

33554

MODELO DE UTILIDAD  
=====

33554

12 NOV



MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"Molde perfeccionado para la fabricación de calzado de  
"campo y playa".

=====

SOLICITANTE: Don SALVADOR FERRANDEZ MARTINEZ, de nacio-  
nalidad española, residente en: Doctor Albiñana  
4, 1º, ELCHE, Alicante.

=====

- Varios son los procedimientos que existen para la fabricación del calzado playero, en sus variados aspectos o tipos de sandalia, zapato, etc. Existen las zapatillas denominadas de "BAÑO"; corte muy fino totalmente de goma y piso igualmente fino -delgado- propio exclusivamente para lo que fué creado. Después tenemos también la clásica sandalia con corte más o menos enterizo, según la combinación de su pala y talón o tiras que la componen. Existe asimismo el calzado montado a mano a base de tiras de plástico y que después se le cose, por sistema Blacke
- 5.
- 10.



u otros, aplicando un piso de goma.

15. Con el molde que se presenta y se desea patentar, se logra de una sola vez, y mediante una sola manipulación obtener un calzado de una sola pieza, atravesado lateralmente, y de parte a parte, por unos tres, cuatro o más orificios, según se desee, por el interior del piso propiamente dicho y de su bandeleta. Todo ello, como dejamos dicho, se consigue con una sola operación de carga, moldeo y vulcanización, de acuerdo con la disposición del molde, según el invento, destinado a calzado de campo y playa, fabricado en prensa.

Como se podrá apreciar en los dibujos :

La figura 1, representa en perspectiva, el conjunto del molde.

25. La figura 2 muestra igualmente en perspectiva, la pieza base.

La figura 3, es una perspectiva del anillo partido longitudinalmente.

30. Las figuras 4 y 4a, son vistas en planta del anillo 2 y espigas, respectivamente, y

La figura 5 es una perspectiva de la tapa con su macho, en vista invertida.

35. Este molde, según el invento, consta de cuatro piezas: pieza base 1 con el dibujo que ha de llevar la planta, dos piezas que forman el anillo 2 partido en sentido longitudinal, o sea en sus partes de puntera y talón, donde se dispone un pivote y un orificio, formando macho y hembra para su acoplamiento perfecto. Este anillo lleva dispuestas de forma rígida unas espigas B en cada una de sus mitades, de tal forma escalonada que cuando se cierra
- 40.



el anillo 2, estas piezas B coinciden y cierran en su parte central. El tener este molde el dispositivo del anillo partido 2, es lo que permite desmoldear el calzado, una vez vulcanizado, quedando ultimado en la forma

45. que anteriormente dejamos descrita y dispuesto para pasarle las cintas o cordones de plástico, tejido o cuero.

Encima de la caja que forma la base 1 del molde y el anillo 2 mencionados, se coloca la tapa, o contra-  
molde 3, provista de un macho M que tiene la forma de la

50. plantilla. Con la tapa se consigue el cierre preciso para su moldeo y vulcanización y el macho sirve para establecer el hueco preciso en la plantilla del calzado, regulando el espesor del piso.

Todas las piezas que forman este molde van acopladas entre sí de manera tal que forman un solo cuerpo cerrado.

55.

#### N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente

60. indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no alteren su principio fundamental, y siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Modelo de Utilidad, por 20 años en España:

65. "Molde perfeccionado, para la fabricación de calzado de campo y playa"; caracterizándose por lo siguiente:

1º.- Molde perfeccionado para la fabricación de calzado de campo y playa, caracterizado porque dicho molde se compone esencialmente de cuatro piezas, formando

70. una base con una plantilla del dibujo de la planta, dos



piezas formando un anillo partido en sentido longitudinal, con objeto de facilitar el desmoldeo, y una tapa colocada encima de dichas piezas que asegura el cierre perfecto del molde.

75. 2º.= Molde perfeccionado, según lo especificado en la reivindicación 1ª, caracterizado porque el citado anillo intermedio, partido longitudinalmente, lleva dispuestas, de un modo rígido, unas espigas escalonadas, cuyos extremos coinciden al cerrarse con las dos mitades de dicho anillo.

80. 3º.= Molde perfeccionado, según lo especificado en la reivindicación 1ª, caracterizado porque la tapa superior del molde contiene además un macho que tiene la forma de la plantilla y establece el hueco preciso en dicha plantilla del calzado.

85. 4º.= Molde perfeccionado para la fabricación de calzado de campo y playa; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria, e ilustrado en los adjuntos dibujos.

