



29 JUN

254325

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCIÓN por VEINTE AÑOS en ESPAÑA a

favor de la

Entidad española, INDUSTRIAS DEL CAUCHO Y SUS REGENERA
DOES, S.A., domiciliada en ELCEB(Alicante), calle Martín
de Torres, nº 33,

p o r

"MAQUINA PARA FABRICAR CALZADO"

Inventor: Don Francisco Navarro Orts, de nacionalidad
española.

254325



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 vigente Estatuto, sobre Propiedad Industrial, de 26 de Julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1930.

10.-

El objeto de la presente invención, está constituido por una máquina y sus moldes correspondientes, para la fabricación de calzado vulcanizado, mediante la unión de suela y tacón al corte, por calor, producido por electricidad, que presenta innumerables ventajas sobre todas las conocidas hasta la fecha, resolviendo de una forma perfecta y sencilla al mismo tiempo, los problemas que se suscitan en este tipo de mecanismos.

15.-

El primero y más principal de ellos es conseguir que en dicha máquina puedan disponerse diferentes tipos de hormas y cercos para la obtención de los diferentes tipos de pisos.

20.-

Por otra parte, dichas hormas deben estar debidamente electrificadas por todas sus direcciones, para conseguir no solo el vulcanizado del piso, sino también el de sus rebordes que han de constituirse de una u otra manera, en las bandeletas.

25.-

Por último y como problema derivado de los anteriores, se ha de conseguir una perfecta inmovilidad del conjunto en el momento de su vulcanizado, a la vez que estar provista esta máquina de pernos cambiables en los que se dispone el corte o pala del calzado a conformar.

30.-

En la patente que nos ocupa, todos estos problemas están, como hemos dicho, resueltas de una manera satisfactoria, según se deduce a continuación de la descripción detallada de todas y cada una de sus partes, que con referencia a los planos, se efectúa.

Se compone esta máquina, esencialmente, de un conjunto destinado a ser fijado a la bancada de trabajo (Fig. 1ª) que se integra prin



254325

5.- cionalmente de una (1) de forma apropiada a los moldes que habrá de albergar y de una altura, en sus paredes laterales, proporcionada al grosor del molde o piso, para la configuración de la suela del calzado, y del anillo o cornisa de sujeción "inmoldeamiento" de los centros laterales de la suela, o bandeletas, en los supuestos de fabricación de calzado de uno u otros tipos.

10.- Sobre esta base (1), totalmente electrificada (2) y (3), se elevan a sus dos lados y teóricamente en su centro, dos columnas (4), en forma vertical y paralela; las cuales están unidas en su final superior, por un puente (5), provisto en su centro de un paso de rosca, por el cual discurre un tornillo o usillo (6), que en su extremo superior (7), permite la introducción de un volante para facilitar su desplazamiento, y en su extremo inferior, lleva acoplada una pieza (8), provista en sus dos extremidades (izquierda y derecha) de dos anillos o abrazaderas (9) de diámetro proporcionado a las columnas por las que discurre.

20.- Esta pieza (8), está dotada en sus cuatro ángulos, de cuatro vástagos (10) terminados en forma puntiaguda, los cuales y al descender, por evolución del husillo (6), se introducen en unos orificios (11), para dar firmeza total a la horma (12), portadora del corte o pala del calzado, que se halla colocado en la parte inferior de esta pieza, y sujeta a dicha horma (12) mediante un dispositivo adecuado (13), en forma de cola de milano, u otra distinta.

25.- En la Fig 2ª, se aprecia en vista frontal, la máquina o aparato descrita anteriormente, apreciándose la colocación del husillo una vez se ha logrado su descenso, hasta introducir la horma en el interior del molde, y quedar fijos los cuatro vástagos en sus orificios de encaje, evitándose de esta manera cualquier movimiento incorrecto tanto de la horma como del anillo, aro u otro elemento de trabajo.

30.- La Fig 3ª, presenta una vista superior de la base del aparato en la que se aprecia (14) los dispositivos para la colocación del mol

254325



de del piso o suela, o cualquier otro molde para la obtención del pi
so o suela, cantos transversales o bandeletas, según el tipo de cal-
zado a fabricar.

