

25220



EE. -

MEMORIA DESCRIPTIVA

para un Modelo de Utilidad, por veinte años, en España, para:

" MOLDE PARA LA FABRICACION DE CALZADO VULCANIZADO "

a favor de la r.s. Vulcanizados CODA S. A., residente en Alican_
te - Reyes Católicos, 55. -

En la industria hasta hoy el calzado vulcanizado se fábr_ica según el siguiente sistema: Primeramente se procede al corta_ do de las piezas de piel, lona u otro material apropiado que for_ marán el corte del zapato las que, como segunda fase, se unen o cosen entre sí o lo que es lo mismo, se procede al "aparado".
5 Enseguida se procede al ribeteado y adornado del corte, dejándo_ lo listo para el acabado posterior; en hormas apropiadas se pro_ cede al montado del corte del zapato sobre plantillas apropiadas mediante el entachado con tachuelas o pegado con cemento de goma
10 virgen u otro pegamento. Después se tiene que realizar una opera_ ción previa de raspado, para por último proceder al vulcanizado



del corte son la suela de goma, utilizando moldes adecuados.

Según este sistema hasta hoy en uso, todo el gravamen económico o coste de la producción radica en los trabajos preparatorios para el vulcanizado, quedando después de este una simple labor de acabado con mínimo de valor con relación al costo total del producto. La operación del vulcanizado es muy delicada, ya que es muy común que salgan zapatos defectuosos de vulcanización, con lo cual éstos pierden su valor casi totalmente quedando como mercancía para saldos y por lo tanto de baja cotización. Por este hecho, el riesgo de las industrias es muy grande al tener que hacer los desembolsos casi totales del producto antes de vulcanizarlo.

Por otra parte para el vulcanizado del calzado se tiene necesidad de tener moldes complicados con hormas, etc., y moldes que son de mucho precio. El zapato obtenido no es perfecto, por motivo del sistema que se sigue en su fabricación y resulta que estos zapatos quedan con arrugas o bordes en la parte interior o exterior del mismo y como la vulcanización no ha sido perfecta, la suela de goma fácilmente puede despegarse.

Ahora bien, todos estos inconvenientes se han subsanado con el nuevo sistema para fabricación de zapatos vulcanizados objeto de una patente que se presenta en esta misma fecha a nuestro favor, con el que se elimina totalmente el riesgo económico en las industrias de calzado vulcanizado, trasladando la mayor parte de los gastos a producir en el costo del artículo para después de la vulcanización y se han eliminado ciertas obligadas fases de los antiguos sistemas, tales como el aparado de los cortes, el montado de ellos en horma a la plantilla y como consecuencia la eliminación de mano de obra, utillajes, maquinaria y materias primas que dan un nuevo bajo costo al producto sin perjuicio



de su buena presentación y calidad.

El presente modelo de utilidad se refiere a un molde para vulcanizar el calzado que es de gran sencillez y poco costo, sin perjuicio del buen funcionamiento de fabricación del calzado, eliminando las hormas de hierro y su montaje. Esta sencillez y poco costo del molde es de gran utilidad para la pequeña industria, no lograda hasta hoy en las instalaciones para vulcanizar calzado.

Descripción.

Los detalles característicos del sistema para la fabricación del calzado vulcanizado que es objeto de una patente que se solicita en esta misma fecha y los moldes objeto del presente modelo de utilidad para realizar el citado sistema, se describen para la más perfecta comprensión en la siguiente exposición y en los dibujos que la acompañan, como una ilustración de aquella y en estos dibujos los mismos signos de referencia sirven para indicar las mismas partes en las siete figuras mostradas. La figura 1ª, muestra en perspectiva una suela de goma vulcanizada a la pieza de piel que formará la plantilla y parte del corte del zapato.

La figura 2ª, muestra a la misma pieza vulcanizada con su suela, en su primera fase de armado o sea ya formado el talón del zapato.

La figura 3ª, muestra en perspectiva al zapato tipo -mocasín- ya terminado.

