

28306

28306

MEMORIA DESCRIPTIVA
que se acompaña a
la solicitud de
un MODELO DE UTILIDAD por VEINTE AÑOS en ESPAÑA
a favor de
PLASTICAS CONDOR, S.L, residente en PAMPLONA, San Ignacio
nº 16,

p o r

" TRABAJA DE GOMA VULCANIZADA EN EL MISMO MOLDE Y A LA
VEZ QUE EL CALZADO A QUE VA APLICADA, FORMANDO CON EL
UNA SOLA PIEZA ".

Inventor: Don VICENTE GARRELETA GONZALEZ, de nacionali-
dad española.

////

La invención a que se refiere la presente Memoria, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones que establece el vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial de 26 de julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de abril de 1930.

Hasta el presente, en todo calzado de goma vulcanizado en molde que por su empleo especial necesita ser perfectamente sujeto al pie, el conseguir esta sujeción ha sido un problema de difícil y deficiente resolución. Lo más corriente es emplear lazos de cuero que tienen el gravísimo inconveniente de que para sujetarlos es indispensable taladrar la goma del calzado y esto da lugar a su rasgado y desprendimiento del sujetador. Se ha intentado también producir unos abultamientos de goma que taladrados permitiesen el paso de un cordón para la mencionada sujeción al pie, solución asimismo deficiente por carecer de flexibilidad y ser su capacidad de paso muy limitada.

Todos estos inconvenientes quedan solucionados con la trabilla de goma vulcanizada, que formando un solo cuerpo con el calzado a que va aplicada, presentamos en esta Memoria y de sus extraordinarias ventajas haremos relación, después de explicar el procedimiento a seguir en su fabricación, que es bien sencillo:

Si examinamos la figura nº 1 vemos el calzado con sus trabillas A, B y C, por las cuales pasa la correa que perfectamente ha de sujetar el calzado al pie. Estas trabillas, que son flexibles, vease la figura nº 2, en la cual se representa la trabilla A ligeramente presionada por un dedo, cede fácilmente porque es de goma y nos muestra a la vez el abundante hueco que permite el paso de la correa por

35 que éstas son. Esto a su vez nos demuestra su buena disposición y presentación, por lo que es motivo para señalar que el número de trabillas en cada calzado es completamente
 40 coincidente, pues, en el presente, pueden aplicarse las que se deseen.

El procedimiento que se usa para obtener la trabilla en
 45 fabricación de caucho, es muy rápido y, por ende, totalmente económico. Se opera de la manera siguiente: Véase la figura número 2 que en el presente se representa el corte de un
 molde para la obtención de un calzado de goma vulcanizado, el
 cual, como la generalidad de estos moldes, se compone de ca-
 50 ja, fondo y tapa; este corte ha sido efectuado precisamente por el centro de la cavidad B (figura nº 1) y para ma-
 yor claridad en el presente dibujo presentamos una parte
 con la tapa y el fondo por el vacío. En el molde de este cal-
 55 zado cuando se levanta la trabilla y en la parte de la caja
 donde dicha trabilla se produce, se han practica-
 do unas ranuras o entallas de la medida exacta de la
 trabilla. En el molde cuando se coloca en cada alo-
 60 jamiento de que se compone la trabilla que ya se tiene pre-
 parado de antemano se usa lo siguiente: Una chapa de metal,
 cuyo grueso y superficie sea exactamente la medida del hue-
 65 co que se desea tener la trabilla terminada; esta chapa se rodea
 primero de goma cruda, después de tejido de cualquier cla-
 se o fibra e incluso cuero (siempre en relación con la for-
 70 taleza que se quiere para la trabilla) y encima se vuelve
 a rodear con goma cruda. Colocados estos elementos en su alo-
 jamiento cuando se levanta la misma figura nº 3 la chapa de
 metal, el fondo de caucho y todo ello envuelto y encerra-
 do en la tapa, que es la que ha de formar el calzado. Por
 la trascendental importancia y fundamental novedad que la
 75 chapa tiene en el presente proceso, ya que con ella se ha de

65 conseguir el hueco o capacidad de paso de la trabilla, en
la misma figura nº 3 se representa esta chapa I' fuera y se-
parada de su alojamiento. Llenos ya todos los alojamientos
70 correspondientes a las trabillas que ha de llevar el calza-
do, se procede a la carga del molde siguiendo las normas per-
fectamente normales y conocidas de este asunto. Se realiza
la vulcanización por cualquiera de los procedimientos emplea-
dos en todo calzado moldeado y terminada ésta se saca el
calzado, al cual después de haberle quitado la horma, hay
que sacarle las chapas de metal de cada una de las trabillas
75 obtenidas y quedará en ellas el hueco correspondiente exac-
tamente igual a la chapa del calzado.