5.- Asimismo, se observa en este dibujo los bordes de electrica-
ción del aparato.

10.- La Fig. 4ª muestra (rayado) el molde base para la obtención,
por calor y vulcanización sucesiva, del piso tacón y bandeleta y la
parte anterior del anillo (15) o cornisa que impide, al propio tiem-
po que configura la terminación superior de la bandeleta, la forma-
ción de rebaba (16).

La Fig 5ª, muestra un detalle de corte transversal de la base
y lados o contornos de la suela piso y bandeleta, formando un conjun-
to uniforme, de una sola pieza y sin uniones.

15.- En la Fig 6ª, aparece claramente, su corte transversal, confi-
gurada la forma del molde, que en su cavidad cóncava, alberga la nor-
ma portadora del corte (17), permitiendo la fabricación simultánea
y en una sola operación del piso suela, bordes laterales y bandeleta
del calzado (18) y, además el anillo o cornisa, terminado en el
20.- mango (19), de cierre, que sirve para lograr la terminación superior
de las bandeletas y piso, alrededor del corte del calzado e impidien-
do la salida de sobrantes.

La Fig 7ª, muestra el aro cornisa en posición de trabajo y el
mismo aro o cornisa en vista superior, cerrado.

25.- De igual forma, y en la Fig. 8ª, se señala la base del molde
con la configuración determinada a cierta fabricación de calzado, que
se caracteriza por formar el piso, borde lateral y bandeleta en una
sola pieza, sin ninguna unión, aparente ni real entre estos elemen-
tos ni el tacón del calzado.

30.- La Fig 9ª, comprende una de las piezas que pueden ser acopla-
das a la máquina y cuyo fin es la fijación mediante vulcanizado de

254325



la puntera o refuerzo de caucho o goma de que se provee a determinados tipos de calzados, cuya obtención se consigue al propio tiempo y de forma simultánea a la vulcanización de la suela y bandeleta de la unión de estos elementos al corte y pala del calzado.

5.- En la Fig 10ª, (20), representa uno de los diferentes moldes que pueden colocarse en el interior de la máquina y a descrita, y que como todas las demás descritas, sirve para la fabricación de calzado vulcanizado mediante la unión del piso y tacón al corte y pala.

10.- En la misma Fig 10ª, (21) señala un corte transversal (rayado) y una vista superior del molde base para la fabricación del piso de suela y tacón que como antes se indicó se alberga en el interior de la máquina, debidamente sujeto, en (22) vemos la cornisa o anillo que se introduce dentro de la máquina para conseguir y lograr la vulcanización y unión del piso tacón y bandeleta al corte, en forma tal que se logra, la eliminación por sistemas de producción y trabajos de los sobrantes de goma.

Entre las importantes ventajas que de esta invención se derivan, merecen destacarse por su especialísima importancia, las siguientes:

20.- 1ª.- Supresión o reducción de taras, por la perfecta fijez de la horma, portadora del corte o pala, sobre y en el interior del molde electrificado, para la vulcanización del piso, suela, tacón y bandeleta.

25.- 2ª.- Posibilidad de aplicar a esta máquina, los más diversos moldes logrando una gran variedad de tipo de calzado, distintos en su configuración modelo y características.

3ª.- Electrificación total de la máquina logrando una uniformidad de calor en todo el molde y como conveniencia una perfecta vulcanización.

30.- 4ª.- Fabricación de calzado, mediante el molde descrito, carac-

254325



terizado por estar formado de una sola pieza, el piso suela, tacón, bordes laterales y bandeleta.

5.- 5ª.- Obtención simultánea del piso suela y bandeleta y puntera de refuerzo del corte del calzado.

6.- 6ª.- Intercambio rápido y sencillo de los diferentes moldes para la fabricación del piso, tacón y bandeleta, sin precisar de pérdida de tiempo para cambio de elementos electrificados ni bancadas de trabajo.

10.- 7ª.- Fácil y posible aplicación a esta máquina o aparato de elementos que reduzcan o supriman las pérdidas de goma.

