

H/V.



- 1 - 255672

Memoria Descriptiva

para

una Patente de Invención,
por veinte años en España

a favor de

D. Narciso Caballero Pardo

- de nacionalidad española -

residente en

Elche (Alicante)

Eslava, 68

por:

" MEJORAS EN LA CONSTRUCCION DE DISPOSITIVOS PARA LA FABRICACION
DE CALZADO "

10 F



2.-

255672

5 La presente patente de invención se refiere a mejoras en la construcción de dispositivos para la fabricación de calzado, mediante los cuales se eliminan por completo las rebabas que se producen con los dispositivos conocidos, a base de ajustar una tijera sobre el correspondiente macho.

Con la disposición que se reivindica forman una sola pieza la tijera y el macho, y se obtiene un acabado mucho mas perfecto.

10 Esencialmente el molde está constituido por dos piezas longitudinales independientes, correspondientes a ambos costados de la pieza de calzado a obtener, cuyas partes, en un extremo, van articuladas por los correspondientes ejes a una pieza transversal de enlace que permite el giro de ambas, y se prolonga al exterior en una parte roscada, a la que se atornilla una tuerca para inmovilizar tal articulación.

15 En el otro extremo una de las partes del molde lleva montado un eje de giro, perpendicular al plano de apoyo del molde, en el que gira una pieza plana que entra en una ranura dispuesta al efecto en la otra parte del molde, y se prolonga en un vástago roscado, en el que atornilla un puño, que cuando la pieza plana está encajada en tal ranura, se aprieta para unir e inmovilizar ambas partes del molde.

20 Esta organización del molde es la característica principal de la disposición mejorada que se reivindica.

25 Esas dos piezas así articuladas y unidas, presentan en su parte superior los vaciados correspondientes



7.-

255672

5 a la parte del calzado que han de moldear, con una ranura en el contorno de su fondo para el reborde de la suela y un perfil lateral en mediacañía o plano, rematado por el borde que marca el final del moldeado; así como un rebajo, en la parte oportuna de tal fondo, para moldear el tacón.

Además ambas partes del molde llevan canales longitudinales para alojar las resistencias eléctricas de calentamiento, y en el exterior, a uno y otro lado, bulones para el enganche de la horquilla que sujeta la horma.

10 Esa horquilla está formada por dos brazos verticales, unidos entre sí por una pieza transversal, que en su centro presenta la tuerca para el tornillo que presiona la horma, y en los costados partes roscadas, que atraviesan dichos brazos laterales y reciben las correspondientes tuercas de sujeción.

15 Para mayor claridad concretaremos las características de las mejoras que se reivindican, con referencia a las adjuntas figuras, que corresponden a una forma de ejecución, sin carácter alguno limitativo, que se presenta a título de ejemplo con el fin indicado, ya que la forma, dimensiones y materiales de sus piezas, serán en cada caso los que se estimen pertinentes, sin que tales variaciones, así como las que se hagan en detalles de presentación, afecten a la esencialidad reivindicada, por lo que los dispositivos para la
20 fabricación de calzado que se fabriquen, dentro de la idea general reseñada, con cualquiera de esas modificaciones, no
25



4.-

255672

serán sino variantes protegidas por este registro.

La fig. 1 presenta la proyección en planta del molde del dispositivo, establecido de acuerdo con lo que se reivindica.

5 La fig. 2 corresponde a la vista lateral del mismo, parcialmente seccionado para dejar ver su organización.

La fig. 3 muestra la sección transversal del molde, por el plano que se indica en A-B, sobre la fig. 1.

10 La fig. 4 se refiere a la proyección longitudinal en alzado del conjunto del dispositivo.

La fig. 5 ilustra la proyección del mismo sobre un plano vertical perpendicular al de la figura anterior.

15 La fig. 6 detalla, en sección, cómo se efectúa el acoplamiento de los elementos que constituyen la pieza de calzado de que se trate.

20 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:

Los dos partes o laterales 5 (figs. 1, 2 y 3) que constituyen el molde, están unidas por la pieza de cierre anterior 2, giratoria en el eje 1 y manejada mediante el puño 13, montado a rosca para realizar el apriete de cierre.

