

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION, por veinte años en España

a favor de

INDUSTRIAS CATURLA S.A., residente en Villena (Alicante)

Calle de Jánovas del Castillo, 5

por

"UN PROCEDIMIENTO DE SECADO RAPIDO DE CALZADO DE TODAS CLASES,
EN SU CURSO DE FABRICACION"

5 La industria del calzado en España es, sin ningun género de duda, una de las mas importantes del mundo en su clase; y en cuanto a la finura y nueb gusto que en ella campean, hace tiempo que ganó el primer puesto, y en él se mantiene con mas pujanza y relieve cada día.

Y esto no ha sucedido, como es natural, por arte de milagro, si no que es lógica consecuencia del esfuerzo y la energia puestos en impulsar su desarrollo y prosperidad.

10 Esto, claro está, tenia que impulsar, es decir, tenia que ser causa de una producción gigantesca, estimulada por crecientes demandas; y al llegar este caso, o mejor aun, conforme han sido empujados los industriales por el resultado de su propia labor, han ido introduciendo modificaciones en el sistema de



15

fabricación para, sin perjudicar la calidad, sino antes al contrario, mejorándola a la par, ganar tiempo al tiempo y producir hoy mas de lo que se produjo ayer; mañana mas de lo que se ha producido hoy, y así sucesivamente.

20

Pero entre esas múltiples modalidades, hemos echado de menos una que por si sola contribuyera en un porcentaje importantísimo al ahorro de tiempo bajo el lema siempre de producir mas y producir mejor.

25

Y con objeto de ver implantada esa novedad nos hemos venido esforzando, hasta conseguirlo; y ello consiste en el procedimiento del enunciado que pasamos a explicar:

Para mas facil comprensión de nuestras explicaciones, y aunque solo a titulo de ejemplo, son adjuntos unos dibujos complementarios.

30

Veamos, pues, cual es el objeto de la patente, y como, en virtud de varias combinaciones, se obtiene la realización de nuestro proposito:

35

En un aparato motor cuyas características luego se diran, va montada una cinta transportadora, cuyas particularidades y funcionamiento, en combinación con el mencionado aparato y alumbradores del procedimiento, se detallaran en su orden y oportunidad.

40

El aparato motor para imprimir el movimiento de traslación a la cinta transportadora, consta de un bastidor o armazón A, donde va montado un eje con polea P y piñon B que transmite su rotación al eje C, en cuyo extremo lleva fijo el brazo D, que a su vez hace actuar la biele E imprimiendo un movimiento de vaiven al pescante o uña F, que encaja en la rueda dentada G fija al eje C' que en uno de sus extremos lleva sujeto un brazo D' que tambien hace actuar a una segunda biele E', imprimiendole un movimiento de vaiven al pescante F', que encaja por fin en la rueda dentada G', fija al eje de la cinta transportadora.

45



Cómo se demuestra por los dibujos adjuntos, la forma de variar la velocidad de la cinta transportadora a voluntad de las necesidades en su uso, se consigue haciendo variar simultáneamente o una cualquiera de las bielas E y E', colocando en el brazo D o D', más o menos separado del centro de rotación la biela E o E', con lo cual el pescante o pescantes F F', encajan mayor o menor número de dientes en sus respectivas ruedas dentadas G G', aumentando o disminuyendo respectivamente con ello su avance.

La cinta transportadora, consta de dos ejes sujetos a sus extremos, en cada uno de los cuales, lleva cuatro poleas con su ranura en la llanta. Dos de ellas van fijadas al eje, y otras dos, locas o móviles. Por cada polea, y por su ranura correspondiente pasa un cable metálico, y sujeto a este cable, van colocados unos trozos de madera rectangulares que sirven de base para colocar los objetos a transportar.

Las tablas o trozos de madera, se sujetan a dos de los cables que corresponden precisamente a los que pasan por las poleas fijas de uno de los extremos de la cinta transportadora y coinciden con las móviles del otro extremo en sentido paralelo. De esta forma, queda la cinta dividida en dos, una, que lleva una dirección, y la otra, dirección opuesta.

Desde luego a esta cinta transportadora se le puede dar la longitud necesaria o precisa, y asimismo, la latitud conveniente en cada caso.