Explicado todo esto, las ventajas de esta trabilla flu-
yen rápidamente y se ven con toda claridad:

80 1ª.- Su capacidad de paso permite el empleo de correa
o cinta, por anchas que éstas sean.

2ª.- Estas trabillas son todo los flexibles que se de-
sean, pues están constituidas por capas finas de goma con un
cuerpo interno de tejido o cuerda o fibra u otra materia
cualquiera, que estará de acuerdo con la flexibilidad de-
85 seada.

3ª.- Tienen absoluta fortaleza, pues como su alma de te-
jido o fibra o cuerda, se ha vulcanizado a la vez y al mismo
tiempo que el calzado, forma una sola pieza con el mismo,
siendo prácticamente imposible su desprendimiento.

90 4ª.- No tiene remaches ni clavos ni cosidos que perjudi-
quen la goma.

5ª.- Aunque se mojen no se ablandan ni se estropean,
pues son de la misma goma que el calzado.

95 6ª.- Su presentación es precisa y adecuada al calzado,
admitiendo todos los grabados que al molde quieran dársele.

7^a.- Es extraordinariamente económica, pues con pequeños trozos de tejido, cuerda u otra fibra cualquiera, que también puede ser cinta del ancho apropiado y su rapidísima preparación, quedan obtenidas las trabillas sin más empleo de materiales ni de tiempo.

100

8^a.- Es aplicable a toda clase de calzado vulcanizado en molde.

Interesa recalcar como características esenciales y de absoluta novedad en esta trabilla, las siguientes:

105

a).- Su capacidad de paso onhuevo que permite el empleo de correa o cinta, por anchas que éstas sean. Como hemos dicho, se consigue este hueco o capacidad de paso con la chapa de metal colocada y ajustada al alojamiento del molde y precisamente esta chapa de metal o de cualquier otra materia plástica, ya que su objeto no es otro que conseguir la separación de las dos gomas, marca la absoluta diferencia con todo lo intentado hasta el momento presente, constituyendo la esencia de su novedad.

110

b).- Su flexibilidad que la hace manejable, práctica, cómoda y totalmente adaptable a la sujeción por correa, cinta o cordón.

115

Ambas características, reiteradamente detalladas, diferencian absolutamente esta trabilla de todo lo conocido y dan solución a este difícil problema de sujetar perfectamente al pie cualquier calzado de goma vulcanizado en molde.

120

En definitiva y por todo lo manifestado, constituye esta trabilla una verdadera originalidad, con una total y absoluta finalidad práctica que resuelve un gran problema en todos los calzados de goma vulcanizados en molde, que por su empleo especial, han de ir perfectamente sujetos al pie.

125

Hecha la descripción precedente, es necesario añadir que

los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que se desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

130

NOTA

En resumen: El Modelo de Utilidad cuyo registro se solicita recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

135

1ª.- TRABILLA DE GOMA VULCANIZADA EN EL MISMO MOLDE Y A LA VEZ QUE EL CALZADO A QUE VA APLICADA, FORMANDO CON EL UNA SOLA PIEZA, que esencialmente se caracteriza porque el hueco o capacidad de uso de la misma permite el paso de una correa del ancho que se desee.

140

2ª.- Trabilla, según reivindicación 1ª, caracterizada porque forma una sola pieza con el calzado en que va aplicada.

145

3ª.- Trabilla, según reivindicaciones anteriores, caracterizada porque se consigue por la preparación de adecuados alojamientos o cajas en el molde del calzado y precisamente en el sitio donde ha de ir colocada.

150

4ª.- Trabilla, según reivindicaciones anteriores, caracterizada porque se obtiene con la capacidad de paso que se desee empleando una chapa de metal u otra materia adecuada, que produce este hueco de paso a la medida requerida.

155

5ª.- Trabilla, según reivindicaciones anteriores, caracterizada porque se obtiene de la flexibilidad y fortaleza que se necesite, poniendo en su parte interna el tejido, fibra, cuerda o materia adecuada a esta flexibilidad y fortaleza.

6ª.- Trabilla, según reivindicaciones anteriores, caracterizada porque se puede aplicar a todos los calzados de goma vulcanizados en molde.

