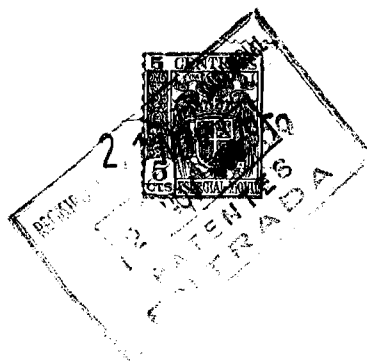


H/V.



- 1 -

253644

Memoria Descriptiva

para

una Patente de Invención,
por veinte años en España
a favor de

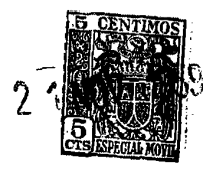
D. Narciso Caballero Pardo
- de nacionalidad española -

residente en

Elohe (Alicante)
Eslava, 68

por:

“ PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE CALZADO ”



2.-

253644

La presente patente de invención se refiere a un procedimiento y dispositivo para la fabricación de calzado, con cuyo procedimiento el calzado que se obtiene, especialmente zapatillas, tienen la mitad superior del contorno de su suela escondida, y la otra mitad, la inferior, al descubierta, yendo cubierta esa parte superior por una pieza elástica unida a la suela, que presenta un canto redondeado de material elástico, como si existieran dos suelas superpuestas.

Sobre esa parte elástica va a su vez montado el conjunto formado por el corte con su forro y la plantilla, cosida a aquél, prolongándose el corte por debajo de la plantilla, después de ouervarse en una pequeña caja inferior, que también, al fabricar el calzado, se une, como la suela, a la pieza elástica intermedia.

Tal unión se realiza por vulcanizado, mediante el dispositivo que se reivindica, que está dotado de resistencias eléctricas, o de otra instalación de calentamiento, y consta, como elementos esenciales: de una base, que presenta una canal para alojar la parte inferior de la mordaza que dá forma al contorno de la zapatilla o similar; de modo que el perfil transversal de la parte interior de la pieza que forma la mordaza, y el trazado de la parte superior del núcleo de la base que queda circundada por dicha mordaza, imprimen en el conjunto antes expuesto, formado por el corte con la plantilla, la pieza intermedia elástica y la suela,



3.-

253644

la forma deseada, al mismo tiempo que por los dispositivos de calentamiento se realiza la vulcanización, que dá lugar a la íntima y segura unión entre tales elementos.

5 Es decir, esa mordaza o tijera, conjuntamente con el saliente de la base del dispositivo, forma la suela y combina el dibujo del canto de la parte inferior de la zapatilla.

10 El procedimiento de fabricación es pues bien sencillo: en una primera fase se colocan los elementos que han de formar la zapatilla, con las posiciones relativas entre sí reseñadas, y como segunda fase aplicando el calor necesario durante el tiempo preciso se consigue la vulcanización y unión, dando al conjunto indicado, por su parte superior, la presión conveniente.

15 En la aplicación del procedimiento y dispositivo que se reivindica caben múltiples modalidades, tanto en lo que se refiere al empleo de diversos materiales y a las distintas formas de realizar las operaciones o fases del trabajo, como en lo que concierne al dispositivo, que será en
20 cada caso de las características, tamaños, materiales y formas que se juzguen adecuados, sin que las variaciones en cualquiera de los extremos apuntados o en otros detalles de presentación o ejecución, afecten a la esencialidad reivindicada, por lo que las aplicaciones que se hagan del procedimiento y dispositivo a que nos referimos, con cualquiera de esas
25 modificaciones, no serán sino variantes igualmente compren-

21



4.-

253644

didas y protegidas por el presente registro.

En esta idea, las adjuntas figuras corresponden únicamente a una forma de ejecución, sin carácter alguno limitativo que se presenta a título de ejemplo de realización, para concretar cuanto se dice en esta memoria descriptiva.

La fig. 1 presenta la proyección en planta, de las partes esenciales del dispositivo, necesario para la aplicación del procedimiento que se reivindica.

La fig. 2 muestra la sección del mismo, por el plano que se señala en A-B sobre la figura anterior.

La fig. 3 corresponde a una vista seccionada de la mordaza que forma parte del dispositivo.

