



36 443.1

36443

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a

la solicitud de

un MODELO DE UTILIDAD por VEINTE AÑOS en ESPAÑA

a favor de

VICENTE SANSANO PENOLL, S.A., residente en ELICHE (Alicante)

por

" UN DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE CALZADOS "

Inventor: Don Antonio Sansano Mora, de nacionalidad española.

//////



5 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 del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial de 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1930.

10 La finalidad que se persigue con la realización de la idea que vamos a describir en el curso de la presente Memoria, es proporcionar a la industria del calzado un dispositivo para su fabricación con ventajas sobre los ya conocidos, ya que a la sencillez de su realización, acompaña una gran eficacia en el cumplimiento de la misión a que se destina, dándole por todo ello características que, sin duda, han de ser apreciadas por los industriales del ramo.

15 En resumen: el dispositivo comprende medios necesarios para realizar un calzado con características especiales, tal como se describirá más adelante en el curso de esta Memoria. La presente solicitud comprende, tanto el dispositivo para fabricar el calzado, como el procedimiento de fabricación y el calzado mismo, ya que todo ello forma un conjunto indivisible merecedor de la Patente que se solicite.

20 A fin de describir del modo más comprensible el objeto de la invención, se acompaña un juego de dibujos en los cuales, y a través de diferentes figuras, se han representado las diversas piezas que constituyen el conjunto del dispositivo y, por último, un tipo de calzado cuya fabricación se ha conseguido empleando el dispositivo por el cual se solicita la presente Patente de Invención.

25

30



35

40

45

En la figura 1ª, puede verse que una de las partes del dispositivo la constituye una plataforma (1), en la cual vá íntimamente sujeta una horma (2), colocada en posición invertida, de modo que presente la parte correspondiente al piso hacia arriba. Como puede verse, esta horma está provista de unos entrantes (3), por los cuales han de pasar las tiras que constituyen el cuerpo del calzado propiamente dicho o corte del mismo. La finalidad de estos entrantes es evitar que el zuncho, al oprimirse contra la horma, corte el material que se emplee para confeccioner el calzado, bien sean tiras, bandas o piezas completas que formen el corte. Según esto, se deduce que el tamaño y situación de los entrantes (3) mencionados, dependerá de la forma y corte del calzado a fabricar.

50

La plataforma (1), a que se ha hecho referencia anteriormente, sirve de punto de sujeción a unos tirafondos (4), unidos de modo articulado a la base por medio de unos pasadores, y provistos por el otro extremo de unas pelomillas sujetas a la parte roscada.

55

60

Sobre la horma (2), situada en esta parte del dispositivo, se monta el corte del calzado a fabricar, sujetándolo por medio de un cosido provisional, o bien un pegado o cualquier procedimiento similar de los empleados habitualmente, valiéndose para ello de las plantillas necesarias. Una vez montado el corte del modo referido, se coloca el conjunto de piezas que puede verse abierto en la figura 2ª. Este conjunto está constituido por dos piezas simétricas (5) y (6), articuladas por uno de sus extremos, mientras que en el otro están provistas de elementos de sujeción, a fin de dar paso a la pieza (7), provista de un puño roscado que servirá para mantener íntimamente unidas las dos piezas articuladas (5) y (6).



65 Una vez preparado el corte del calzado del modo referido, se colocan en la cavidad correspondiente al piso una serie de capas de fieltro y caucho con su correspondiente bandeleta, teniendo en cuenta que algunas de estas capas de caucho pueden estar preparadas para resultar de tipo esponjoso, una vez vulcanizado el conjunto. El calzado

70 a fabricar, tiene la particularidad de que los elementos que constituyen el corte, quedan íntimamente unidos al piso, ya que están cogidos por varias capas de caucho que al vulcanizar producen una unión totalmente íntima entre todos los elementos que constituyen el corte y piso del calzado.

75 Por último, y una vez preparado el calzado provisto con los elementos que han de constituir el piso, se dispone sobre todos ellos una última capa de crepelina, es decir, de caucho obtenido de residuos de crepé, o bien puede emplearse crepé de origen, constituyendo esta última

80 capa la base de rozamiento contra el suelo, del calzado.

