo según una de las reivindica-
ciones 2^a a 9^a, caracterizado porque la tapa está estruc-
turada de modo desplazable mediante dispositivos hidráuli-
cos o neumáticos de propulsión entre el puesto de aplica-
ción de pegamento y un puesto de unión por prensado.

10 11^a.- Dispositivo según una de las reivindica-
ciones 4^a a 10^a, caracterizado porque el recipiente de re-
serva para pegamento consiste en un cartucho, que está in-
sertado en una cámara susceptible de ser conectada a tra-
vés de una válvula controlada con un manantial de aire com-
primido, y porque la válvula es controlable mediante el -
15 aire comprimido entre el recipiente de reserva de pegamen-
to y la cámara de medición.

20 12^a.- Dispositivo según una de las reivindica-
ciones 2^a a 11^a, caracterizado porque las válvulas contro-
lables están conectadas por lo menos parcialmente con un
dispositivo de control cronológico.

25 13^a.- Dispositivo según una de las reivindica-
ciones 1^a a 12^a, caracterizado porque la cuba para pega-
mento está estructurada de modo susceptible de ser calen-
tada.

30 14^a.- Dispositivo según la reivindicación 13^a,
caracterizado porque la cuba para pegamento está unida de
modo conductor del calor con por lo menos una placa cale-
factora eléctrica.

15^a.- "PROCEDIMIENTO PARA PEGAR SUPERFICIALMEN-
TE PIEZAS DE TRABAJO Y DISPOSITIVO PARA LA APLICACION POR

1 PUNTOS DE PEGAMENTO SOBRE UNA PIEZA DE TRABAJO PLANA".

Tal y como se ha descrito en la Memoria que an
tecede, representado en los dibujos que se acompañan y pa
ra los fines que se han especificado.

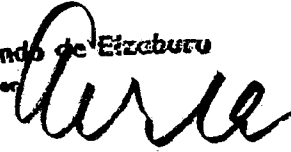
5 Esta Memoria consta de QUINCE hojas escritas a
máquina por una sólo cara.

Madrid, 17.OCT.1978

P.A.

