

V 36400

MEMORIA DESCRIPTIVA

D. César BERNAD.- ESPAÑA.



PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

para "Un procedimiento para fabricar hormas huecas para zapatos de aluminio o metales análogos"-----

a favor de D. César BERNAD, de nacionalidad y residencia españolas.

MEMORIA DESCRIPTIVA

La patente de introducción a que se refiere la presente memoria descriptiva tiene por objeto un procedimiento para fabricar hormas huecas metálicas para zapatos, que permite la producción industrial de tales hormas de modo que presenten paredes delgadas de espesor uniforme.

Consiste el procedimiento de que se trata en emplear un molde dividido vertical y longitudinalmente en dos porciones, provisto de una boca de entrada del metal fundido, correspondiente a la parte superior del calzado frente al talón del mismo, y de un orificio o conducto de salida correspondiente a la puntera del zapato fabricado.



Para mayor claridad describiremos a continuación un caso de ejecución práctica del procedimiento, refiriéndonos a un molde representado a título de ejemplo en el dibujo ad-
15 junto.

En la figura 1 de este dibujo se vé en alzado una de las mitades del molde, y en la figura 2 una planta del conjunto formado por las dos mitades del molde adaptadas. En 1 está situada la boca de entrada del metal fundido en el mol-
20 de, y en 2 el conducto de salida del metal sobrante, aún en estado de fusión.

Como puede verse la boca 1 de entrada del metal en el molde está encarada con la parte moldeadora del talón del calzado, y la boca 3 del conducto 2 de salida del metal ex-
25 cedente corresponde a la parte del molde moldeador de la punta. Tanto la boca 1 como el conducto 2 están practicados por mitad en las dos porciones 4 y 5 del molde que se jun-
tan según la línea 6.

Para poner en práctica el procedimiento se introduce el
30 metal fundido por la boca 1 en el interior del molde, y éste se va llenando, ascendiendo el nivel de la masa metálica fundida simultáneamente en la cavidad del molde y en el conducto 2 cuya desembocadura se halla a un nivel superior al en que termina dicha cavidad. Una vez llenada esta cavidad con ex-
35 ceso y por lo tanto recubiertas totalmente sus paredes por el metal fundido, se inclina el molde haciendo que la mayor parte de este metal mantenida aún en estado de fusión sea expulsada del molde por el conducto 2, quedando solamente



adherida a las paredes del molde la porción solidificada
40 por enfriamiento que deba constituir las delgadas paredes
del cuerpo hueco fabricado. Separando las dos porciones
4 y 5 del molde se extrae el objeto fabricado, procedién-
dose a la eliminación del mismo de los apéndices resultan-
tes de la existencia de la boca 1 y del conducto 2. El
45 orificio resultante de la supresión del apéndice corres-
pondiente a este conducto se cierra de un modo adecuado, y
el orificio resultante de la supresión del apéndice corres-
pondiente a la boca 1 se puede dejar abierto para facilitar
el manejo de la horma al fabricar el calzado.

50 A consecuencia de la uniforme distribución del metal
fundido en el molde que tiene lugar se obtiene en todos los
puntos del mismo un espesor también uniforme de las paredes
de la horma fabricada.

Por el procedimiento de que se trata resulta fácil ob-
55 tener hormas que tengan más reforzada la pared correspon-
diente a la punta del zapato que se destinen a fabricar.

El poco espesor que puede darse a las paredes de las
hormas metálicas fabricadas por el mismo procedimiento pro-
porciona la ventaja de permitir que se propague por ellos
60 el calor más rápidamente que cuando se trata de hormas de
paredes más gruesas.

N O T A

Por la patente de introducción a que se refiere la pre-
sente memoria descriptiva se REIVINDICA:

1.- La explotación exclusiva de un procedimiento para



65 fabricar hormas huecas para zapatos, de aluminio o de un
metal análogo, que consiste esencialmente en verter el me-
tal fundido en moldes constituidos de dos piezas acopladas
que den origen a una cavidad moldeada de forma correspon-
diente a la de la horma que se deba fabricar, en la cual
70 cavidad se introduce el metal por un orificio situado en
la parte correspondiente al tacón, procediéndose en cambio
a extraer el metal todavía en fusión no adherido a las pa-
redes del molde para constituir la forma, y por lo tanto
excedente, por un orificio correspondiente a la parte de
75 la puntera.