En este momento de la fabricación, se procede a "tapar" el conjunto del calzado preparado con la pieza representada en la figura 3ª de los dibujos adjuntos. Como puede verse, esta pieza está provista de unos pivotes (8), que se

85 introducen en los orificios correspondientes que aparecen señalados en la figura 2ª. La parte de esta pieza dibujada en la figura 3ª, que corresponde a la forma del piso del calzado, puede ir provista de estrías o acanaladuras que producen en la crepelina del piso del calzado un dibujo antiderrepante, semejante por ejemplo al que se representa en la figura 5ª.

90

Terminada las operaciones descritas, se levantan los véstegos (4), que se introducen por los entantes representados en la pieza de la figura 3ª, y apretando las pelomi-



95 llas sobre sus extremos roscados, se consigue forman un
conjunto íntimamente unido y dispuesto para ser introdu-
cido en el autoclave para proceder a la vulcanización del
calzado contenido en su interior. El calor necesario pa-
ra producir una vulcanización suficiente no es superior a
100 los 160° C, con lo cual se consigue que el crepé o la cre-
pelina, que ha de constituir la última capa del piso, no
se funda, sino que vulcanice con el resto del caucho. De
este modo, se hace innecesario el empleo de disolución pa-
ra el pegado del crepé, lo cual es indispensable en otros
105 tipos de calzado.

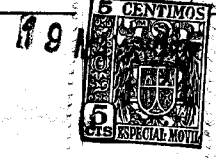
Las circunstancias de la fabricación descrita, permie-
ten también proporcionar al calzado los contrafuertes que
puedan descarse, a fin de armar el calzado con la solidez
que se desee, dándole el aspecto de zapato, o bien de su-
110 ve y flexible zapatilla.

De la descripción que antecede, se deduce la sencillez
del procedimiento de fabricación descrito a base del
dispositivo que se desea patentar, el cual constituye un
elemento de marcada economía para los fabricantes de cal-
zado, y al mismo tiempo proporciona el medio de fabricar
115 calzados de tipo diverso con gran facilidad.

Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que
los detalles de realización de la idea expuesta pueden va-
riar, sin que por ello cambie la esencia de la invención,
que es la que se desprende de los párrafos que anteceden
120 y la que se reivindica en la siguiente

N O T A

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



125

1ª.- Un dispositivo para la fabricación de calzados , caracterizado porque consiste esencialmente en una base en la cual va montada una horma provista de acanaladuras en su borde, destinadas a impedir que el zuncho corte el material que forma el calzado, montándose en dicha horma el calzado mismo a fin de recibir un conjunto formado por dos mitades articuladas, provistas de elementos de cierre, el cual formará la cavidad necesaria para disponer en su interior una serie de capas de fieltro y caucho esponjoso o no, que vulcanizarán con el corte del calzado, situándose, por último, una capa de crepé o crepelina, en el que se marcará el dibujo grabado en una tapa que cubre la totalidad del dispositivo, encerrando en la horma el conjuntodel calzado provisto de los contrafuertes que se deseen, a fin de introducir el dispositivo debidamente cerrado en un autoclave, a fin de proceder a su vulcanización.

130

135

140

2ª.- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita: "UN DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE CALZADOS".

145

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

Madrid, 10 de marzo de 1953.