15. 8ª.- Sistema práctico de colocación de la norma, portadora del corte o pala del calzado en el molde de vulcanización del piso, tacón y bandeleta, suprimiendo errores o distracciones del operario, logrando un perfecto acabado del calzado y una mejor presentación de los tipos fabricados.

Hecna la descripción precedente 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 precedentes y la que se reivindica en la siguiente

20.- N O T A

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

25.- 1ª.- Máquina para fabricar calzado, caracterizado porque está constituida esencialmente por un soporte o base sobre la que se dispone de manera cambiante, una horma electrificada destinada a vulcanizar el piso al corte o pala del calzado; teniendo a ambos lados de la misma unos orificios o taladros destinados a encajar en ellos otros pivotes que se corresponden, fijos a una segunda pieza móvil portadora del corte del zapato, la cual discurre en sentido vertical y entre columnas sustentadoras del conjunto por un husillo, de tal manera que al

30.-

254325

- 7 -



5.- descender el elemento portador del corte e introducir éste, en la norma eléctrica para aplicarle el piso, dicho elemento queda fijo en tal posición por virtud de los orificios y pivotes de encaje correspondientes, los cuales impiden toda eventualidad de desplazamientos laterales, pudiendo ser la base de conformación del piso, que también está electrificada, intercambiable por distintos elementos que proporcionan variedad al piso y como consecuencia al zapato obtenido, lográndose obtener un piso con su bandeleta, todo en una sola pieza en el caso de que ésta pieza molde-base, ofrezca una configuración cóncava.

10.- 2ª.- Se reivindica por último como objeto sobre el que recae la Patente de Invención que se solicita: "MAQUINA PARA FABRICAR CALZADO".

15.- Todo conforme se describe y reivindica en la presente memoria, que consta de siete páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