25 En los laterales 5 van dispuestas las canales 4 y 8, para las correspondientes resistencias eléctricas de calentamiento, que se conectan a la fuente de energía

5.-



255672

eléctrica por los conductores 10, indicándose en 9 el otro dispositivo de cierre del molde, que tiene sus ejes de giro en 11.

5 Dicho molde forma en su interior el hueco 7, circundado en la parte superior por el borde 3, y que en el contorno de su parte inferior presenta el rebajo o canal 15, con el fin que después se especifica, estando formado el contorno del molde 7 por las mediascañas 16.

10 Exteriormente las piezas 5 presentan los pivotes o bulones 6 y 12, para el dispositivo de sujeción de la horma 17, como enseguida veremos.

15 Sobre el conjunto así dispuesto se coloca la horma 17, comprendida en la horquilla 18, cuyos brazos presentan en la parte inferior los vaciados 21, de enganche en los citados bulones 6 y 12.

20 La parte superior de la horquilla está constituida por el eje 23, que presenta el ensanchamiento 24, en el que está dispuesta la tuerca del vástago roscado 22, que mediante el volante 20 o manivela equivalente, se gira para fijar la horma 17.

 El eje 25 se solidariza con los brazos 18 mediante las tuercas 19, que atornillan en los extremos roscados de dicho eje.

25 El calzado que se prepara con el dispositivo descrito consta del corte 25 de cualquier material apropiado, con el correspondiente forro 26, ambos curvados en la



6.-

255672

parte inferior, por debajo del borde de la plantilla 27, cuyo conjunto va dispuesto sobre la capa 28 de goma virgen, debajo de la cual a su vez se coloca la suela 29, que presenta el bordillo 30 en su contorno.

5 El rebajo 14, que se indica en la fig. 2, corresponde a la obtención del tacón del zapato o similar de que se trate.

10 El empleo de la disposición a que nos referimos es el siguiente: el corte 25 se une a la plantilla 27 por pegado o cosido, y el conjunto así formado se coloca sobre la capa de goma virgen 28, de grueso adecuado, que al vulcanizarse se une por una cara al mencionado conjunto 27-28, y por la otra a la suela 29, de modo que ésta queda incrustada en parte en dicha pieza de goma, cubriendo los cantos de la suela.

15 Para abrir el molde se afloja el puño 13 y se gira la pieza 2 alrededor del eje 1, hasta que salga de la ranura de encaje que se aprecia en la fig. 2, con lo que ambas partes 5 del molde pueden separarse, cuando, por haber aflojado la tuerca 9, puedan girar alrededor de los ejes 11, de la doble bisagra que une los otros extremos de dicho molde.

20

7.-



255672

N O T A.-

=====

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

5 1.- Mejoras en la construcción de dispositivos para la fabricación de calzado, caracterizadas porque el molde está constituido por dos piezas longitudinales independientes, correspondientes a ambos costados del calzado a obtener, cuyas partes en un extremo van articuladas, por los correspondientes ejes, a una pieza transversal de enlace que permite el giro de ambas, y se prolonga al exterior en una parte roscada a la que se atornilla una tuerca que inmoviliza esa articulación.

10 2.- Mejoras según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizadas porque en su otro extremo, en una de las partes del molde, va montado un eje de giro, perpendicular al plano de apoyo del molde, en el que se articula una pieza plana, que entra en una ranura dispuesta en la otra parte del molde y se prolonga en un vástago roscado, en el que atornilla un puño, que cuando la pieza está encajada en tal ranura, se aprieta para unir e inmovilizar ambas partes del molde.

20 3.- Mejoras según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizadas porque las dos piezas así unidas, presentan en su parte superior los vaciados correspondientes a la base del calzado que han de moldear, con una ra-

25

8.-

70



256672

nura en el contorno de su fondo para el reborde de la suela, y un perfil lateral en mediacaña, rematado por un borde que marca el final de ese moldeado, así como el rebajo correspondiente al tacón, dispuesto en el fondo del molde.