La fig. 4, también en sección transversal, ilustra el acoplamiento entre dicha mordaza y la pieza base del repetido dispositivo.

La fig. 5 detalla, en sección, cómo se efectúa el acoplamiento de los elementos que constituyen la zapatilla o pieza de calzado de que se trate.

Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre ellas designan las partes y detalles del dispositivo representado, que interesan a los fines de esta memoria, la descripción del mismo es como sigue:

La pieza base 4 del dispositivo presenta en la parte exterior (figs. 1, 2 y 4), las pestañas 2 con los taladros 3 para su fijación y el saliente 8 tope de la prensa, e interiormente lleva la canal 5, destinada a recibir



21 NO

6.-

253644

la mordaza 9.

Esta mordaza 9 se compone de dos partes, articuladas por el eje de giro 11, cada una de las cuales presenta hacia el interior la correspondiente canal 10 y las superficies sin afinar 12. Al otro lado de la articulación 11 la mordaza tiene los alojamientos 1, para acoplar los mangos de manejo de la misma.

El perfil transversal de dicha mordaza 9, en sus dos partes, se aprecia claramente en la fig. 4, el cual unido a la concavidad 7, de la parte central de la pieza base 4 y al rebajo 6, que circunda esa concavidad, dan lugar a obtener el acoplamiento de las piezas que forman la zapatilla o análogo como a continuación se indica.

El corte 18, de cualquier material apropiado, y su forro, quedan, en el borde de la parte inferior curvada, por debajo de la plantilla 13, de la pieza de calzado de que se trate, y ambas sobre la capa 14 de goma virgen; debajo de la cual, a su vez, está dispuesta la suela 15, que presenta el bordillo 16 en su contorno, obtenido precisamente por el rebajo 6 de la pieza base 4.

El redondeado 17, de la parte intermedia 14 de goma virgen, se obtiene mediante la canal 10 de la mordaza.

El corte 18 de material plástico, rafia, tejido o cualquier otra materia apropiada para la fabricación del calzado de que se trate, se une a la plantilla 13 (que

21



6.-

253644

5 puede ser de la misma clase de material o de otro que se estime conveniente) por pegado o cosido; y, el conjunto así formado, se coloca sobre la lámina o capa 14 de grueso adecuado y de goma esponjosa, caucho o materia similar cruda, que al
10 vulcanizarse se une por una cara a dicho conjunto 13-18, y por la otra a la suela 15 de cuero, plástico, caucho u otro material conveniente, de modo que esta suela 15 quede incrustada en la parte 14 que sobresale por el contorno, como se indica en 17 (gracias a las canales 10, como se ha dicho), cubriendo los cantos de la suela 15 y la parte inferior del corte 18, realizando para ello las operaciones que se han indicado como fases del procedimiento, que requiere la utilización del dispositivo descrito.

- - - - -

21



7.-

N O T A.-

253644

=====

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

5 1.- Procedimiento y dispositivo para la fabricación de calzado, caracterizados porque: en una primera fase, el corte con su forro se cose al contorno de la plantilla, prolongándose aquél por debajo de ésta, después de curvarse en una pequeña raja inferior, cuyo conjunto se coloca sobre una capa de material elástico, debajo de la cual a su vez se
 10 dispone la pieza destinada a suela de la zapatilla o pieza que se fabrique; para, en una segunda fase, unir sólidamente tales elementos entre sí por vulcanizado, aplicando el calor necesario durante el tiempo preciso, al mismo tiempo que se dá al contorno exterior forma tal que la pieza elástica re-
 15 bordea la mitad superior de la plantilla, y la parte curvada del corte y la suela forma un bordillo que la circunda.

20 2.- Procedimiento y dispositivo para la fabricación de calzado, según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizados porque el dispositivo consta de una base, que presenta en su contorno una canal, destinada a alojar la parte inferior de la mordaza, que dá forma a la parte inferior de la pieza de calzado; cuya canal, en su parte interior, está limitada por un saliente central de la base, que presenta en su parte superior ligera concavidad, circundada por un re-
 25 bajo de sección en ángulo recto, cuya concavidad y rebajo es-

21 N



8.-

253644

tán destinados a moldear la suela y su bordillo; mientras que las caras interiores, de las dos piezas articuladas que constituyen la mordaza o tijera, presentan, en sección transversal, el perfil correspondiente a imprimir la forma indicada en el contorno de la pieza elástica, y de sus bordes inferior y superior, que respectivamente solapan la parte superior del contorno de la suela y la faja curvada del corte; completando tal dispositivo la instalación de calentamiento, y los apéndices de la base para su sujeción y apoyo.