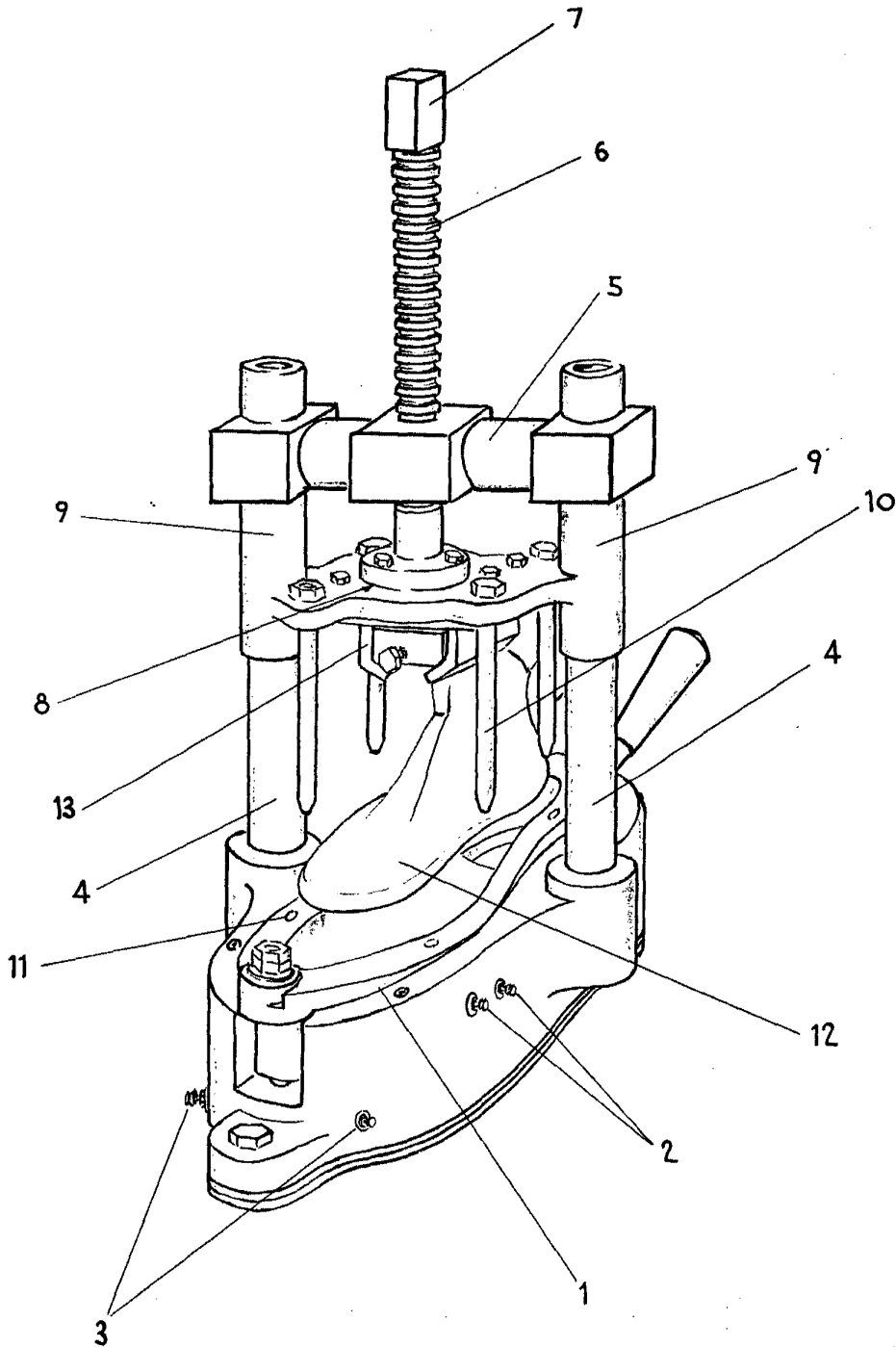
Madrid, 19 Diciembre 1959

ALFONSO UNGRIA

Alfonso Ungria

20.-

254325



ESCALA VARIABLE

Fig. 1 MADRID, 19 de Diciembre de 1929

aprobado por el