Los aparatos u hornos de desecación, complemento máximo del procedimiento, constan de dos cilindros de plancha u otro material cualquiera partidos en sentido longitudinal y excéntricos a su vez, para que al yuxtaponerlos en forma de tunel, quede una concavidad entre uno y otro, por donde circula el aire caliente o frío, según los casos y necesidades. La parte exterior está completamente tapada y la interior, lleva una se-



rie de agujeros o taladros con el fin de repartir convenientemente el aire en toda su extensión.

80 La forma de funcionar estos hornos es como sigue: Dichos secadores se colocan encima de la cinta transportadora y en los sitios necesarios para secar el calzado que pase por bajo de ellos. El aire frio, o caliente, llega por el tubo T y se reparte automáticamente por la concavidad o hueco que queda entre ~~dos~~ 85 dos paredes, siendo la salida por la parte interior, mediante los taladros X.

Las dimensiones pueden variar segun las necesidades, tanto en diámetro como en longitud. La forma o figura, no hace al caso aunque la adoptada y descrita es la mas racional para evitar 90 perdidas de velocidad en el aire por rozamiento o ángulos.

N O T A

En resumen: La patente ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes:

- 1ª.- Un procedimiento de secado rápido de calzado en su curso 95 de fabricación, consistente en la combinación de una cinta transportadora, montada sobre un aparato motor que le permite actuar para llevar el calzado a un horno especial, preparado al efecto por encima de la misma cinta.
- 2ª.- Un procedimiento de secado rápido de calzado en su curso 100 de fabricación, segun la reivindicación I, consistente en que la cinta transportadora lleva en si combinados unos trozos de tablas rectangulares sobre los que se colocan las piezas de calzado para su mejor transporte.
- 3ª.- Un procedimiento de secado rápido de calzado, segun las 105 reivindicaciones anteriores, consistente en hornos de desecación de plancha u otro material, dispuestos de modo que al yuxtaponerlos en forma de tunel, queda una concavidad entre uno y otro que permite circular el aire frio o caliente, siendo el exterior liso completamente, y llevando el interior una serie de



110 agujeros o taladros a fin de separar bien el aire en toda su extensión.

Estos hornos se colocan en forma conveniente, encima de la cinta y en los sitios por donde haya de pasar el calzado que debe secarse.

115 4^a.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la patente de invención que se solicita por veinte años en España, por

"UN PROCEDIMIENTO DE SECADO RAPIDO DE CALZADO DE TODAS CLASES EN SU CURSO DE FABRICACION"

120 Todo conforme queda expresado en la presente Memoria que consta de cinco paginas escritas a máquina y planos que se acompañan.

