



152205

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INTRODUCCION POR DIEZ AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR DE DON ESTANISLAO ECHAVARRI SADA, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN SANTACARA (Navarra)

sobre

"PERFECCIONAMIENTOS EN LOS MOLDES DESTINADOS A LA FABRICACION DE CALZADOS DE GOMA DE UNA SOLA PIEZA"

Las sandalias de goma, y en general todos los calzados a base de caucho, moldeados en una sola pieza, se fabrican hoy en España, salvo muy raras excepciones, con el molde y método siguiente :

5 - MOLDE : De aluminio, acero u otro metal cualquiera constituido por una coquilla, un núcleo (horma) guiado o no en la parte inferior de la coquilla, y una tapa sin ningún ajuste especial para encajar en ésta y guiada únicamente por medio de patillas o pivotes.

10 - La confección del calzado se efectúa como sigue :



Con una hoja de goma calandrada, y de un espesor variable según el calzado que hay que fabricar, se recubre la hoja que a continuación es introducida a presión en la coquilla recortando la goma excedente inmediatamente, y sobre la

5 - ta de la horma así encajada se sitúa otro trozo de plancha calandrada de un espesor un poco mayor que el que haya de tener la suela del calzado a fabricar, y con un perfil aproximado al de ella. Con el molde así preparado, se coloca la tapa y se introduce en la prensa para vulcanizar.

- 10 - El calzado fabricado en la forma indicada, aparte de otras desventajas, tiene un grave inconveniente; como la tapa del molde no tiene ningún ajuste con la coquilla que pueda retener la goma en el momento de ser comprimida, gran parte de ella se escapa, originando una pegadura defectuosa
- 15 - entre la suela y el corte, y ocasionando una cantidad de desperdicios que cuando el número de piezas a fabricar es grande, alcanza cifras importantísimas.

El objeto de la presente solicitud de patente se refiere a perfeccionamientos en los moldes que suprimen los

20 - inconvenientes anteriores abaratando, por consiguiente, el coste de fabricación. El molde está constituido por las piezas siguientes, como puede verse en el dibujo adjunto.

1ª - Una coquilla, C.

- 2ª.- Un núcleo u horma, A, guiado en la parte inferior de la coquilla por un saliente B, en forma de cono, rectangular, etc.
- 25 -

3ª.- Una tapa E, provista de un saliente D, en todo su contorno, que al ajustar con la correspondiente caja de la coquilla, impide que la goma pueda salir al exterior

30 - al ser comprimida, y guiada con ésta por medio de los pivotes



15220a

tes F.

Estas piezas pueden ser construidas en acero, aluminio u otro metal cualquiera, pudiendo el molde ser de uno o dos huecos, así como los pivotes-guías podrán ser sustituidos por tornillos con sus tuercas correspondientes, que al ser apretadas, efectuarían la compresión de la goma, y permitirían su vulcanización ulterior en autoclave.

El procedimiento de fabricación con este molde, es el mismo que el de los actualmente en uso, pudiendo colocar, si así se desea, una plantilla de corcho, cuero, etc. ya calandrada entre la plancha de la horma y la goma de la suela, para que al ser comprimida durante la vulcanización, haga la pegadura con ella, asimismo, y cuando ello convenga, podrá colocarse simplemente sobre la planta de la horma un trozo de goma, que al ser comprimida, formaría por sí sola la pieza deseada.

NOTA

En resumen; la patente recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

20 - 1 - Perfeccionamientos en los moldes que suprimen los inconvenientes de los actuales, abaratando, por consiguiente, el coste de fabricación, constituidos por las piezas siguientes:

Una coquilla, C.

25 - Un núcleo u horma A., guiado en la parte inferior de la coquilla por un saliente B., en forma de cono rectangular, etc.

Una tapa E., provista de un saliente D., en todo su contorno, que al ajustar con la correspondiente caja de la coquilla, impide que la goma pueda salir al exterior al ser

30 - coquilla, impide que la goma pueda salir al exterior al ser

- 4 -
152200



comprimida y guiada con ésta por medio de los pivotes F.

