

AÑO 1959

Expediente núm. .....



247792

**REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL**  
**24 77 92**

**PATENTE DE** Introducción

**MEMORIA DESCRIPTIVA**

*que se acompaña a la solicitud de*

una **PATENTE DE** Introducción por diez años, en España

*a favor de*

Don Alfonso Tenas Canals ....., de nacionalidad

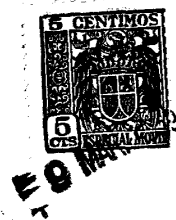
española domiciliado en Madrid

calle de Batalla Brunete ..... núm. 5 - 7º

*por:*

“ PERFECCIONAMIENTO EN LOS MOLDES DESTINADOS A LA FABRICACION  
DE CALZADO”.

247792'



MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a

la solicitud de una

PATENTE de INTRODUCCION por DIEZ años  
en ESPAÑA a favor de Don ALFONSO TEMAS  
CANALS, residente en MADRID, calle Ba-  
talla Brunete nº 5-7ª,

p o r,

«PERFECCIONAMIENTO EN LOS MOLDES DESTI-  
NADOS A LA FABRICACION DE CALZADO».

Fuente de Origen: Patente belga nº436.234

24 77 92



MAR. 1939

5

La invención a que se refiere la presente memoria consti-  
tuye una novedad industrial, con características y ventajas -  
que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusi-  
va que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones  
del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial, de 26 de ju-  
lio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de julio de 1930

10

La presente invención se refiere a un molde que permite -  
realizar la unión de una suela, prevulcanizada o no a un teji-  
do de corte de zapato, por ejemplo, una zapatilla montada so-  
bre una horma, este molde es de un tipo en el cual esta suela  
es puesta sobre el fondo del molde y encima el calzado monta-  
do sobre su horma.

15

El gran problema que se presenta siempre en la fabrica-  
ción de calzados que ha de llevar una suela de caucho prevulca-  
nizada o no es siempre la cuestión de la bavura o sobrante de  
suela que hay que quitar despues de la unión de la suela con  
el tejido. Se han, en general, utilizado siempre moldes de va-  
rias piezas y en la unión o junta de estas piezas se producen  
siempre bavuras mas o menos importantes por muy meticulosamente  
que se hagan los ajustes en la superficie de contacto. Esta ma-  
nera de proceder impone siempre practicamente que el borde ex-  
terior de la suela sea recto, es decir sensiblemente perpendi-  
cular a la superficie de base de la suela. Diversas realizacio-  
nes han permitido sin embargo la obtención de los bordes curvos  
pero a cambio de una complicación suplementaria del molde uti-  
lizado y con un precio de coste muy elevado.

25

30

La invención tiene por objeto permitir la obtención de  
calzados principalmente zapatillas con suela de caucho o simi-  
lar, gracias a un molde de confección muy simple suprimiendo  
practicamente toda bavura y permitiendo obtener un borde exte-  
rior de suela de cualquier aspecto que se desea.



24 7792

El molde, según esta invención, está en efecto construido de dos partes separables sensiblemente según el eje longitudinal del calzado sobre el que la suela ha de ser fijada.

5 Cada medio molde presenta una media superficie del fondo bordeado en toda la longitud de su periferia de una cavidad de forma interna correspondiente a la que debe presentar el borde exterior de la suela después de la vulcanización.

El fondo de la cavidad periférica puede ser de cualquier aspecto recto o curvo.

10 Los dos medios moldes estarán provistos de medios convenientes para poderlos reunir y separar fácil y rápidamente.

15 En fin, el calentamiento de este molde se hará por los medios habituales para producir la vulcanización, o sea por medio de resistencias eléctricas o paso de vapor, bien sea en alojamiento dentro de la misma masa del molde o simplemente apoyando este en placas eléctricas o vaporales en las máquinas usuales en que se produce el calzado vulcanizado.

La invención lleva en sí, evidentemente los calzados fabricados gracias a tal molde simplificado.

20 Otros detalles y particularidades de la invención resaltarán de la descripción dada a continuación a título de ejemplo, no limitativo y referente a los dibujos anejos.

La figura 1 representa en plano un molde según la invención.

25 La figura 2 es una vista lateral de un medio molde según el plano II-II de la figura 1.

Las figuras 3, 4 y 5 muestran tipos de calzado que pueden ser obtenidos con moldes según ésta invención.

30 El molde según esta invención es de dos piezas A y B separándose sensiblemente según el eje longitudinal de la suela de calzado a obtener.