85. Esta memoria consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 2 de septiembre de 1952.

SALVADOR FERNANDEZ MARTINEZ.

P.F. ~~SECRET~~ GYMONEI

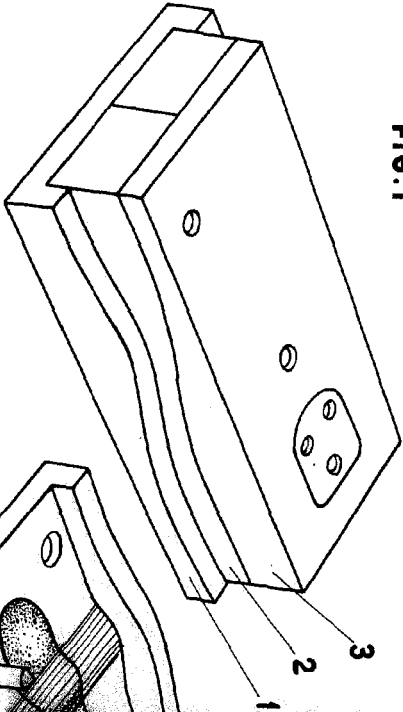


FIG. 1

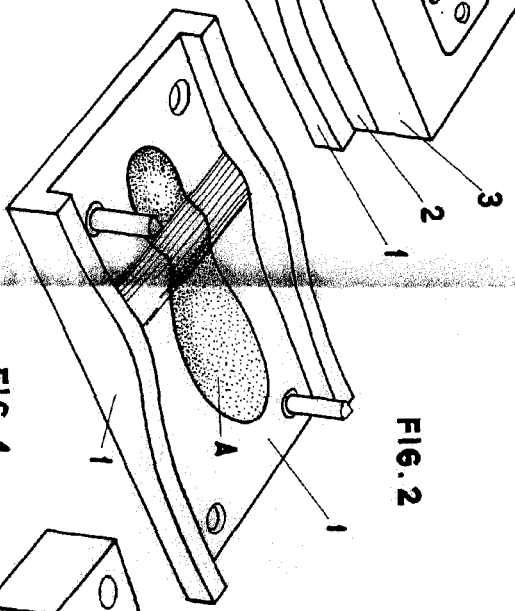


FIG. 2

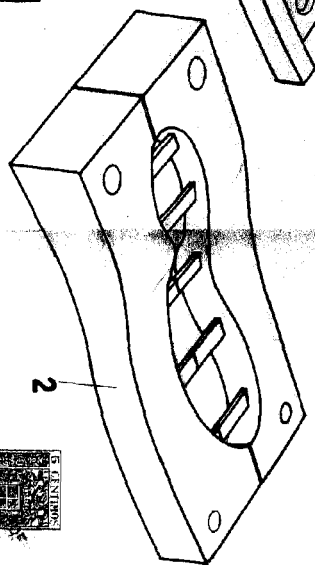


FIG. 3

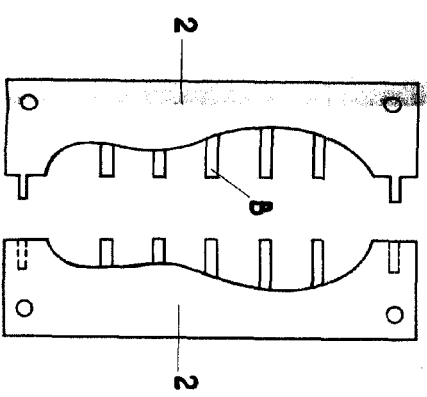


FIG. 4

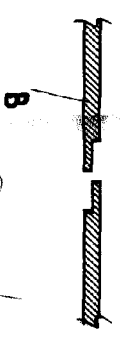


FIG. 4 B

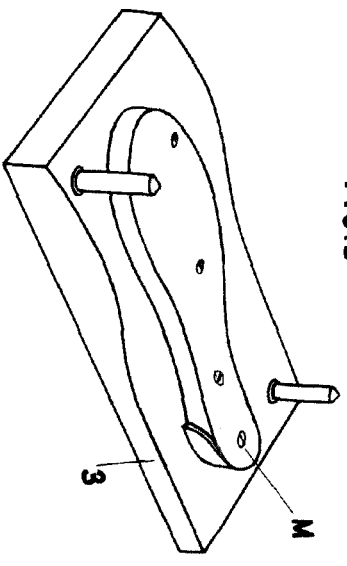


FIG. 5



MADRID DE  
SALVADOR FERRANDEZ MARTINEZ  
P. P.

JOSE  
FERRANDEZ MARTINEZ