5 4.- Mejoras según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizadas porque los laterales exteriores de ambas partes del molde, llevan unos pivotes, en los que enganchan los brazos de una horquilla de sujeción y apriete, cuya parte transversal está formada por una pieza, que en el centro sirve de tuerca al tornillo que presiona la horma, 10 y en los extremos presenta partes roscadas, que atraviesan dichos brazos y reciben las tuercas de sujeción.

5.- Mejoras en la construcción de dispositivos para la fabricación de calzado.

16 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 10 de Febrero de 1960

SULLERMO ROEE

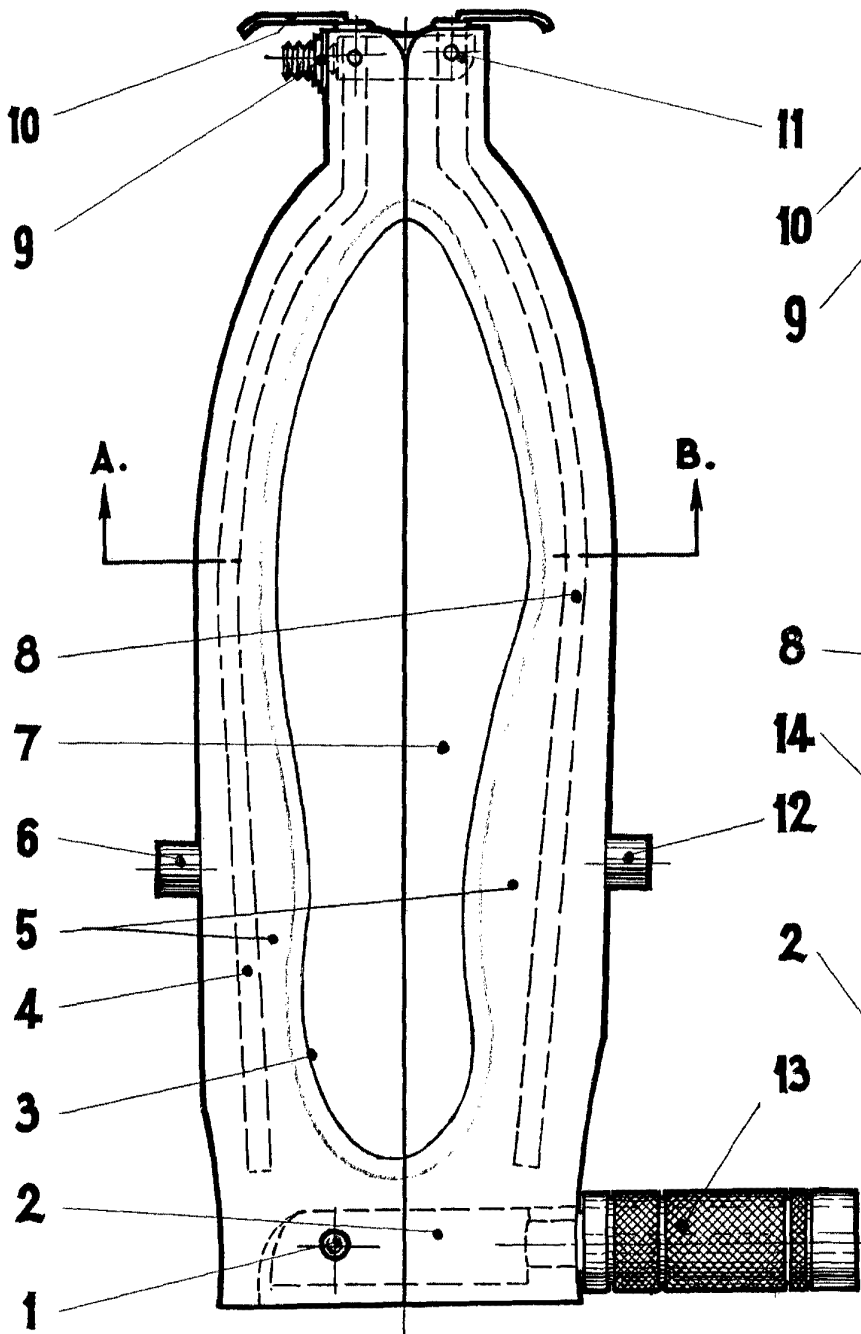


Fig. 1.

