



ESPAÑA

**MODELO DE UTILIDAD**

10	ES	11	NUMERO	12	Y
13		14	FECHA DE PRESENTACION		
			4 Abril de 1984		

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que aparecen en la presente demanda y en el contenido de la memoria adjunta.

**CADUCADO**

15	PRIORIDADES:	16	FECHA	17	PAIS
18	NUMERO				

19	FECHA DE PUBLICIDAD	20	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			A47L 23/02

21	TITULO DE LA INVENCIÓN
	MAQUINA DE DAR CERA EN CALIENTE PARA LUJAR EL CANTO DEL ZAPATO

22	SOLICITANTE (ES)
	NAVEIRA, S.A.

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE
	Dr. Fourquet, nº 10 - MADRID.-

23	INVENTOR (ES)

24	TITULAR (ES)
	NAVEIRA, S.A.

25	REPRESENTANTE
	D. JAIME ISERN CUYAS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial

## MEMORIA DESCRIPTIVA

El objeto de la presente solicitud de Modelo de Utilidad lo constituye una máquina de dar cera en caliente para lujar el canto del zapato, que aporta esenciales características de novedad sobre los medios actualmente utilizados.

5.

Es conocido por los expertos en la fabricación y/o reparación del calzado, el hecho de lujar el canto de la suela del mismo, al objeto de proporcionarle un acabado en consonancia con el resto del zapato. La operación de lujar el canto de la suela, consistente en el alisamiento de los bordes y la posterior aplicación de cera, hasta ahora viene realizándose en general manualmente, por lo que se necesita invertir en ello una cantidad de tiempo apreciable.

10.

Mediante la máquina preconizada por la presente invención, se subsana el inconveniente apuntado y se proporciona un medio de dar cera, en caliente con el que se consigue que dicha cera sea aplicada sobre los bordes de la suela de manera continua, formando una película de espesor uniforme, y en un tiempo mínimo.

20.

La máquina de la invención se ha constituido a partir de una estructura o cuerpo, en cuyo interior dispone de un depósito para la cera, dotado de medios eléctricos de calentamiento. Este depósito está en comunicación directa con el dispositivo de salida de la cera, el cual se ha dotado de una abertura inferior por la que alcanza el exterior una pluralidad de lengüetas, verticalmente desplazables contra la acción de uno o mas resortes. Entre cada dos lengüetas desplazables consecutivas, se disponen lengüetas fijas de menor altura, que sirven como medio de separación

25.

30.

de las desplazables y marcan además el recorrido máximo de éstas.

5. Conectada también al depósito contenedor de la cera, se ha previsto una pequeña bomba de vacío, convenientemente graduable, para la extracción del aire del depósito contenedor de la cera, a través de sendos filtros. La máquina dispone además de medios adecuados de regulación y control.

10. Pero la descripción detallada que sigue de la invención se referirá a los dibujos adjuntos, en los que a título de ejemplo y sin carácter limitativo alguno por lo tanto, se ha representado una forma preferida de realización. En los dibujos:

La figura 1, muestra una vista en perspectiva de la máquina de la invención.

15. La figura 2, representa una vista en sección parcial de la máquina de la figura 1.

La figura 3, ilustra un detalle, a mayor escala, del conjunto de lengüetas de aplicación de la cera.

20. Conforme a la figura 1, se aprecia en la misma una vista de la máquina de la invención, totalmente acabada. En dicha máquina se distinguen un semicuerpo inferior 1 un semicuerpo superior 2. En el semicuerpo inferior está contenido el depósito de la cera. Exteriormente, se aprecia la tapa 3 que cierra el citado depósito de la cera, sujeta al semicuerpo 1 por medio del tornillo 4. Entre la tapa 3 y  
25. el semicuerpo inferior 1, se ha previsto una junta 5 de estanqueidad, preferentemente de silicona, que proporciona una unión sellante entre ambos elementos. En la parte inferior frontal de dicho semicuerpo 1, se ha previsto el dispositivo suministrador 6 de la cera, constituido como pro-  
30.

longación de la propia pared frontal del semicuerpo 1, y cerrado frontalmente por medio de una placa 7 que se sujeta a aquel mediante tornillos. El dispositivo 6 posee, además, un vástago transversal 8 con el que se regula manualmente la salida de la cera líquida desde el depósito contenedor de la misma, mientras que inferiormente posee una abertura longitudinal por la que asoman lengüetas 9 desplazables verticalmente. Una primera lengüeta frontal 10 es regulable en su posicionamiento por medio del tornillo 11 de accionamiento manual.

