



276900

27. 960

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de registro en España de

PATENTE DE INVENCION

a favor de D. DEMETRIO GARRIDO MURO, residente en Arnedo,
5 (Logroño) y por: UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION
DE PISOS PARA EL CALZADO.-

Es objeto de la presente solicitud de registro de
Patente de Invención un nuevo procedimiento para la obten-
ción de pisos para el calzado, de todas clases pero parti-
10 culamente para los tipos de calzado llamados populares,
así como para zapatillas y zapatos cuyo corte esté manufac-
turado en tela o lona.

Hasta el presente ha venido produciéndose esta clase
de pisos a base de moldes especialmente preparados, pero en
15 los que se da la circunstancia de que para obtener el conjun-
to del piso que en toda clase de calzado consta de la planta
o piso propiamente dicho y de un cerco o bandeleta que bor-
dea todo el piso y forma la unión con el corte, se empleaban
dos elementos independientes, uno para determinar aquel piso
20 y el dibujo antideslizante que lo constituye y, otro, para
formar aquel cerco o bandeleta.

Es obvio hacer notar que este procedimiento el aco-
plamiento entre ambas partes no ha sido nunca perfecto y se
ha producido siempre rebabas en los puntos de unión, de am-
25 bas partes del molde, independientemente de las que se for-



maban en el punto en que terminaba el cerco o bandeleta en su intersección con el corte del calzado.

30 Todo ello producía una presentación defectuosa y estaba sujeto a manipulaciones posteriores para suprimir la goma sobrante en las rebabas, en todas aquellas líneas, tanto en el cerco como en el punto de intersección, que se producían.

35 Para subsanar estos inconvenientes se ha ideado el procedimiento constructivo que es objeto de esta Patente de Ingeniería que resuelve aquellos problemas y produce una sensible mejora, tanto evolutiva como económica, en las manipulaciones para obtener esta clase de piso. Se parte del empleo de un molde que tenga la especial característica de que contenga dentro de una sola pieza el formato del pito y del cerco o bandeleta, el cual se determina por una concavidad y reborde en toda la
40 parte superior de la plantilla que corresponde al piso propiamente dicho, a fin de que en el proceso de vulcanización posterior este cerco o bandeleta y el piso formen un conjunto unitario sin ningún punto de intersección y consiguientemente sin ninguna rebaba, con lo cual se obtiene estéticamente un
45 acabado perfecto,

Sobre este molde se sitúa un aro o cerco de compresión que no tiene más finalidad que sujetar el corte y determinar la línea o borde de la bandeleta y para facilitar, si preciso fuera, la fuga del sobrante de goma, con lo cual el reborde o
50 rebaba queda situado en la parte superior del cerco en su línea de contacto con el corte y de donde es fácilmente desprendible con la única manipulación de un lijado o cortado manual.

Situado el aro o cerco de presión anteriormente citado sobre el molde que determina el piso en su totalidad, se procede a la vulcanización por los sistemas usuales hasta el presente una vez que ha sido colocada sobre el conjunto la horma
55 que contiene el corte del calzado.



En resumen reivindica el recurrente en virtud de la presente solicitud de registro de Patente de Invención, en España, por el plazo de veinte años que determina el vigente Estatuto de la Propiedad Industrial, el privilegio exclusivo de fabricación, venta y explotación industrial del objeto de la misma, la cual queda esencialmente caracterizada por las siguientes

65

NOTAS.- REIVINDICACIONES

PRIMERA.- Nuevo procedimiento para la obtención de pisos para el calzado, esencialmente caracterizado por la circunstancia de emplear un molde que tiene la especial característica de que forma un solo conjunto para poder obtener dentro de él el piso y el cerco o bandelera que forma el reborde a todo lo largo del mismo, estableciéndose para ello la especial disposición de dicho molde en el que sobre la plantilla que forma propiamente el piso y en el que está grabada la disposición antideslizante del mismo, se constituye un reborde que adopta la forma y configuración del cerco o bandelera, reborde que determina en una superficie lisa o de contacto para poder situar el aro de sujeción o aprieto objeto de la reivindicación siguiente.

70

75

SEGUNDA.- Nuevo procedimiento para la obtención de pisos para el calzado, esencialmente caracterizado por la circunstancia de que situada sobre el molde objeto de la reivindicación anterior y una vez lleno de material adecuado que ha de constituir el piso propiamente dicho, la horma que contiene el corte del calzado y la plantilla a él adherida, se sitúa un cerco o aro de sujeción articulable que enrasa con el molde, para determinar de esta forma la línea externa del piso en la parte superior del cerco o bandelera.

80

85

TERCERA.- Nuevo procedimiento para la obtención de pisos para el calzado, esencialmente caracterizado por la circunstancia de que una vez que se ha procedido a la vulcanización del conjunto



y obtenido el piso con su cerco, formando una sola unidad, sin línea de intersección entre ambos, se procede al cortado, en su caso, de la única rebaba que ha de manifestarse y que quedará determinada en la línea superior del cerco en su contacto con el corte.

CUARTA.- NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE PISOS PARA EL CALZADO.

Todo tal y conforme se describe en la anterior Memoria que consta de cuatro hojas mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, 3 de Mayo de 1.962.

P.A.

CARLOS DE ARRIAGA

P. P.