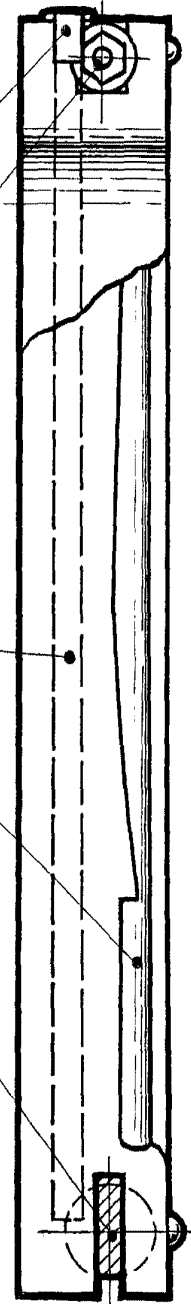


Fig. 2.

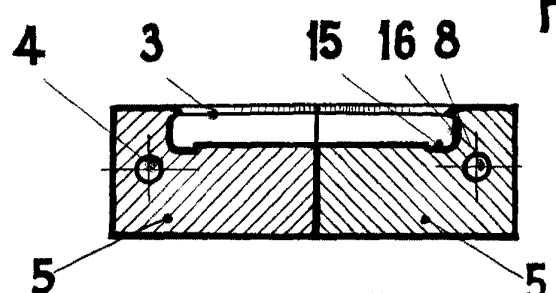
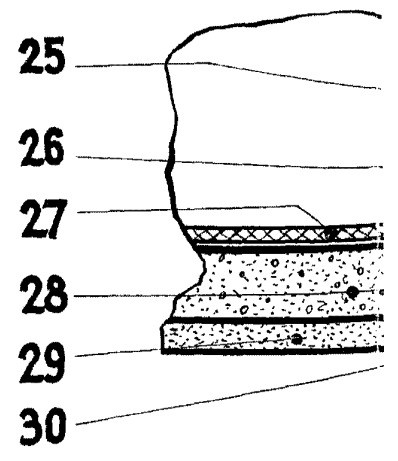
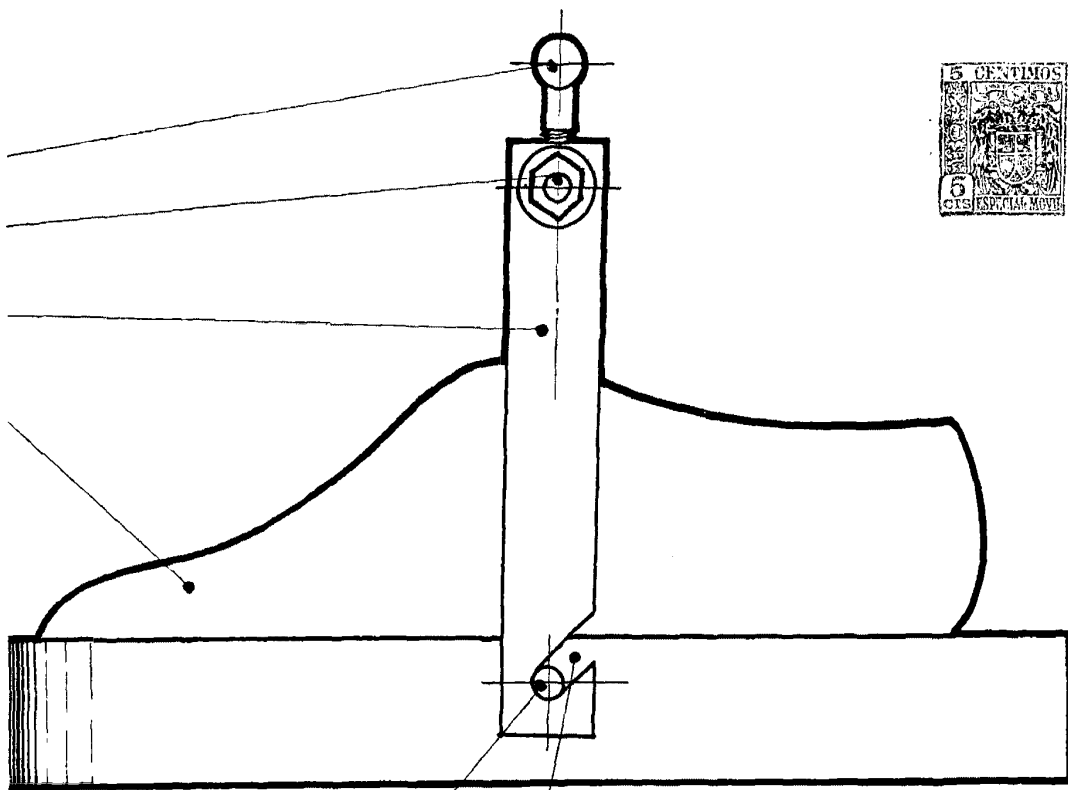