10

Fernando de Eizaburu
Por Poder



15

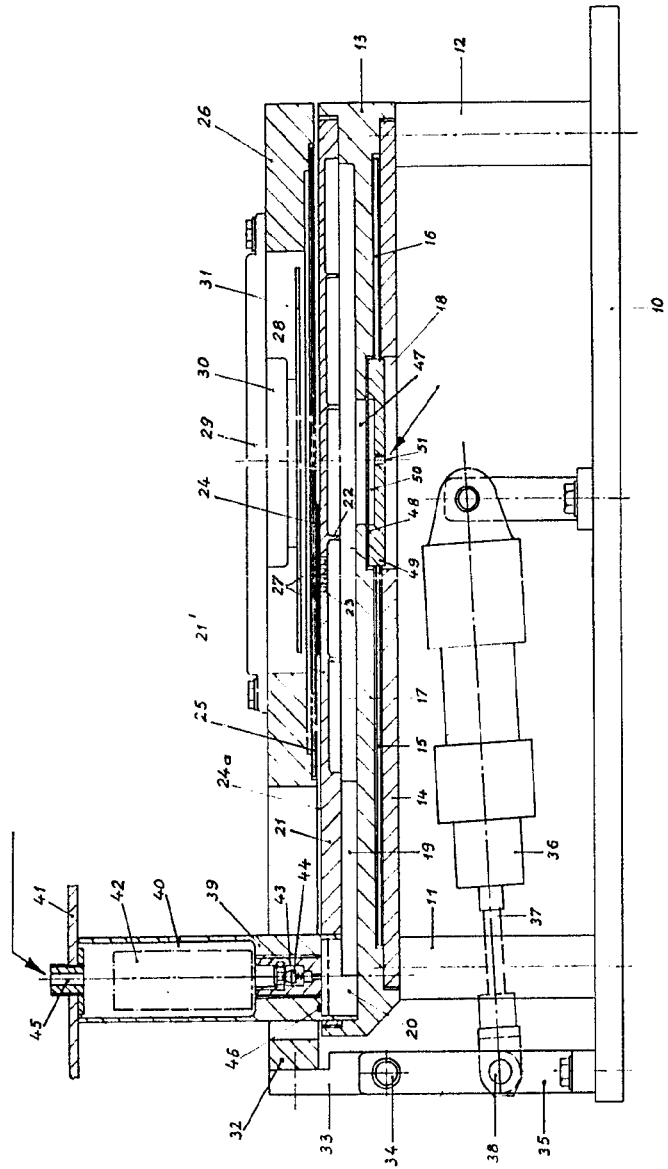
20

25

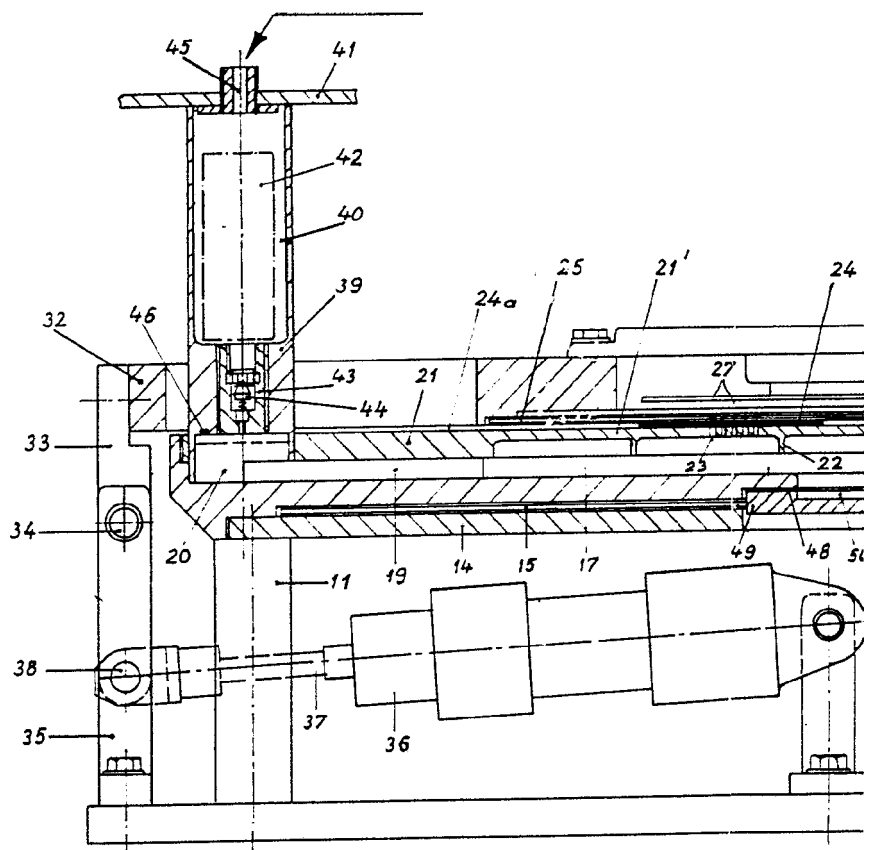
30

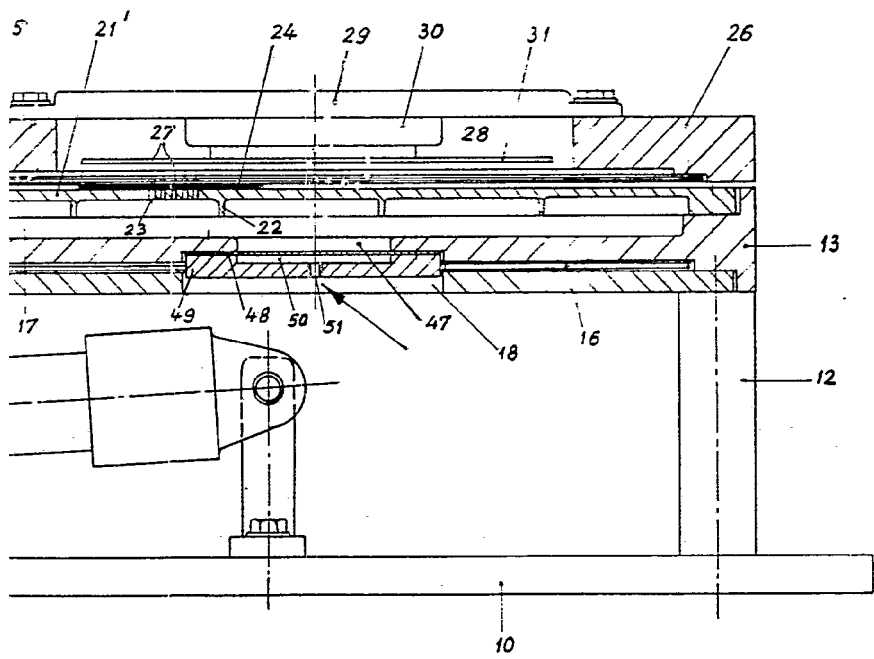
11108

MJA



Ferrisburgh
 Patenting
 For N.Y.C.
Ferrisburgh





Fernando de Eizburu
Por Plazo