24 77 92



5 Como puede verse mas especialmente en las figuras 1 y 2 cada medio molde presenta un medio fondo y una cavidad perifé<sup>u</sup>rica que bordea el medio fondo, una superficie en bisel que está prevista en la parte superior del molde para facilitar el trabajo.

10 Se comprende facilmente que en tal molde dos superficies de contacto solamente se ajustan de manera precisa, siendo este trabajo muy simplificado debido al hecho que estas superficies son planas, sin ángulos ni curvas. La profundidad de la cavidad periférica así como su aspecto será escogido según el tipo de borde de la suela que se quiera obtener.

15 Así; en la figura 1 la cavidad de fondo recto es decir que el borde exterior de la suela será sensiblemente perpendicular a la superficie inferior de la suela mientras que en otros casos este borde exterior tendrá un aspecto particular. Se puede ver en las figuras 2, 3, 4 y 5 tres tipos de calzado que pueden ser obtenidos gracias a los moldes según la invención. En la figura 3 se trata de una zapatilla de suela con curvatura simple comprendiendo una suela de marcha y un espesor de esponja D. El zapato de la figura 4 es del mismo tipo pero lleva una triple curvatura A del tacón mientras que 20 la figura 5 el talón es de cinco curvaturas.

Los medios de calentamiento necesarios a la vulcanización pueden ser los descritos anteriormente.

2 5 Los dos medios moldes 1 y 2 podrán ser provistos de dispositivos que permitan unirlos estrechamente dejando al mismo tiempo gran facilidad para una separación el uno del otro.

30 En la figura 1 los dos medios moldes están unidos por una bisagra E en una extremidad mientras que en la otra extremidad están provistos de un dispositivo apropiado de cierre, F, facilmente manejable. Se podrá tambien proveer un -



247792

sistema de resortes estando estos dispuestos en cavidades de los medios moldes que hacen cara de suerte que a la liberación de un medio de bloqueo el resorte actúe y provoca la separación de los medios moldes.

5 Es bien evidente que la invención no está limitada a los detalles dados sino que un gran número de variantes pueden ser previstos sin salir del cuadro de la presente patente. Es necesario recalcar igualmente que la suela que se coloca en los semifondos de los semimoldes podrá haber sido prevulcanizada o no.

10 Es bien evidente también que tal molde puede servir igualmente a la fabricación de zapatillas con suela de plástico y de calzado y sandalias en plástico igual que la fabricación de todo calzado en general.

15 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 desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

N O T A

20 En resumen: La Patente de Introducción que se solicita re caerá sobre las reivindicaciones siguientes:

25 1ª.- "Perfeccionamiento en los moldes destinados a la fabricación de calzado", caracterizado porque comprende un molde que permite realizar la unión de una suela prevulcanizada o no a un tejido montado en su forma, que dicha suela es colocada en el fondo del molde y encima el calzado montado sobre la forma siendo el total entonces sometido a la acción del calor para producir la vulcanización, caracterizado en que está realizado en dos partes separadas sensiblemente según el eje longitudinal del calzado sobre el cual la suela debe ser fijada, ca-

30

247792



da medio molde , presenta una media superficie del fondo bor-  
deada a todo lo largo de la periferia de una cavidad de forma  
interna correspondiente a la que debe presentar el borde exte-  
rior de la suela despues de la vulcanización.

5           2ª.- Perfeccionamiento en los moldes destinados a la fa-  
bricación de calzado caracterizado porque comprende un molde  
según la reivindicación anterior caracterizado en que la dicha  
cavidad periférica que bordea el fondo del molde es de fondo  
recto de manera que el borde exterior de la suela después de  
10 la vulcanización sea recto, es decir sensiblemente perpendicu  
lar a la superficie inferior de la suela.

          3ª.- Perfeccionamiento en los moldes destinados a la fa-  
bricación de calzado, caracterizado porque comprende un molde  
según la reivindicación I en que dicha periferia que bordea el  
fondo del molde es de aspecto curvo cualquiera, de manera que  
15 el borde exterior de la suela despues de la vulcanización pre  
sente un aspecto curvo correspondiente.

          4ª.- Perfeccionamiento en los moldes destinados a la fa-  
bricación de calzado, caracterizado porque comprende un mol-  
de según una u otra de las reivindicaciones anteriores carac-  
terizado en que por su forma de abertura permite obtener el -  
borde de la suela de cualquiera forma, relieve o saliente con-  
tra las posibilidades de los moldes de una sola pieza o aper-  
tura de otra forma en que se hace difícil la extracción del -  
20 calzado con borde muy saliente después de la vulcanización.