Fig. 3.



21
19
18
17
16



6 21 Fig. 4.

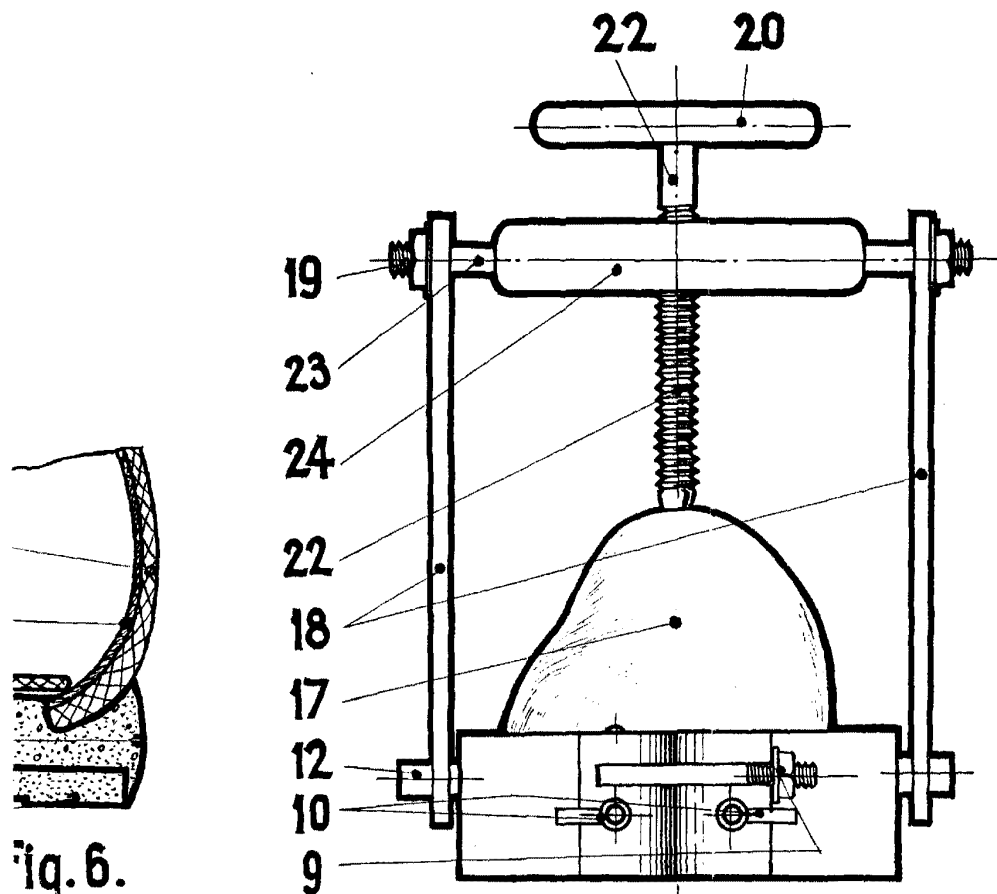


Fig. 6.

Fig. 5.