



ESPAÑA

(10) ES	(11) NÚMERO	(16) Y
(21)	273065	
(22)	FECHA DE RESERVA	
	21 JUN. 1983	

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que constan en la presente descripción y según el contenido de la memoria adjunta.

MODELO DE UTILIDAD

(30) PRIORIDADES:		
(31) NÚMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL	
	H23 P11/100	
(64) TITULO DE LA INVENCIÓN		
" DISPOSITIVO PARA TRATAMIENTO DE MATERIAL PARA CALZADOS "		
(71) SOLICITANTE (ES)		
CELME, S. L.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
ELDA (Alicante).- Carretera de Sax, s/n.-		
(72) INVENTOR (ES)		
D. CARLOS PORTELL CAMACHO		
(73) TITULAR (ES)		
CELME, S. L.		
(74) REPRESENTANTE		
D. JOSE LUIS SANTO LLORENTE		

CALIFICADO

El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de 26 de Julio de 1.929, en su texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930, establece los caracteres de patentabilidad de las invenciones de tipo industrial -- que tienen por objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, aparatos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La amplitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado al legislador a aclarar (Artº 46) que la enumeración contenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimientos de tipo científico (Artº 47).

El Decreto de 26 de Diciembre de 1.947, recogiendo la Orden de 18 de Noviembre de 1.935, confirma el criterio legal de que también serán patentables los instrumentos, objetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en definitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo anteriormente conocido.

Pués bien, a tenor de lo expuesto, y en base al articulado que recoge los conceptos expresados, debe considerarse, que 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, premiando así los méritos de quien aporta a la industria del país una mejora efectiva y precisamente comprendida entre las enunciadas por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de 18 de Noviembre de 1.935).

El presente registro de Modelo de Utilidad, con
cierne como su enunciado indica, a un dispositivo, cuya
máquina se utiliza para el envejecimiento, estirado, y -
conformado de pieles y materiales sintéticos en su horma,
5 para la fabricación de calzados, de acuerdo con la des-
cripción detallada que del mismo se realiza, debiendo in-
terpretarse siempre éste concepto en su más amplio senti-
do y nunca en limitativo.

Para la debida comprensión de éste objeto, se -
10 adjuntan a la presente memoria descriptiva tres hojas -
de planos, en las que a título de ejemplo, se representan
todas y cada una de las partes que lo forman y relación
que guardan entre sí.

En dichas hojas de planos, queda representado:

15 FIGURA PRIMERA.- La misma muestra una vista la-
teral en sección de la máquina, cuyo registro se precon-
za.

FIGURA SEGUNDA.- Es una sección frontal de ésta
máquina.

20 FIGURA TERCERA.- Muestra el frente del presente
dispositivo.

En éstas figuras y con el mismo valor en todas
ellas, se aprecian las siguientes referencias:

25 1.- Estructura básica de la máquina cerrada por
paneles metálicos dotados de aletas autorefrigerantes y
cuya máquina va soportada por puntos de apoyo rodantes y
orientables para facilitar el desplazamiento a las seccio-
nes de trabajo.

30 2.- Bombas de vacío, previstas en el interior del
cuerpo general y enlazadas por tuberías comunicantes.

3.- Campanas de vacío comunicadas tubularmente con el equipo de bombeo -2-.

5 4.- Dispositivo productor de aire seco acondicionado en el interior de la máquina y fijado en su parte superior.

5.- Dispositivo productor de aire frío, acoplado en el mismo equipo del aire seco.

10 6.- Dispositivo determinante de la formación de corrientes de aire forzado con destino a la cámara general interior de la máquina destinada al tratamiento de pieles y planchas de material natural o sintético.

15 Esta proyección de aire seco, frío y forzado - provoca el envejecimiento, estirado y conformado de dichos materiales, cuyo tratamiento se realiza en los tiempos - previstos y de acuerdo con los controles del panel correspondiente.

7.- Panel referido de control de las operaciones de tratado y que regula el funcionamiento de las bandas exteriores.

20 8.- Bandas referidas.

Los principios del Modelo ajustados a la adjunta ilustración, recaen sobre las siguientes características estructurales y operativas:

25 Son conocidos los problemas que se presentan actualmente en la aceleración del proceso de fabricación de calzados, tal como secado, y conformado de los componentes del calzado ya montado, aportando la piel una humedad, y presentando los pegamentos un tiempo natural - de secado, muy superior al tiempo de fabricación, motivo
30 por el cual ha sido necesario el aceleramiento de éste -

proceso hasta ahora más tardío, por lo cual se establece un tratamiento cronológico compensado.