El semicuerpo superior 2 encierra en su interior una bomba de vacío, conectada al depósito contenedor de la cera a través de conductos apropiados, un filtro exterior 14 y un filtro interior (no apreciable en la figura) alojado en el semicuerpo inferior 1. El nivel de vacío establecido por la bomba citada está siendo medido permanentemente por medio del vacuómetro 15. Este nivel es regulable a voluntad, dentro de márgenes preestablecidos, mediante la actuación del mando 16.

En la figura 2 se ha representado una vista en perspectiva, parcialmente seccionada de la máquina representada en la figura 1. Merced a dicha sección, se puede apreciar la posición del recipiente 17 contenedor de la cera así como el conducto 18 de unión entre dicho depósito y el filtro 14. A la entrada del mencionado conducto 18 existirá, con preferencia, otro filtro (no representado) para el aire aspirado por la bomba de vacío.

El conjunto de lengüetas 9 ha sido representado, en detalle, en la figura 3 de los dibujos. Como se puede apreciar, las mencionadas lengüetas 9 son planas, preferente-

mente metálicas, y poseen un orificio superior para el calado de las mismas a un eje 19. La parte superior de cada --  
lengüeta 9 ha sido convenientemente cortada para definir -  
bordes planos sobre los que asientan una pieza 20 de confi-  
5. guración prismática. Dicha pieza 20 es susceptible de des-  
plazamiento vertical contra la acción de pequeños resortes  
21 que por su extremo opuesto se sujetan a una segunda pie-  
za 22 de igual configuración que la anterior. El desplaza-  
10. miento vertical de la pieza 20 está guiado por un eje y un  
resorte 23, de los que el mencionado eje penetra superior-  
mente en un orificio practicado en la pieza 22. Ambas pie-  
zas 20 y 22 son, con preferencia, metálicas y de élíais, la  
pieza superior 22, está solidariamente sujeta a la placa 7  
de cierre frontal del dispositivo 6 suministrador de la ce-  
15. ra líquida. Asimismo, el eje 19 está sujeto solidariamente  
a la placa 7.

Los orificios de las lengüetas 9 son de mayor diáme-  
tro que el eje 19. Gracias a ello dichas lengüetas puede -  
ser desplazadas ascendentemente contra la acción de los re-  
20. sortes 21 y 23.

Entre cada dos lengüetas 9 consecutivas se han inter-  
calado otras lengüetas 24 de menor altura, provistas asimis-  
mo de orificios para su calado al eje 19. Los orificios de  
las lengüetas cortas 24 son aproximadamente del mismo diá-  
25. metro que el eje 19, por lo que no admiten desplazamiento  
vertical alguno. De esta manera, cuando un cuerpo presiona  
contra los extremos inferiores de las lengüetas 9, estas  
son desplazadas ascendentemente hasta que dichos extremos  
alcanzan la misma altura que los extremos de las lengüetas  
30. 24, siendo estas en consecuencia las que delimitan, en es-

tas condiciones, el recorrido vertical de las citadas lengüetas desplazables.

- La placa frontal 7 de cierre del dispositivo 6 suministrador de la cera es de doble pared, definiendo entre -
5. ambas paredes una guía para la lengüeta frontal 10. Dicha lengüeta 10 sobresale inferiormente hasta mas abajo que las lengüetas 9, mientras que superiormente sobresale asimismo sobre el borde superior de la placa 7, doblando su extremo en ángulo recto y disponiendo en dicho extremo de una abertura 25 en la que se aloja el tornillo 11(ver figura 1). -
10. Con el giro de dicho tornillo 11, provisto convenientemente de tuercas apropiadas, se consigue desplazar verticalmente dicha lengüeta 10 con el fin de graduar la diferencia de - altura existente entre su borde inferior y los bordes inferiores de las lengüetas 9.
- 15.