          5ª.- Perfeccionamiento en los moldes destinados a la fa-  
bricación de calzado, caracterizado porque comprende un molde  
según una u otra de las reivindicaciones anteriores caracte-  
rizado en que los dos medios moldes están provistos de medios  
que permiten unirse estrechamente y de manera correcta el uno  
25 30



MAR. 1959

247792

al otro.

5 6ª.- Perfeccionamiento en los moldes destinados a la fabricación de calzado caracterizado porque comprende un molde según las reivindicaciones anteriores, en que los dos medios moldes están montados con bisagra en una de sus extremidades - mientras que el otro extremo por medio previsto para su fijación el uno al otro.

10 7ª.- Perfeccionamiento en los moldes destinados a la fabricación del calzado, caracterizado porque comprende un molde según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores caracterizado en que cada medio molde presenta en su masa medios de calentamiento necesarios para la vulcanización tales como resistencias eléctricas o dispositivos para paso de vapor o - bien que puede hacerse esta vulcanización apoyando el molde sobre placas eléctricas o vaporales en las máquinas usuales en 15 que se produce el calzado vulcanizado.

20 8ª.- Perfeccionamiento en los moldes destinados a la fabricación de calzado, caracterizado porque comprende un molde que permite realizar la unión de una suela a un corte de zapato montado sobre una horma tal como se describe anteriormente o representa en los dibujos anexos.

25 9ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Introducción que se solicita:  
"PERFECCIONAMIENTO EN LOS MOLDES DESTINADOS A LA FABRICACION DE CALZADO".

Todo conforme se reivindica en la presente memoria, que consta de 7 páginas escritas a máquina y dibujos adjuntos.

Madrid, 9 marzo 1959  
ALFONSO UNGRIA

Hoja única

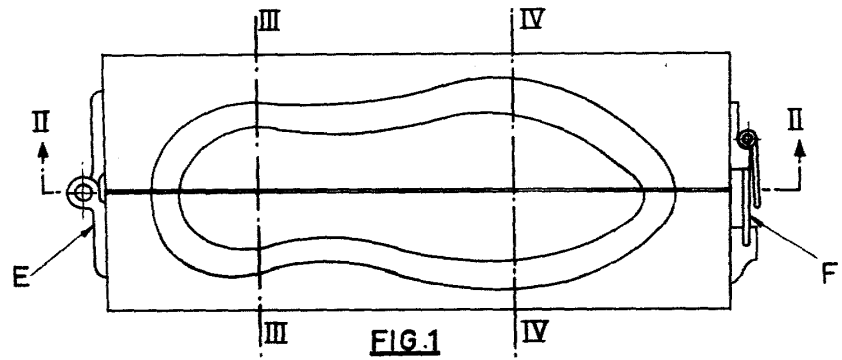


FIG. 1

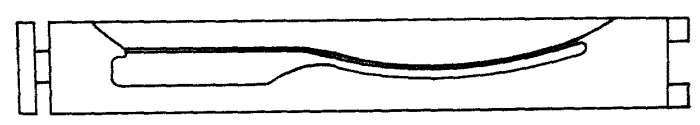


FIG. 2

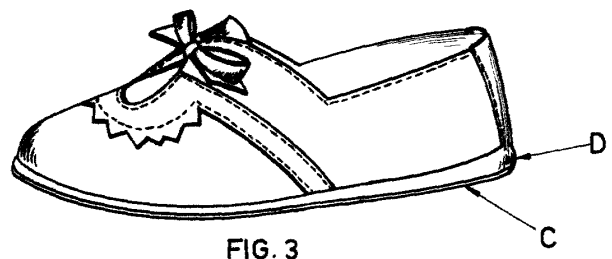


FIG. 3

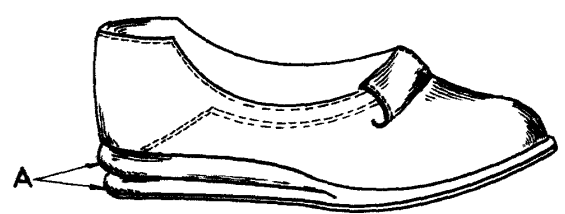


FIG. 4

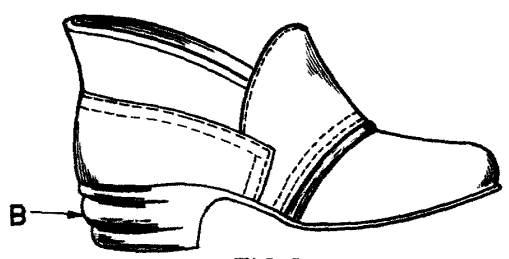


FIG. 5

ESCALA VARIABLE

MADRID, 9 DE marzo DE 1959

ALFONSO UNGRÍA