7ª.- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer el modelo de utilidad que se solicita:

28306

160

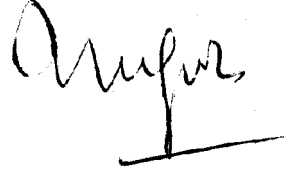
"TRABILLA DE GOMA VULCANIZADA EN EL MISMO MOLDE Y A LA VEZ QUE EL CALZADO A QUE VA APLICADA Y FORMANDO CON EL UNA SOLA PIEZA".

Todo conforme queda descrito en la presente Memoria, que consta de siete páginas escritas a máquina y dibujos que se acompañan.

165

Madrid, 9 octubre de 1.951.

ALFONSO UNGRIA



2 8306

2 8306

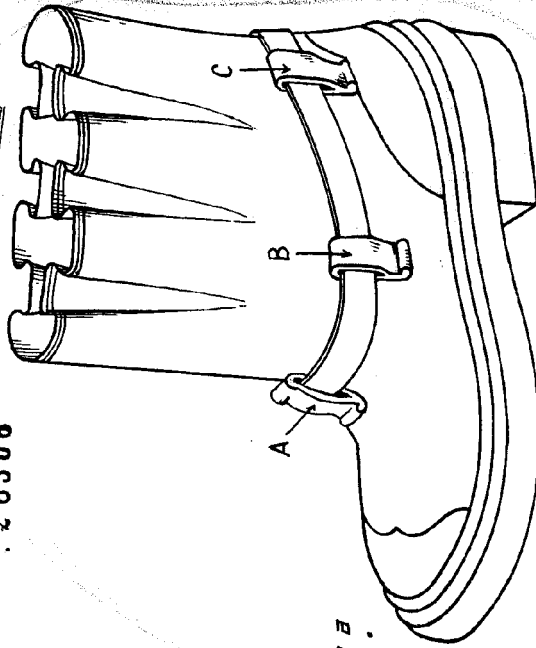


FIG. 1.^a

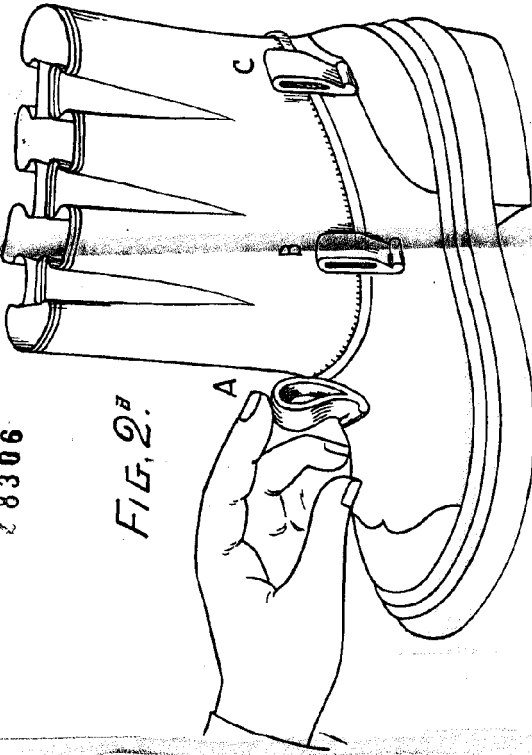


FIG. 2.^a

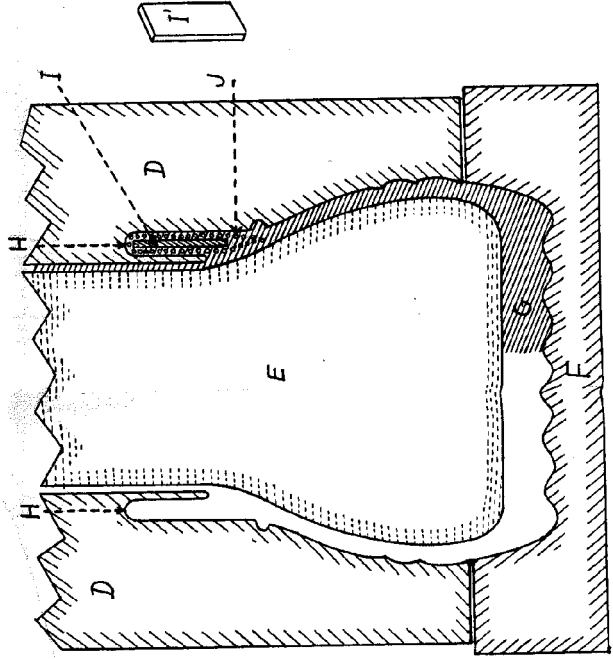


FIG. 3.^a