- El funcionamiento y utilización del conjunto son de gran sencillez. Para ello, se procede a la conexión del -- conjunto por medio de los interruptores 28 con lo que los medios eléctricos de calentamiento previstos en el depósito 17 contenedor de la cera comienza a suministrar calor a dicho depósito. La cera es sólida a la temperatura ambiente. El termostato 12 posee su bulbo en contacto con el depósito 17, por lo que en todo momento está comprobando la temperatura del depósito 17y portanto, la temperatura de la cera contenida en su interior.
- 20.
- 25.

- Quando se alcanza el nivel de temperatura preciso, la cera funde y pasa al estado líquido. El termostato 12 es - tarado por el usuario a una temperatura de valor suficiente como para mantener la cera en estado líquido, de modo - que cuando se alcance dicha temperatura, los medios eléc--
- 30.

tricos de calentamiento serán desconectados automáticamente por dicho termostato. Cuando la temperatura baja hasta un valor predeterminado, el termostato vuelve a conectar nuevamente los medios de calentamiento, con lo que la cera es mantenida en estado líquido y a una temperatura comprendida entre márgenes preestablecidos. De esta manera, solamente existe el consumo de energía necesario para mantener a la cera entre dichos márgenes.

10. Simultáneamente con el comienzo del calentamiento de la cera, se habrá puesto en marcha la bomba de vacío 2, comenzando también la extracción del aire contenido en el interior del depósito 17. Cuando la cera pasa al estado líquido, en el depósito contenedor 17 existirá ya un vacío cuyo valor aparece señalado por el vacuómetro 15, siendo además regulable por medio del mando 16. La cera líquida fluirá hacia el dispositivo suministrador 6 y alcanzará el conjunto de lengüetas 9, resbalando por las mismas y alcanzando sus bordes inferiores. Retocando la posición del mando 16 se consigue que el nivel de vacío junto con la propia --  
20. presión ambiental equilibren el peso de la cera, de modo que esta permanecerá entre las lengüetas sin llegar a caer por gravedad. En estas condiciones, la máquina se encuentra preparada para su utilización.

25. La aspiración por parte de la bomba de vacío del aire contenido en el depósito 17 se realiza a través de sendos filtros, uno interno (no representado) y uno externo 14. Dichos filtros retienen las partículas de cera líquida que sean arrastradas por el aire aspirado, con el fin de que sea aire seco el que alcance a la bomba de vacío 2.

30. Cuando se desea aplicar cera sobre el canto de la sue

la del zapato, se procederá a posicionar dicho canto contra las lengüetas 9, ejerciendo una ligera presión hacia arriba. Las lengüetas afectadas por el espesor de la suela se verán desplazadas ascendentemente, elevando la pieza 20 contra la

5. acción de los resortes. El borde de la suela es desplazado longitudinalmente, con lo que la cera es aplicada a todo su perímetro. Una vez que se deja de presionar las lengüetas 9, estas recuperarán su posición por la acción de dichos resortes. El máximo desplazamiento de las lengüetas 9

10. estará determinado por las lengüetas cortas 24, cuando el borde de la suela al que se aplique la cera haga tope contra las mismas.

La lengüeta frontal 10 es posicionable en altura al accionar manualmente el tornillo 11. Puesto que dicha lengüeta frontal está en contacto con el cuerpo del zapato durante el proceso de aplicación de la cera, la regulación proporcionada por el tornillo 11 permite adaptar la posición de la lengüeta frontal a las posibles diferencias de anchura entre el cuerpo del zapato y la propia suela.