5 Con dicho proceso se eliminan los hornos y máquinas convencionales que colaboraban en ésta necesidad, pero sin que resolviesen plenamente este problema, el que queda solucionado de una forma perfecta con la máquina objeto del presente registro de Modelo de Utilidad.

La máquina en cuestión comprende:

10 Carros o medios de transporte alimentadores del calzado, representado en la figura 3º del plano que se acompaña.

En dicho dibujo, están dispuestas CUATRO BANDAS METÁLICAS, que transportan el zapato a los siguientes procesos:

15 A.- Campana de calentamiento.

B.- Campana de vacío, según la figura 1º de los planos que se acompañan.

C.- Cámara de aire forzado seco, según la figura 2º de dicha ilustración.

20 Las cuatro bandas metálicas son continuas y reciben el movimiento rotativo de unos rodillos metálicos, al mismo tiempo que viene determinado por un sistema temporizador.

25 Estas bandas tienen la misión de transportar el calzado a todo el proceso y en éstas condiciones, en la primera intermitencia, el calzado recorre una distancia prevista y queda colocado en la 1º estación de tratamiento, que es la de calor, a base de unas pantallas de infrarrojo, adosadas convenientemente para obtener el resultado de tratamiento total de la superficie expuesta.

30

En la segunda intermitencia que efectúan estas bandas, el calzado se desplaza nuevamente y siempre - en sentido longitudinal y queda depositado en la segunda estación o campana, donde se efectúa el vacío, con el que se consigue el conformado de la superficie expuesta a este tratamiento, realizándose este vacío en una campana o cámara de forma rectangular de cierre estanco sobre el bastidor de la máquina. Esta campana está conectada a una bomba de vacío, en el interior de la campana, donde se sitúan los zapatos, según el detalle mostrado en la figura 1º de dicha ilustración.

Este punto de las campanas de gran importancia y según dicha figura 1º se aprecia que la máquina va equipada con dos bombas de vacío y dos campanas de vacío y que por el panel de conexiones se opera selectivamente a voluntad en la primera intermitencia y campana con calor solamente, o con calor y vacío simultáneamente, pudiéndose operar en las combinaciones siguientes:

Primera intermitencia y campana calor solamente y en la segunda intermitencia y campana, calor y vacío, o bien primera intermitencia y campana vacío y calor y segunda intermitencia con campana vacío y calor.

Esta es la segunda parte fundamental operacional de la máquina.

Estas campanas asimismo, interiormente están divididas en tantas secciones como bandas de trabajo se hayan seleccionado de acuerdo con la producción que se desee obtener.

El cierre de las campanas, se efectúa mediante la

aplicación de unos pistones neumáticos de doble efecto que están alojados en la parte lateral de dichas campanas.

5 En la cámara de aire forzado en la tercera intermitencia, el calzado es desplazado nuevamente en -- otro recorrido e introducido en esta cámara según la figura segunda del plano adjunto, en la cual se encuentran adosados los componentes de aire forzado seco, -- frío o húmedo, que se precise, de acuerdo con el material a procesar.

10 Esta operación consiste en conseguir un enfriamiento rápido del calzado que llega a esta cámara a una alta temperatura y en la misma es enfriado y llevado a una temperatura ambiente, (en otros sistemas el calzado es expulsado fuera del horno a una temperatura de 80° a 90°, con lo que el operario que tiene que manipular el calzado, encuentra dificultades, ya que la temperatura del objeto a procesar, le impide trabajar con -- perfección y comodidad). Con la incorporación de esta cámara de enfriamiento, se ha resuelto definitivamente esta dificultad, siempre de acuerdo con lo representado -- en la citada figura segunda de los planos.

25 Esta cámara es preferentemente rectangular y se encuentra al final del proceso y adosada en el mismo conjunto de la máquina.

Este dispositivo podrá ser fabricado en cualquier clase de material apropiado, y en las formas y dimensiones más convenientes, no existiendo sobre el particular, ninguna limitación.

30 Descrita suficientemente la naturaleza del Mo

delo, se hace constar expresamente que cualquier modificación de detalle que se introduzca en el mismo, se considerará incluida dentro de ésta protección legal, en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

5

N O T A

Por último, se declaran de novedad y utilidad, las siguientes:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

R E I V I N D I C A C I O N E S

5 1°- Dispositivo para tratamiento de materiales para calzados, caracterizado esencialmente porque comprende unos carros de alimentación del calzado, constituidos por una pluralidad de bandas metálicas que transportan el zapato a la campana de calentamiento, a la de vacío y a otra cámara de aire seco forzado, siendo estas bandas metálicas continuas y recibiendo el movimiento rotativo de unos rodillos controlados por un mecanismo temporizador y en esta primera intermitencia el calzado recorre una distancia preestablecida, quedando situado en la primera estación de tratamiento de calor a base de pantallas de infrarrojos, adosadas convenientemente.