Estas piezas pueden ser construidas en acero, alu-
minio u otro metal cualquiera, pudiendo el molde ser de uno
o dos huscos, así como los pivotes guías, podrán ser susti-
5 - tuidos por tornillos con sus tuercas correspondientes que -
al ser apretadas, efectuarían la compresión de la goma y per-
mitirían su vulcanización ulterior en autoclave.

2 - Perfeccionamientos en los moldes, según la rei-
vindicación anterior, caracterizados porque en el molde se -
10 - puede colocar, si así se desea, una plantilla de corcho, cue-
ro, etc., ya calandrada entre la planta de la horma y la go-
ma de la suela para que al ser comprimida durante la vulcani-
sación, haga la pegadura con ella, asimismo, y cuando ello -
convenga, podrá colocarse simplemente sobre la planta de la
15 - horma, un trozo de goma, que al ser comprimida formaría por
sí sola la pieza deseada.

3 - "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS MOLDES DESTINADOS
A LA FABRICACION DE CALZADO DE GOMA DE UNA SOLA PIEZA".

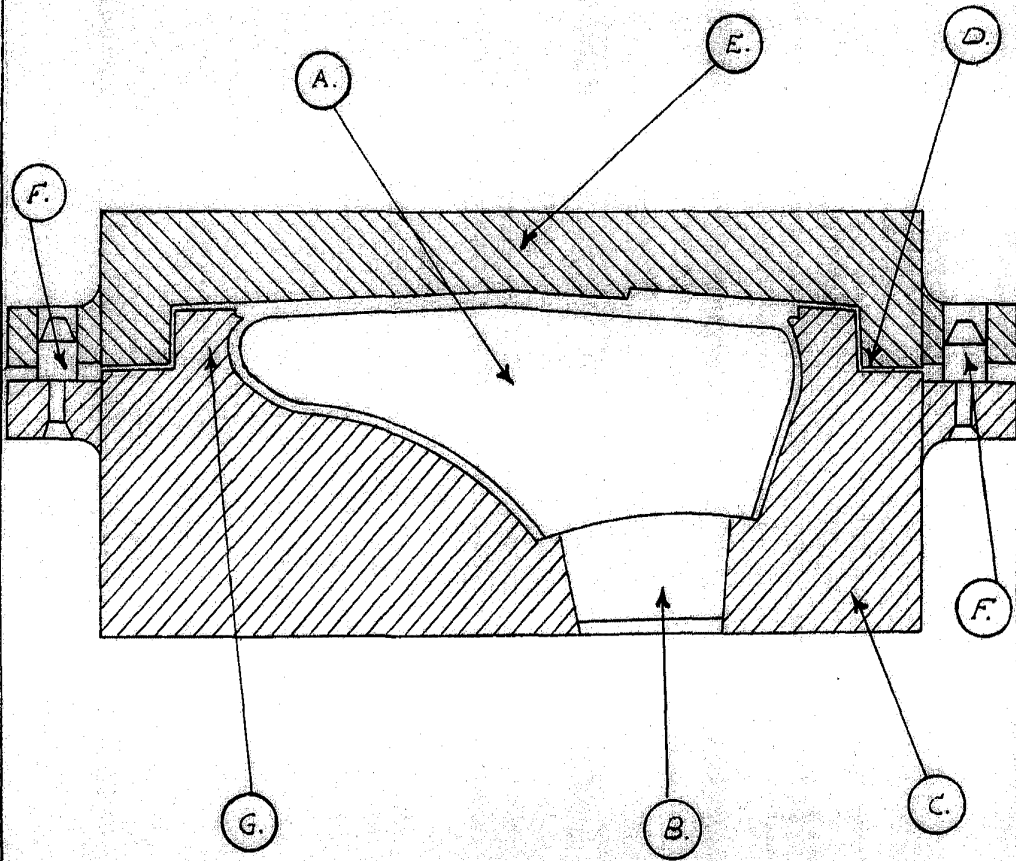
Según queda descrito en la presente memoria, que -
20 - consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara,
y dibujos que se acompañan.

Madrid, 20 de marzo de 1941.

Estanislao ECHAVARRI SADA

P.A. *Echavari*

152205



Madrid 20 de Marzo de 1.941

F.A.

[Handwritten signature]

ESCALA VARIABLE

152205