Las figuras 4, 5 y 6, muestran respectivamente, a las tres piezas o planchas de que consta el molde para vulcanizar, objeto del presente modelo de utilidad.

La figura 7, es una proyección lateral del molde armado y listo para la vulcanización.



4. -

Para fabricar el calzado vulcanizado, se procede en la forma siguiente:

1.^o. / Se corta la pieza -1- de piel u otro material apropiado y esta pieza formará la plantilla y parte del corte del zapato. Este pieza se cortará en diversas formas según el estilo de zapato que se desée como mocasín, huarache, etc.

2.^o. / Esta plantilla -1- se perfora en dos puntos -2- y antes del aparado se vulcaniza a la suela de goma utilizando para ello el molde ilustrado en las figuras 4, 5, 6 y 7.

3.^o. / Transcurrido el tiempo de vulcanización se procede a retirar la suela y plantilla debidamente vulcanizadas siguiendo el proceso de acabado según el modelo o estilo que el tipo de plantilla requiera. En un tipo de zapato mocasín y según se ilustra en la figura 2^a, primeramente se procede al armado del talón del zapato y posteriormente se coloca y cose la pieza -3- quedando armado el mismo.

Los moldes objeto de este modelo de utilidad, están compuestos por tres piezas o planchas -a - b - c -. La primera pieza -a- esta formada por un cuerpo o lámina cuadrangular -4- el que en su centro y lado superior lleva una pieza realizada de poca altura -5- en la forma de la plantilla del zapato, y dos pivotes -7-, uno en el ángulo superior izquierdo y otro en el ángulo inferior derecho. La pieza realizada -5- a su vez está provista de dos pivotes -6-, uno en la parte correspondiente al talón del zapato y el otro en la punta del mismo.

La segunda pieza -b- intermedia también está constituida por un cuerpo o lámina cuadrangular -8- que tiene practicado un corte -9- en forma de la plantilla del zapato y que concuerda con la pieza -5- de la pieza -a-; en la cara superior ésta lámina o cuerpo -8- tiene practicadas dos perforaciones -10- en un



lado lateral y una en el lado lateral opuesto y en su cara inferior otras perforaciones -11- en las que entran los pivotes -7- de la pieza -a-.

5 La tercera pieza -c- también está constituida por una lámina -12- la que en su cara inferior lleva realizada la forma y dibujo -13- de la suela de goma; en uno de sus lados laterales está provista de dos pivotes -14- y en su lado lateral opuesto de otro pivote, los que entran y se alojan en las perforaciones -10- de la pieza -b-. La fabricación del calzado se efectúa como sigue:

10 La plantilla -1- se coloca sobre la cara superior de la pieza -a- donde queda sujeta por la introducción de sus perforaciones -2- en los pivotes -6- de la extensión saliente -5- en esta pieza.

15 Se coloca a continuación la pieza -b- sobre la pieza -a- y plantilla -1- haciendo entrar sus perforaciones -11- en los correspondientes pivotes -7- de la pieza -a-.

20 En seguida se rellena de goma el corte -9- de la pieza -b- y se coloca la pieza c encima de la -b- haciendo entrar sus pivotes -14- en las correspondientes perforaciones -10- de esta pieza intermedia.

25 Ya montado el molde éste se coloca debajo de una prensa con lo cual se le dá la debida presión en caliente para adherir la suela a la plantilla -1- marcando el dibujo en la cara inferior de esta suela de goma y vulcanizando esta por medio del calor dado a la prensa.

30 Transcurrido el tiempo de vulcanización se procede a retirar la suela y plantilla debidamente vulcanizados, siguiéndose el proceso de acabado del zapato según el modelo o estilo que el tipo de plantilla requiera.