15 2°- Dispositivo para tratamiento de materiales para calzados, según la anterior reivindicación, caracterizado esencialmente porque en la segunda intermitencia el calzado se desplaza nuevamente y siempre en sentido longitudinal, siendo depositado en la segunda campana, en la cual se efectúa el vacío y se consigue el conformado de la superficie expuesta al tratamiento, cuya campana comporta un cierre estanco sobre el bastidor de la máquina y está conectada a una bomba de vacío en el interior de la cámara donde están alojados los zapatos.

25 3°- Dispositivo para tratamiento de materiales para calzados, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado esencialmente porque el conjunto va equipado con bombas y campanas de vacío controlado por un panel de conexiones, operándose selectivamente en la -

30

5

primera intermitencia y campana con calor solamente o con calor y vacío al mismo tiempo, realizándose las combinaciones necesarias, estando estas campanas interiormente divididas en secciones equivalentes a bandas de trabajo seleccionadas de acuerdo con la producción, disponiendo estas campanas de un cierre mediante unos pistones neumáticos de doble efecto alojados en su parte lateral.

10

4º- DISPOSITIVO PARA TRATAMIENTO DE MATERIALES PARA CALZADOS.

Todo ello, tal y como se describe en la presente memoria, que consta de diez páginas escritas a máquina, así como de tres hojas de planos.