[Handwritten signature]

ALFONSO GONZALEZ
MADRID 19 DE Diciembre DE 1905
ESCALA VARIABLE

Fig. 3

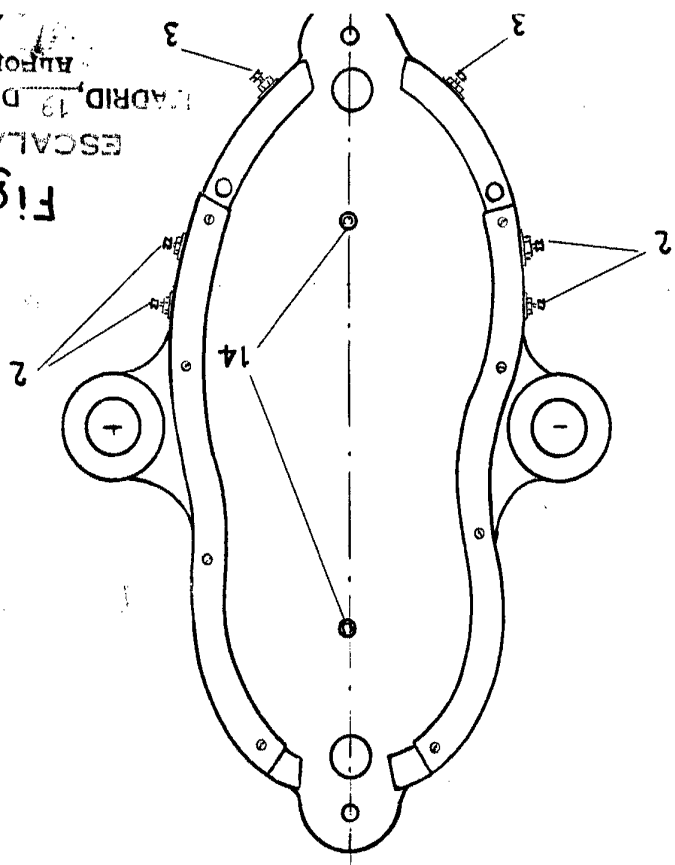
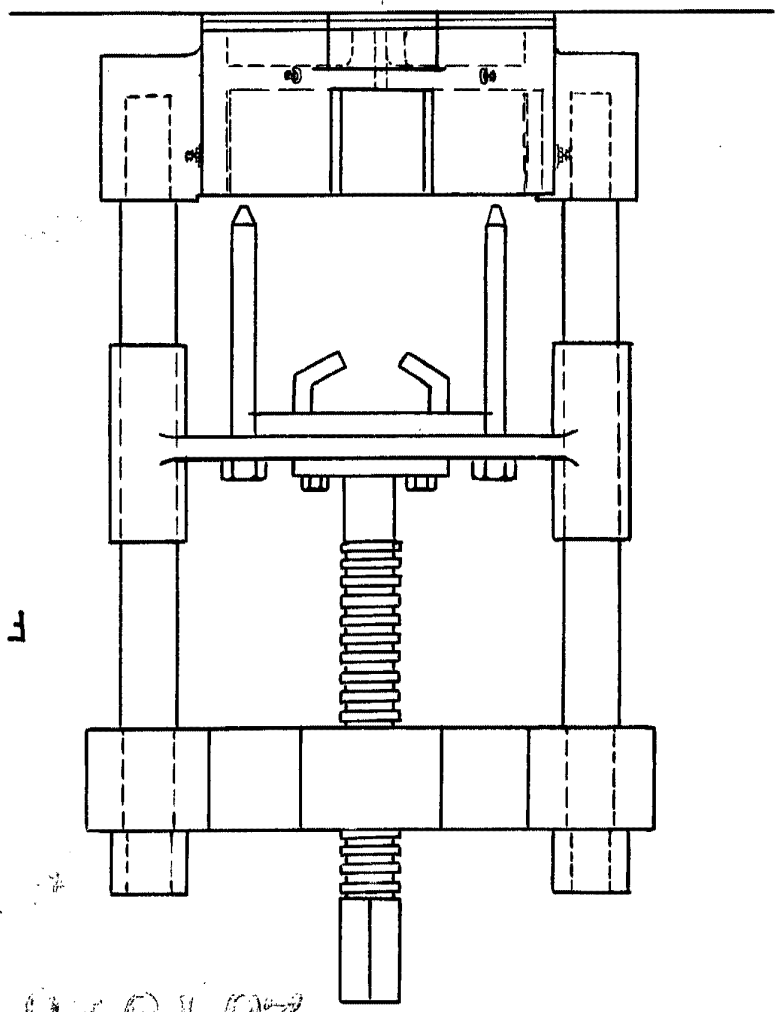