25220



6. -

Si alguna de las piezas sale defectuosa en su vulcanización, solamente se desperdicia cierta cantidad de materia prima con mucho menor costo que lo que se desperdicia con los sistemas hasta hoy en uso donde se desperdicia la materia prima ya modificada y adicionada en su valor por la mano de obra a que ha sido sometida o sea, por el cortado del corte, el aparado, el ribeteado, el adornado y el montado que no solo representan valores de jornales sino valores por las materias primas empleadas en dichos trabajos, como hilos de coser, cintas de ribetear, adornos, tachuelas, plantillas, etc.

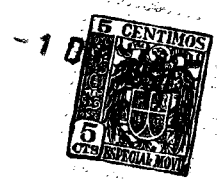
Además como la plantilla y el corte están formados por una sola pieza, el vulcanizado se hace en forma más eficiente y perfecta, evitando arrugas tanto en el interior de la plantilla del zapato, como en los lados del corte del zapato y con el resultado de quedar mucho más firme la adherencia de la suela con el corte o plantilla, lo que dá a los zapatos mayor resistencia y duración en el uso.

Antes de pasar a especificar los puntos reivindicatorios, queremos dejar entendido que la memoria descriptiva anterior no lleva la intención de limitar nuestros derechos, ni mucho menos a sus ilustraciones, ya que es posible efectuar algunas modificaciones y cambios en los moldes, sin cambiar por ello la esencialidad del modelo de utilidad, cuyo objeto se resume en la siguiente:

25

N O T A

El presente Modelo de Utilidad, consta de las siguientes reivindicaciones:



1^a. - Molde para la fabricación de calzado vulcanizado, caracterizado por tener en combinación: tres piezas o láminas en forma cuadrangular o cualquier otra forma geométrica y consti-
 dos de metal u otro material, las que sobrepuestas una a la otra
 5 forman el molde para vulcanizar a la plantilla y suela de goma, por presión en una prensa caliente, cuya primera pieza inferior y en su cara superior tiene realizada una pieza en forma de plan-
 10 tilla de poca altura la que en su cara superior está provista de dos pivotes donde se insertan las perforaciones que se practica-
 ron en la pieza de piel que formará la plantilla y parte del cer-
 te del calzado y cuya segunda pieza, intermedia, tiene practica-
 do en su cuerpo un corte de la forma especial de plantilla donde
 se adapta y entra la pieza realizada de la primera pieza y cuyo
 hueco se rellena de goma cruda para por último colocar encima
 15 la tercera pieza o lámina del molde la cual, está provista en su cara inferior de un realzado con la forma y dibujos que se
 imprimirá en la cara inferior de la suela de goma, cuyas tres
 piezas, que sobrepuestas forman el molde, se aseguran entre sí
 por medio de la combinación de pivotes y perforaciones de que
 20 están provistas las citadas tres piezas o láminas en sus caras superior e inferior respectivamente.

2^a. - Molde para la fabricación de calzado vulcanizado -
 Según se describe y reivindica en esta memoria descripti-
 va.

25 Se detalla e ilustra con los planos que a la químa se acompañan.

Y consta de 7 hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 51 DIC 1911

Fig. 1.

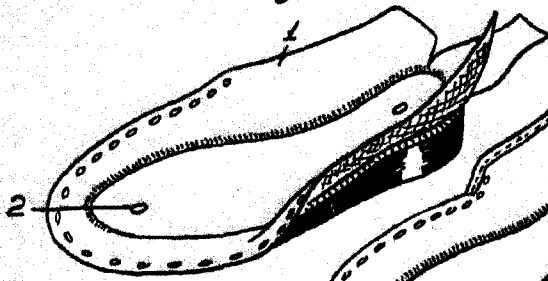


Fig. 2.

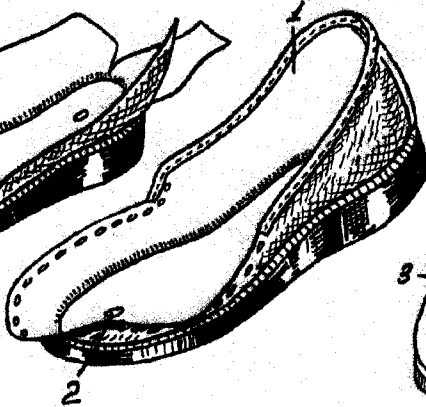


Fig. 3.