3.- Procedimiento y dispositivo para la fabricación de calzado.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Consta esta memoria de ocho hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 21 de Noviembre de 1959.

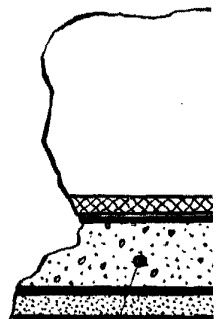
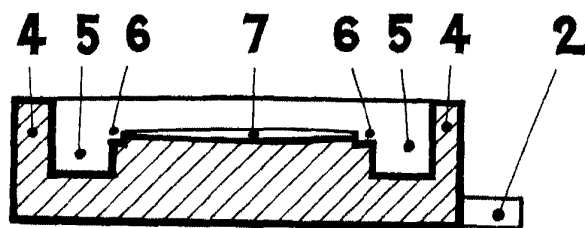
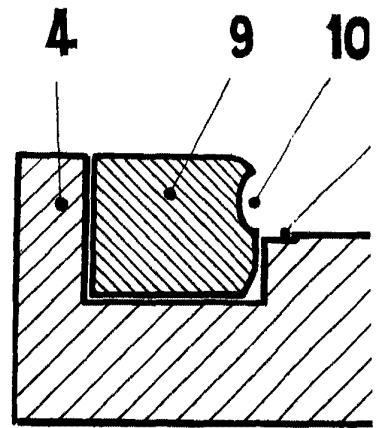
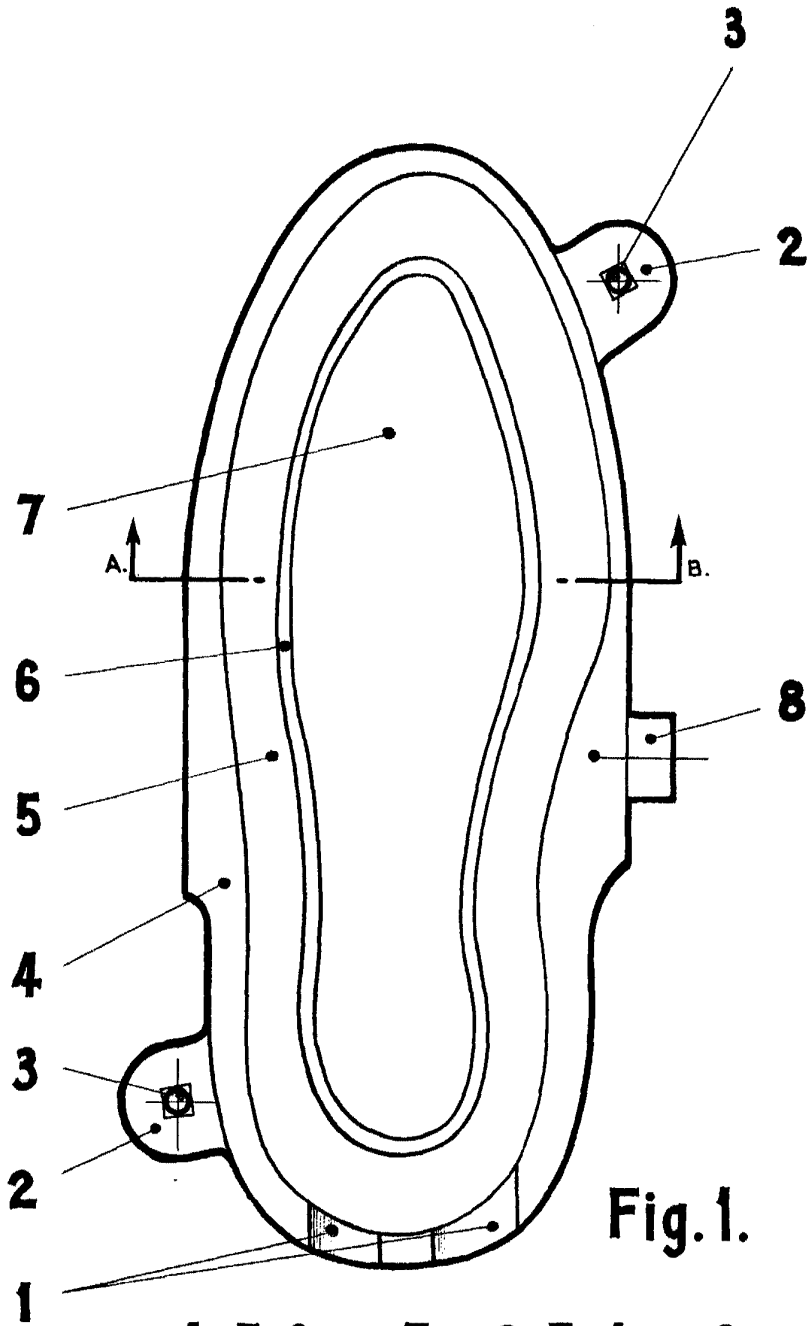