Madrid 14 de Noviembre de 1930

ALFONSO UNGRIA

P. P.

10 198

Fig. 2a

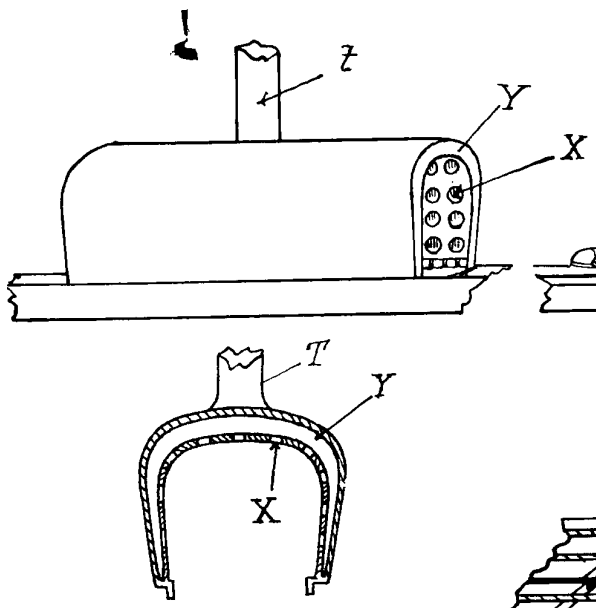


Fig. 1a

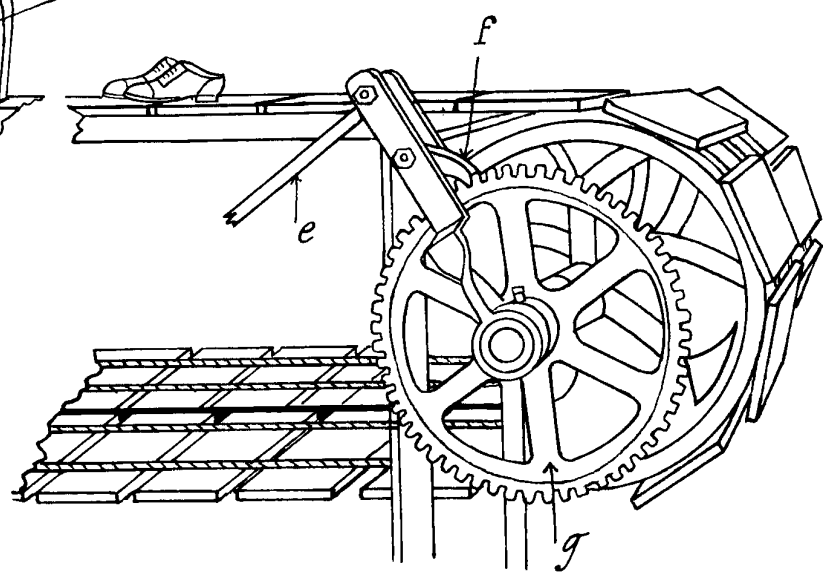


Fig. 3a

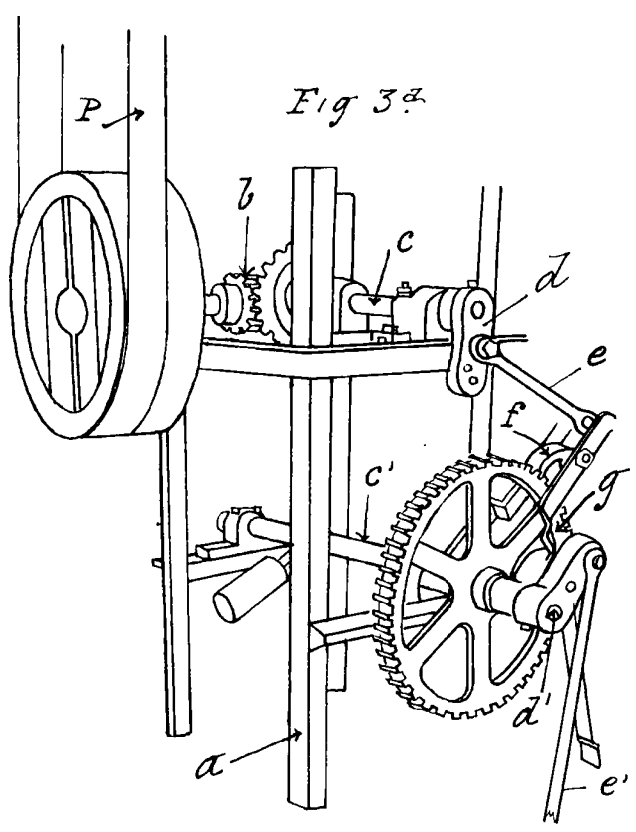
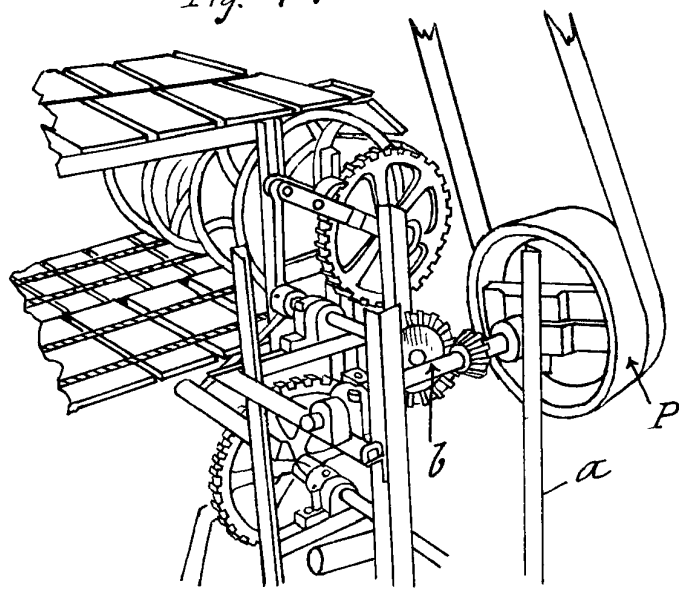


Fig. 4a



1880 14 30
 1880 14 30
 1880 14 30

Miguel Ángel