



251983

- 1 -

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

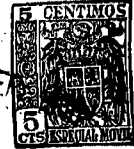
a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION, por veinte años en España,
a favor de DON JULIO ALMODOVAR BOTELLA y DON FEDERICO
OBRADOR IBAÑEZ, de nacionalidad española, residen-
te en ASPE (Alicante)

por:

"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO DE PLAS-
TICO POR INYECCION".

25 1983



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 sobre Propiedad Industrial, de 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.

El presente registro de Patente de Invención, concierne como su enunciado indida, a un procedimiento de fabricación de calzado de plastico por inyección, de acuerdo con la descripción detallada que del mismo se realiza, debiendo interpretarse siempre éste concepto en su mas amplio sentido y nunca en limitativo.

Este tipo de calzado, presenta la ventaja importantisima, de estar constituido en una sola pieza, lo que determina un evidente ahorro en su construcción, una economia completa, sencillez en su realización, y una larga vida del zapato conseguido.

En cuanto al aspecto estético, en nada desmerece de los actuales tipos existentes en la actualidad.

Su peso es muy reducido y muy flexible, lo que reporte una gran comodidad.

La primera fase constructiva del procedimiento, cuyo registro se preconiza, consiste esencialmente en la creación de un molde o matriz, a base de materiales resistentes a las mas altas calorias, por ejemplo aluminio, bronce o similares, en cuya masa y por los medios convenientes se habrá logrado un vaciado, cuya configuración correspondera exactamente a las dimensiones y tipo de zapato á crear.

La masa alojada en el molde por el proceso de inyección, para que presente un completo coeficiente de cohesión molecular, se somete a la extracción en vacio, del aire que pudiera contener y posteriormente se somete a la acción de una prensa potente, accionada manual o mecanicamente, hasta conseguir la completa compresión de la masa tratada.

Por este procedimiento y una vez solidificada la pieza al ambiente natural o por proceso acelerado, se determina originalmente un blo-

25 1983



35 que de forma irregular, del que posteriormente y por el medio mas conveniente, corte o raspado, se eliminan los posibles retazos o residuos de la fabricación por moldeo.

40 La pieza prefabricada, saldrá del molde en posición plana, presentando el piso, (plantilla superior) y (media planta, tacón y enfranque o cuña), la configuración anatómica que corresponde al pié humano, en tanto que en los laterales y en sentido simétrico y regular, presenta los elementos basicos para la formación de la cobertura, en cualquiera de sus variantes, pieza de corte o tiras.

45 En la segunda fase de realización practica del invento, las tiras laterales o sectores que sustituyen a la cobertura superior o pieza de corte, se pliegan convenientemente, superponiendose sus extremos y por medio de remaches, grapas, cosido, pegado o cualquiera de estas posibles combinaciones, total o parcialmente, quedan unidos sobre extremos formando la pieza superior del calzado propiamente dicho.

50 En un tipo sencillo, por ejemplo, calzado playero, zapato bajo o similar y para que pueda servir de orientación teorica al proceso constructivo, tenemos la formación de dos tiras por cada banda lateral, es decir, dos en la parte media superior y dos en la parte media posterior, que configurandose y encontrandose sus extremos por superposición, formarán el medio de sujección al pié, en su talón y parte anterior.

55 Otra característica muy importante de la invención, la constituye el hecho de que tanto la sisma suela, así como el tacón salen del proceso del moldeo constituyendo una pieza con relación al resto estructural del zapato.

60 La unica operación precisa para el acabado del zapato, consiste en unir por los medios adecuados la parte superior de la cobertura por los medios convenientes.

Son muchas las formas y tipos que pueden darse a estos zapatos siendo practicamente ilimitadas.

65 Los materiales que intervienen en ésta fabricación, así mismo podrán ser de cualquier naturaleza, con la expresa condición de ser moldeable y susceptible de inyección.

25 1983



70

Posteriormente al acabado del zapato, si se desea y ello no constituye ninguna condición esencial, puede el zapato forrarse o decorarse por los medios mas convenientes, así como colocarse cualquier clase de guarnición, plantilla, protectores o similares.

75

N O T A

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

80

1.- Un procedimiento de fabricación de calzado de plastico por inyección, caracterizado esencialmente porque como primera fase constructiva se procede a la creación de un molde resistente de material conveniente a las mas altas calorías y de características indeformables, en cuya masa se ha practicado un vaciado, de forma y dimensiones convenientes, cuya configuración corresponderá en cada caso particular al tipo de calzado a fabricar y sobre éste vaciado se procede a inyectar cualquier material plastico termofraguante a la presión necesaria, extrayendose en ésta fase, el aire contenido en la mezcla pastosa para determinar posteriormente un cuerpo solido que presente un elevado coeficiente de cohesión molecular, sin que por ello aumente su peso especifico, cuya masa vaciada en el molde, adopta exactamente su configuración original y posteriormente y antes de su solidificación, se somete a la acción de una prensa potente, accionada manual o mecanicamente hasta conseguir la completa compresión de la masa tratada y que una vez enfriada al ambiente o por procesimiento acelerado se retira de la prensa y sobre la pieza creada inicialmente de forma irregular, se procede a eliminar los retazos y barbas residuales, operación conseguida por corte o raspado, quedando constituida la plantilla superior, de configuración equivalente a la anatomía del pié humano, que presenta en su parte inferior y en un solo

85

90

95

25 1983



100 conjunto estructural, la planta constitutiva del piso, el enfranque
y el tacón o cuña, así como también queda formado el reborde perifé-
rico del piso con o sin nervaduras de protección, quedando por las
bandas laterales y en una sola pieza, los sectores que determinan la
cobertura superior del calzado, a base de tiras como sustitutivo de
la pieza de corte, las que podrán ser de un solo conjunto o de más
105 uniendose en superposición de los extremos correspondientes y fijados
por los medios apropiados, cosido, pegado, grapado o similares, para
formar la citada cobertura o medio de sujeción al pié en sus distin-
tas partes, anterior y posterior y siendo susceptible éste calzado
de posterior adición de forros de decoración o guardioiones comple-
110 mentarias.

2.-"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO DE PLASTICO POR
INYECCION".

Todo conforme queda descrito en la presente memoria, que consta
de cinco paginas (5) escritas a máquina.

115

Madrid, 10 de Septiembre de 1.959

JOSE LAHIDALGA

A handwritten signature in dark ink, appearing to read 'Jose Lahidalga', written over the printed name.