Fig. 2



254895

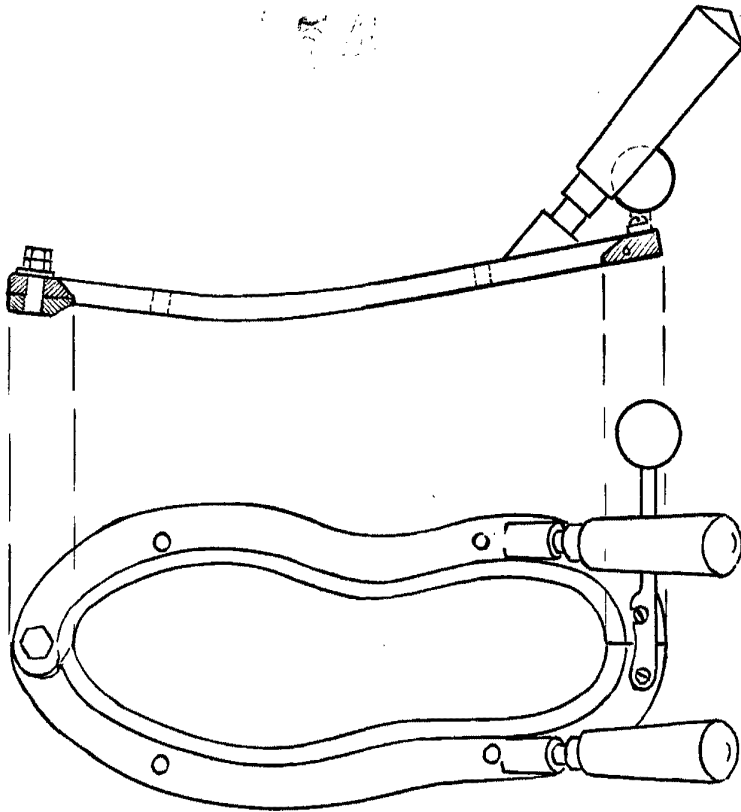


Fig. 7

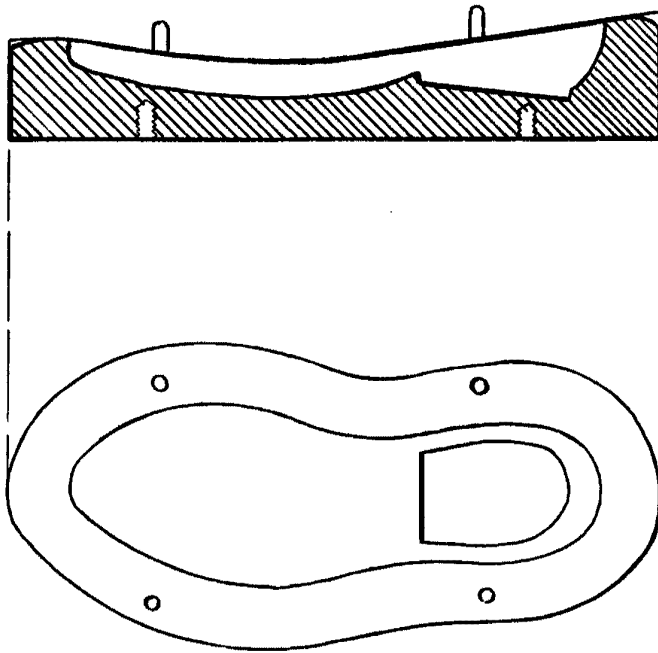


Fig. 8

ESCALA VARIABLE
MADRID, 19 DE ~~AGOSTO~~ DE 19 50
ALFONSO LEGRÍA

Alfonso Legría

25

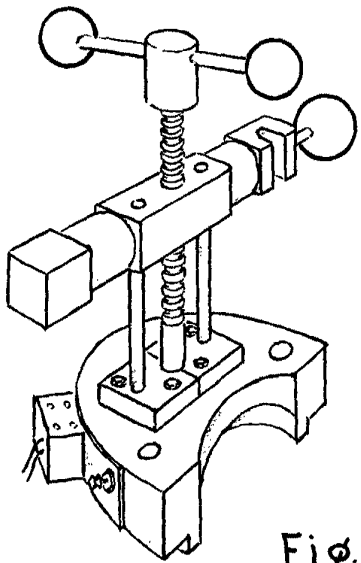


Fig. 9

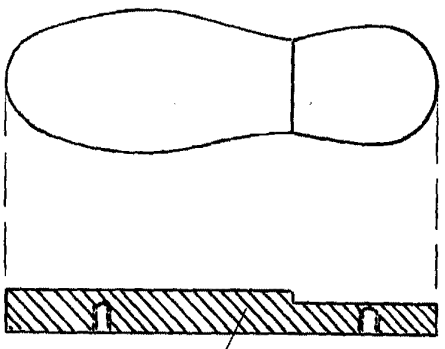
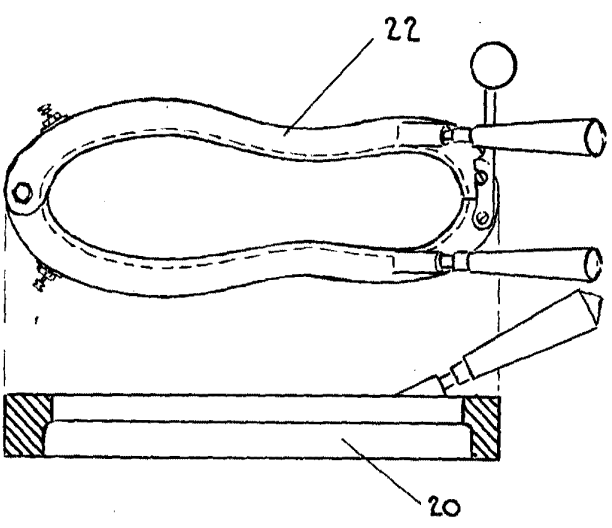


Fig. 10



ESCALA VARIABLE
MADRID, 19 DE Diciembre DE 1950
ALFONSO UNGRIA