ALFONSO UNGRIA

86448

hoje dinos

FIG. 7ª

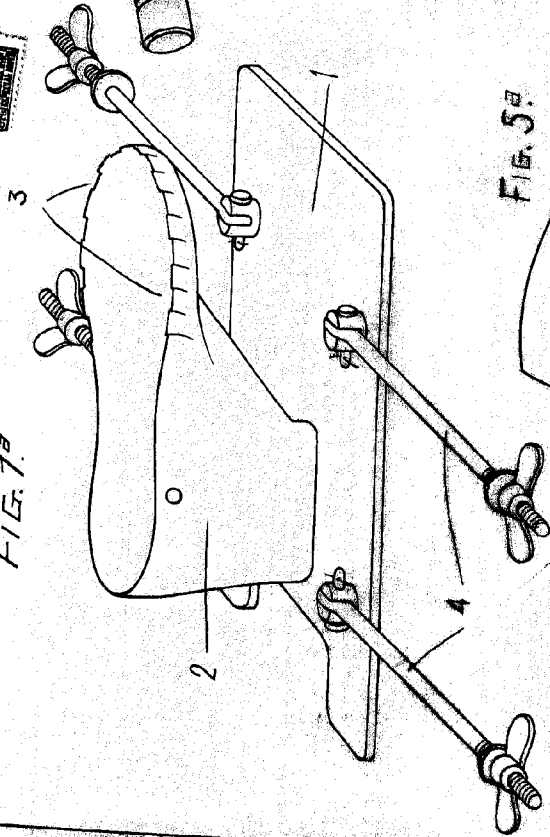


FIG. 2ª

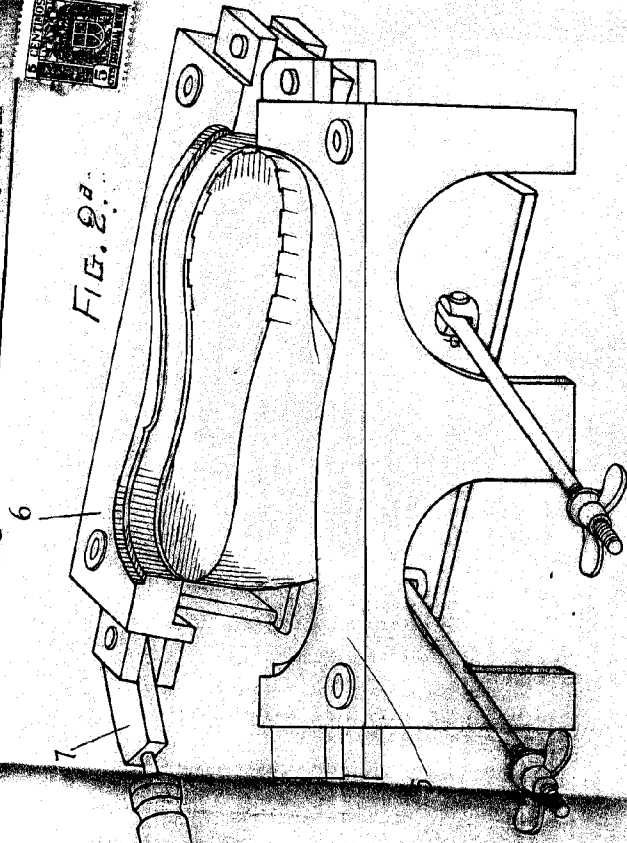


FIG. 5ª

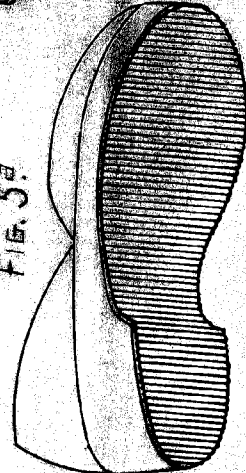


FIG. 4ª

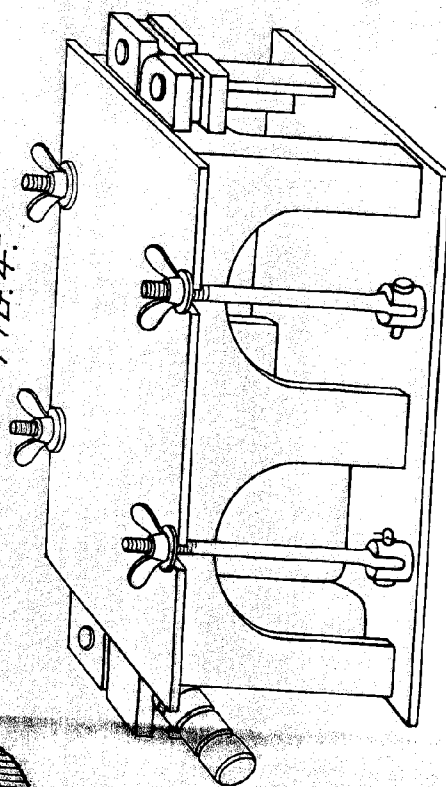
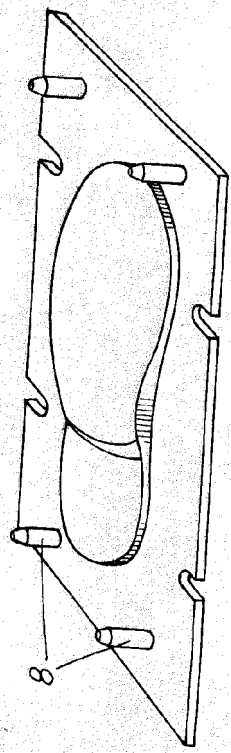


FIG. 3ª



ESCALA VARIABLE
 MADRID, 10 DE Mayo DE 1903
 ALFONSO URSUA