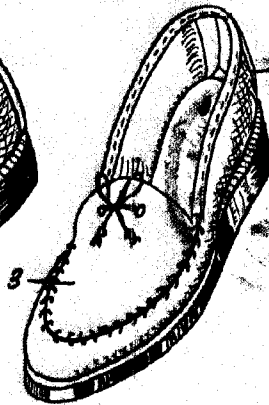


Fig. 4.

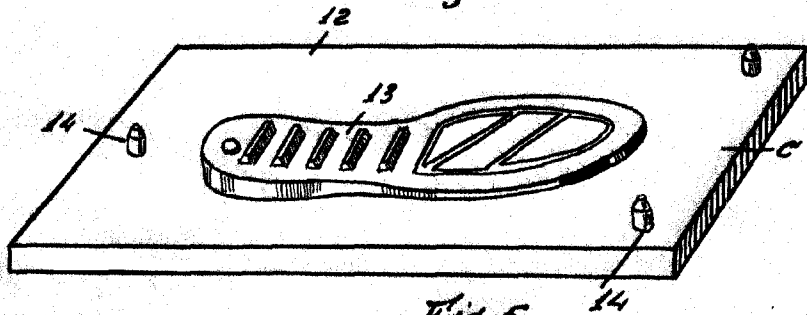


Fig. 5.

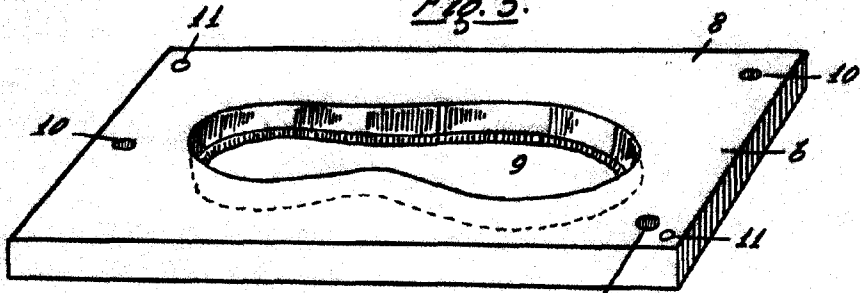


Fig. 6.

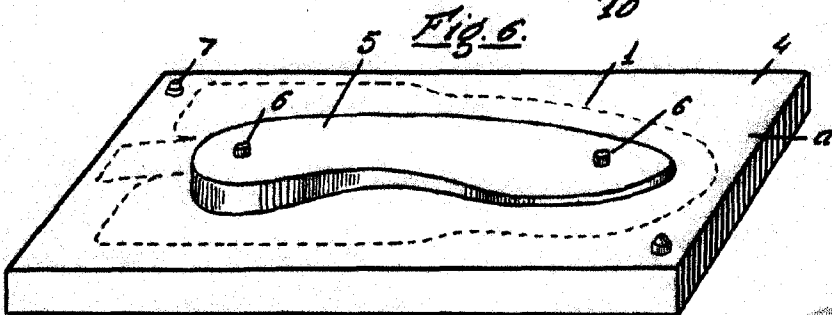
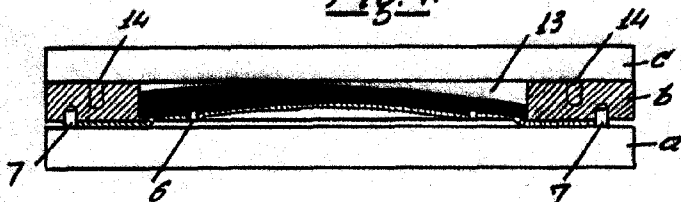


Fig. 7.



ESCALA VARIABLE

CODA

Fig. 7