Madrid, 21 JUN. 1983

J.L. SANTO

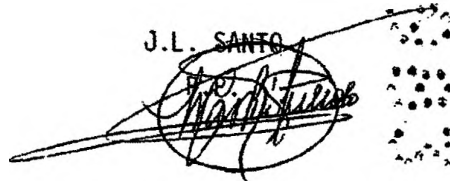
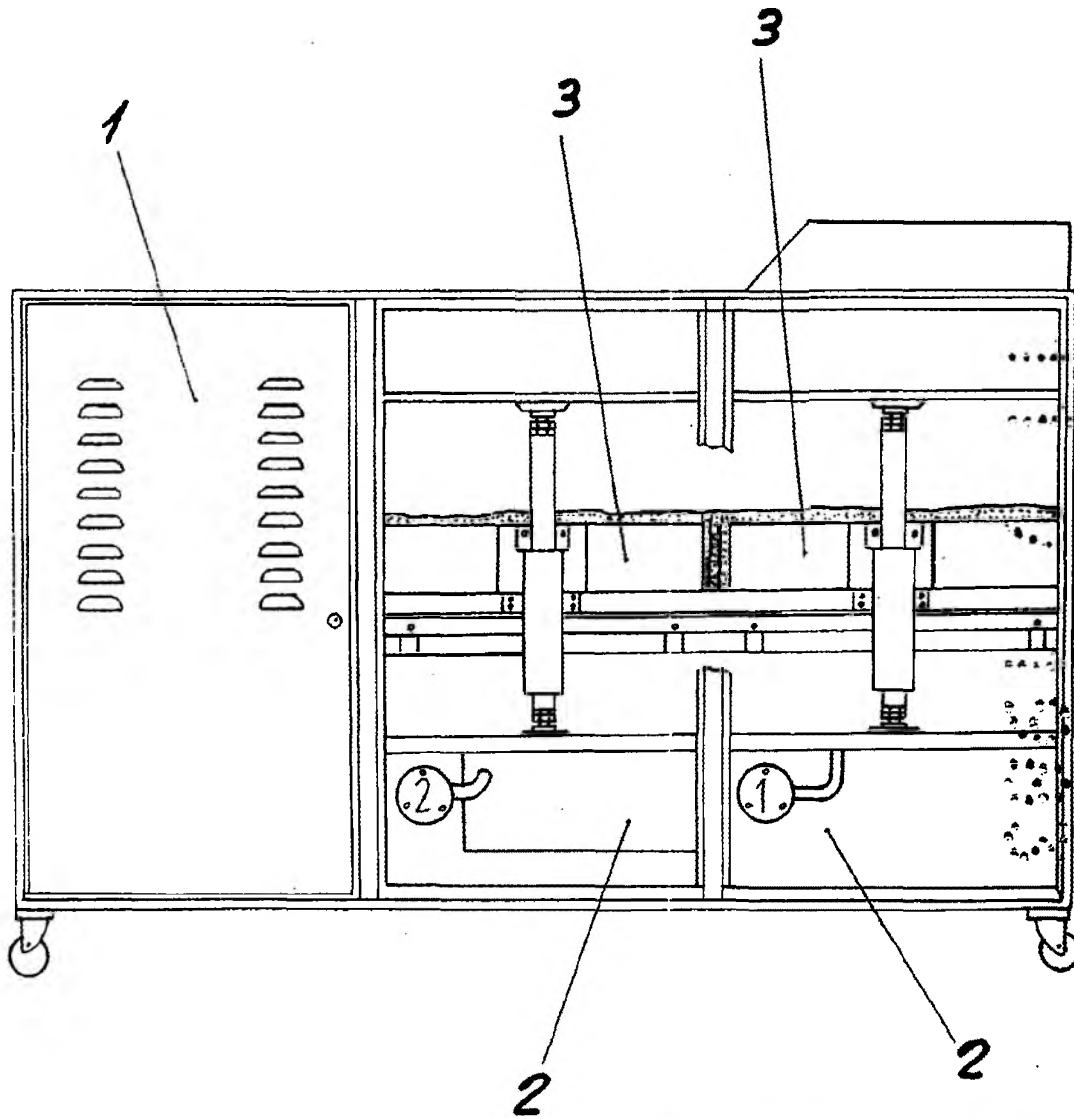
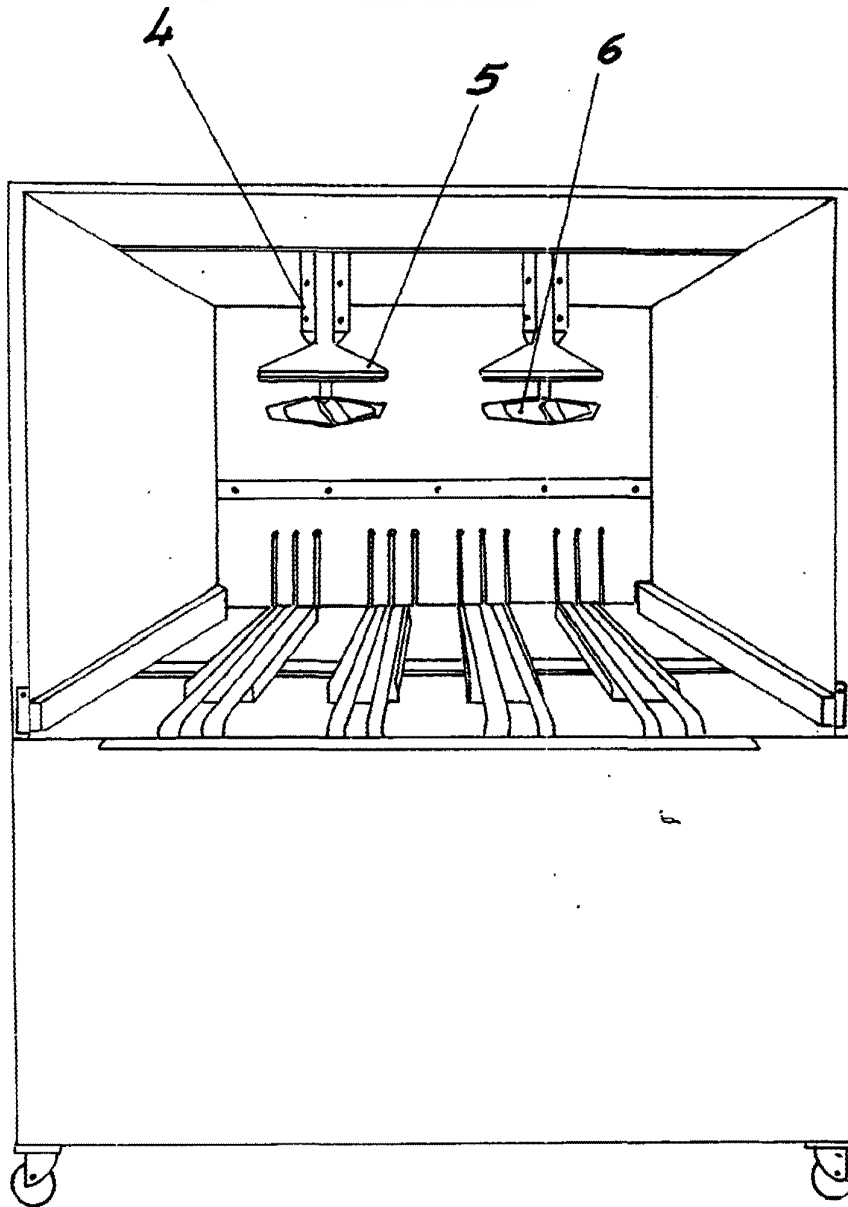
A handwritten signature in black ink, appearing to read 'J.L. Santo', is written over a circular stamp. The signature is written in a cursive style. To the right of the signature, there is a faint, circular stamp with a grid of small dots, which is partially obscured by the signature.