Fig. 1.

Fig. 2.

14

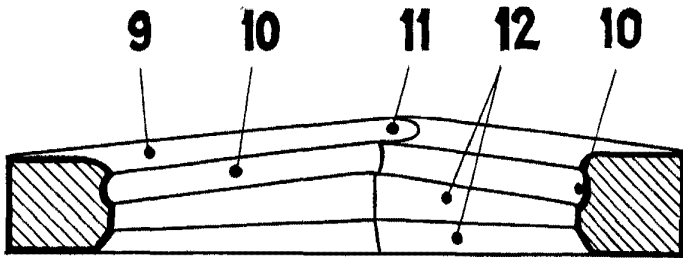


Fig. 3.

25344

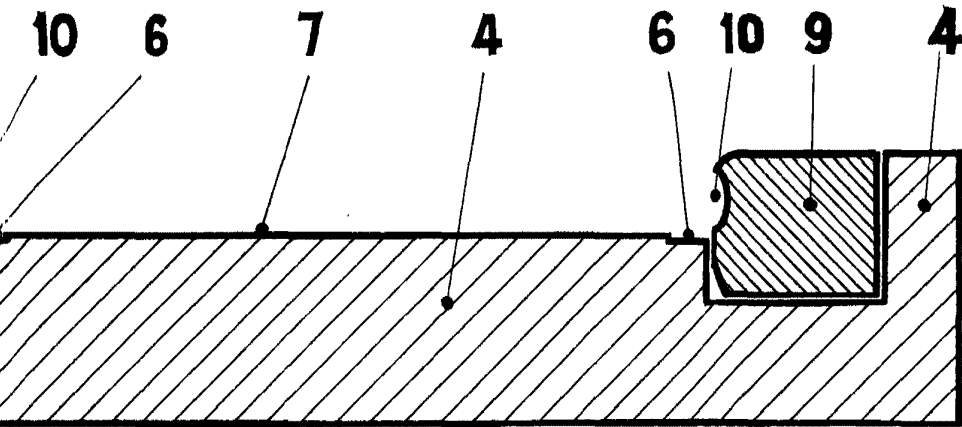


Fig. 4.

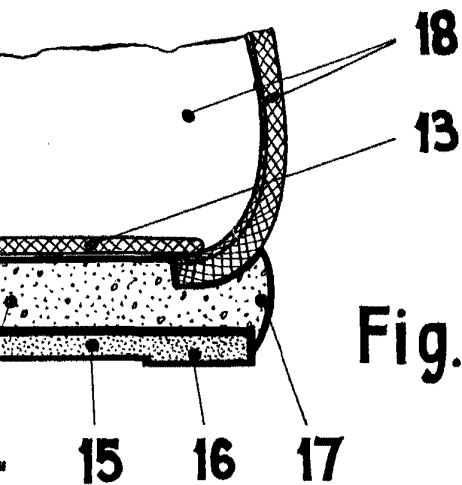


Fig. 5.

ESCALA VARIABLE

Clms