

AÑO .....

Expediente núm. ....



245688

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

245688

**PATENTE DE INVENCIÓN** .....

## MEMORIA DESCRIPTIVA

*que se acompaña a la solicitud de*

una **PATENTE DE Invencción** por **20** años, en España

*a favor de*

**TEODORO JIMENEZ, S. A.** ....., de nacionalidad

**Española** domiciliado en **Salamanca**

calle de **Colombia (Alto del Hollo)** ..... núm. ....

*por:*

**MEJORAS EN LOS MOLDES PARA LA FABRICACION DE CALZADOS".**

Nº 11081

Agente Sr. **Ungria** .....



245688

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a

la solicitud de

una PATENTE de INVENCION por VEINTE AÑOS en ESPAÑA

a favor de

TEODORO JIMENEZ, S.A., Entidad española, con domicilio en Salamanca, calle Colombia, (Alto del Rollo),

por

"MEJORAS EN LOS MOLDES PARA LA FABRICACION DE CALZADOS".

Inventor: Don Teodoro Jiménez, de nacionalidad española.

---

245688



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 de la Propiedad Industrial, de 26 de julio de 1929, texto refundido, publicado en 30 de abril de 1930.

10 El objeto de la presente invención tiene como finalidad ofrecer al mercado determinadas mejoras en moldes para la fabricación de calzados.

15 En la fabricación de calzado con suela de goma o esponjosa y corte de tejido, cualquiera que este sea, incluso cuero, se viene empleando dos sistemas: uno utilizando moldes de una sola pieza y otro utilizando moldes de dos o tres piezas. Este último sistema a base de una pieza fondo para la modelación de la planta del piso y la otra un cerco articulado o no, para la formación del grueso y perfil de dicho piso.

20 En el primer caso, molde de una sola pieza, no es posible hacer un calzado que presente una suela con un marcado saliente del nivel del material de que está formado el corte, cuyo saliente tanta belleza puede dar al conjunto en una gran parte de tipos de calzado, ya que el tener que sacar la suela del molde hacia arriba después de vulcanizado dicho saliente de goma, impide su salida.

25 En el segundo sistema, molde de dos o tres piezas (pieza fondo de planta y cerco articulado o no, queda siempre una bavura de goma, en la unión del cerco con la placa fondo, que posteriormente hay que cortar y a veces después de cortar esmerilar con todas las imperfecciones que ello acarrea y que  
30 al fin siempre produce una mediana presentación.

245688



Con el nuevo procedimiento puede hacerse un calzado sin bavura de ninguna clase y con los bordes y perfiles de la suela de cualquier grueso, saliente y sección.

6 Este procedimiento es a base de un molde de dos piezas cuya línea de contacto o cierre va del centro de la puntera al centro del tacón y para evitar la bavura que la unión de las dos piezas produciría se emplea una capa de goma especialmente preparada y al vulcanizar el conjunto sale el calzado sin bavura o rebaba de ninguna clase.

10 Hecha la descripción que antecede, hemos de añadir que los detalles de realización de la idea expuesta, pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se describe en los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

15 NOTA

En resumen: La Patente de Invención que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones que siguen:

20 1) Mejoras en los moldes para la fabricación de calzado, caracterizadas porque tienen por objeto perfeccionar los moldes conocidos hasta la fecha, en la industrial del ramo, que se componen de una sola pieza, o de dos o tres, con las desventajas que han sido expuestas, y se sustituyen por un molde constituido por dos piezas que permiten la fabricación de un calzado sin bavura de ninguna clase y con los bordes y perfiles de la suela de cualquier grueso, saliente o sección.

25 2) Mejoras en los moldes para la fabricación de calzado, según reivindicación primera, caracterizadas porque dichos moldes se construyen de dos piezas, cuya línea de contacto o cierre va del centro de la puntera al centro de tacón.

30 3) Mejoras en los moldes para la fabricación de calzado,

245688



caracterizadas porque para evitar la bavura que la unión de las dos piezas, produciría se emplea una papa de goma especialmente preparada y al vulcanizar el conjunto sale el calzado sin bavura o rebaba de ninguna clase.

5

4) Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "MEJORAS EN LOS MOLDES PARA LA FABRICACION DE CALZADO".

Todo conforme queda descrito en la presente memoria, que consta de cuatro páginas escritas a máquina.

10

Madrid, 1 diciembre 1958

ALFONSO UNGRIA