FIG. 1



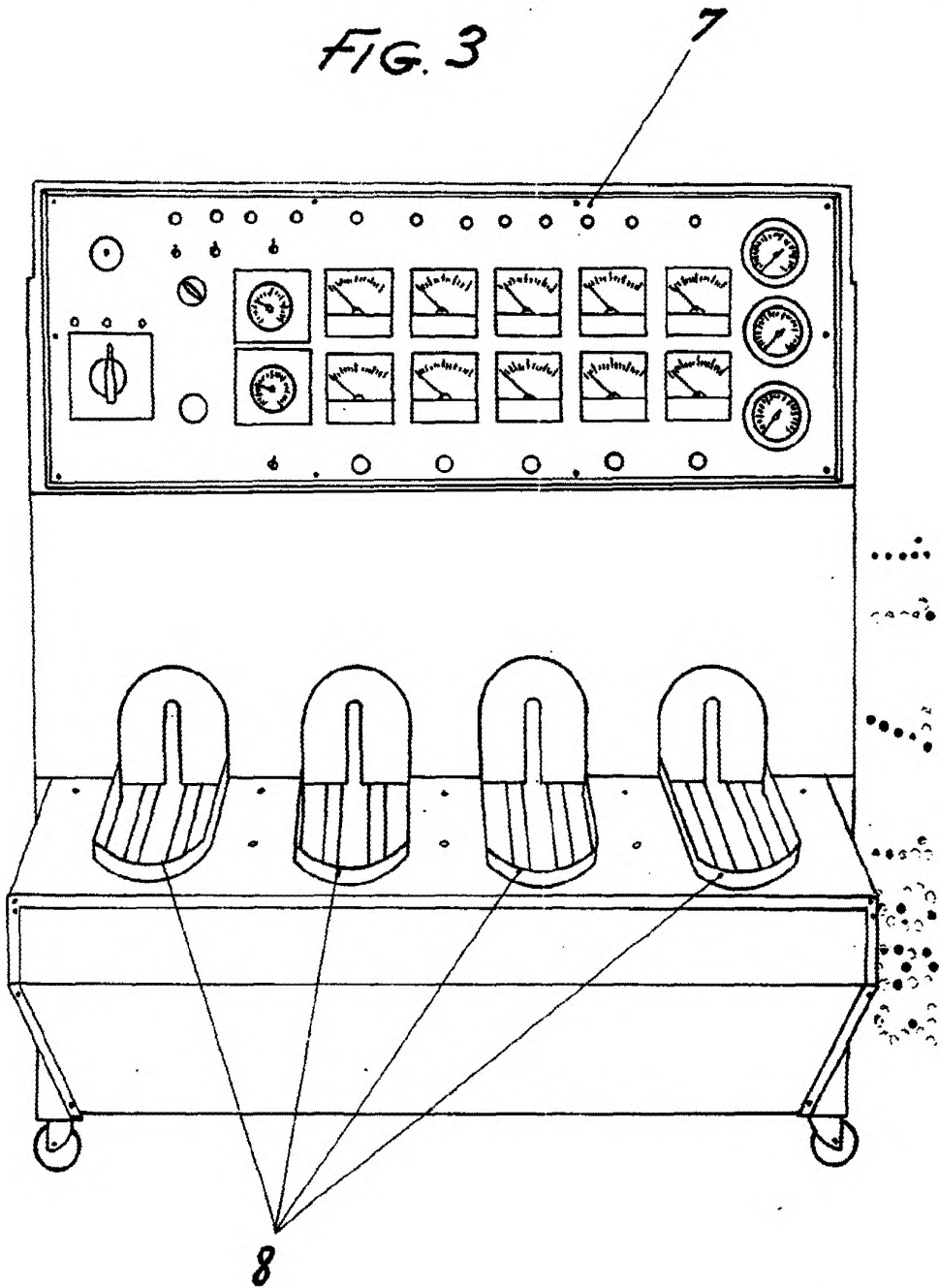
Escala variable
Madrid: 21 JUN. 1983

FIG. 2



Escaleta variable
Madrid: 21 JUN. 1983

FIG. 3



Escala variable
Madrid: 21 JUN. 1983