2.- La explotación exclusiva del objeto de la patente,
sean cuales fueren las circunstancias que concurran con su
esencialidad definida en la anterior reivindicación, cual
objeto está constituido por:

80 "Un procedimiento para fabricar hormas huecas para za-
patos de aluminio o metales análogos".

Consta



- 5 -

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 21 de Noviembre de 1934.

P. p. de D. César BERNAD.



FIG.1

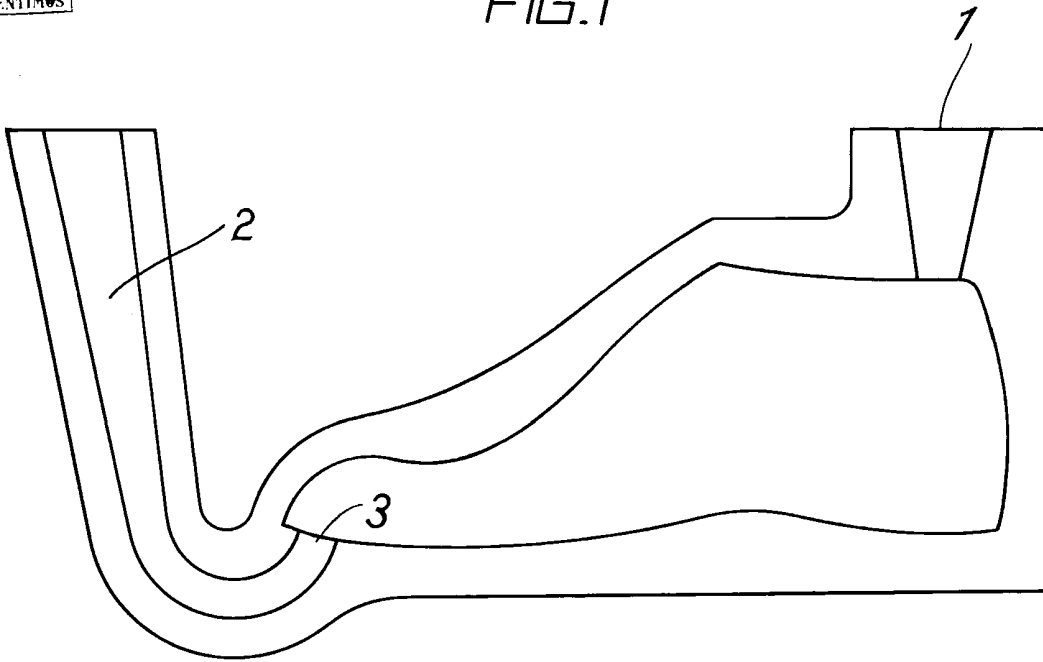
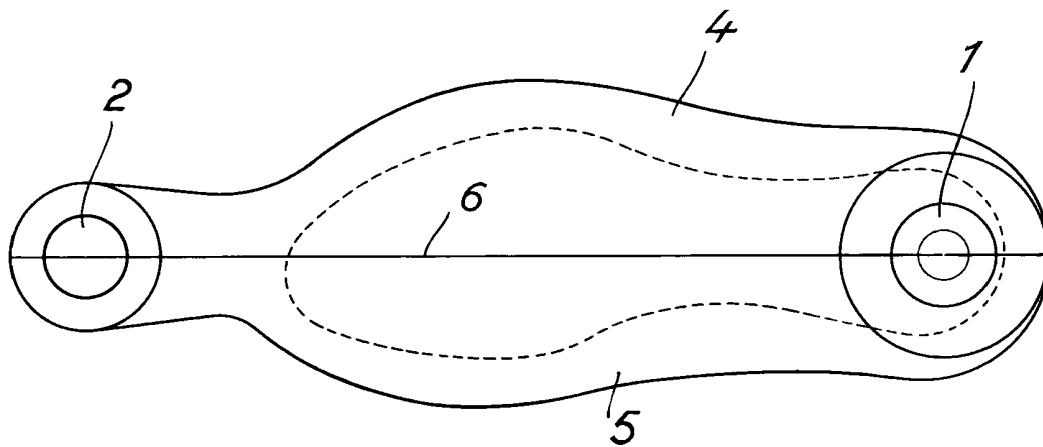


FIG.2



A handwritten signature in the bottom right corner of the page.