20. La máquina puede incorporar un medio recogedor de las posibles gotas de cera que puedan resbalar y caer desde las lengüetas 9. Este medio está constituido por una pala 26 dotada de un vástago perpendicular extremo 27 preferentemente imantado. Así, cuando la máquina no se utiliza

25. y sin embargo la cera líquida está presente en las lengüetas 9, el vástago 27 se introduce en un alojamiento inferior del dispositivo 6 de suministro de la cera, sujetándose simplemente por la propia atracción magnética, y quedando la pala 26 posicionada bajo las lengüetas, recogiendo sobre su superficie cualquier gota de cera líquida que pueda lle

30.

gar a caer. Por otra parte, si se desea, mediante el vástago transversal 8 se puede cerrar el paso de la cera líquida desde el depósito contenedor 17 hasta el dispositivo suministrador 6 en los momentos en que no se utilice la máquina.

5.

Quando se agota la cera contenida en el depósito 17, la reposición de nueva cera sólida se realiza levantando la tapa 3 para acceder así a la parte superior abierta de dicho depósito 17. Tras cerrar nuevamente la tapa 3 y fijarla mediante el tornillo 4, la junta 5 proporciona un cierre hermético entre el depósito 17 y el ambiente exterior.

10.

Descrito suficientemente el objeto de la presente solicitud de Modelo de Utilidad se hace constar que en el mismo se podrán introducir variaciones de detalle, igualmente protegidas, que podrán afectar al conjunto o a sus partes, sin que por ello se altere la esencialidad de la invención.

15.

20.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento lo que se declara como no divulgado ni practicado en España comprende las reivindicaciones siguientes:

25.

1.- Máquina de dar cera en caliente para lujar el canto del zapato, que se caracteriza porque comprende un depósito contenedor de la cera dotado de medios eléctricos de calentamiento, el cual está inferiormente en comunicación con un dispositivo suministrador de la cera líquida y su-

30.

teriormente, a través de conductos y filtros apropiados, - en comunicación con una pequeña bomba de vacío mediante la cual se aspira el aire contenido en el interior de dicho depósito.

5.           2.- Máquina según la reivindicación 1, que se caracteriza porque los citados medios eléctricos de calentamiento provocan la fusión de la cera contenida en el mencionado depósito, siendo mantenida en estado líquido entre márgenes de temperatura predeterminados por medio de un termostato.
10.           3.- Máquina según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza porque el citado depósito contenedor de la cera se cierra superiormente por medio de una tapa cuya fijación está determinada por apriete manual de un tornillo -- apropiado, y la cual se ha dotado de una junta conveniente que establece un cierre hermético entre dicho depósito y el ambiente exterior.
15.           4.- Máquina según las reivindicaciones 1 a 3, que se caracteriza porque el depósito suministrador de la cera líquida posee una abertura inferior a través de la cual asoman una pluralidad de lengüetas planas entre las que se han intercalado otras lengüetas de menor altura.
20.           5.- Máquina según las reivindicaciones 1 a 4, que se caracteriza porque las lengüetas mencionadas poseen orificios para su calado a un eje solidarizado a la placa de -- cierre frontal del mencionado dispositivo suministrador de la cera.
25.           6.- Máquina según las reivindicaciones 1 a 5, que se caracteriza porque los orificios de las lengüetas de mayor longitud son de mayor diámetro que el del eje al que se calan, admitiendo por ello un desplazamiento en sentido verti
- 30.

cal.

5. 7.- Máquina según las reivindicaciones 1 a 6, que se caracteriza porque los bordes superiores de las mencionadas lengüetas han sido cortados convenientemente, definiendo en su conjunto una superficie plana sobre la que apoya una pieza prismática impulsada por pequeños resortes que poseen sus extremos opuestos unidos a otra pieza de igual configuración solidarizada a la placa de cierre frontal del dispositivo suministrador de la cera.

10. 8.- Máquina según las reivindicaciones 1 a 7, que se caracteriza porque la mencionada placa de cierre frontal del dispositivo suministrador de la cera es de doblada pared, alojando entre ambas a una lengüeta frontal que posee su extremo superior doblado en ángulo recto y provisto de una abertura en la que se aloja un tornillo de accionamiento manual, mediante el cual se regula en altura la posición de dicha lengüeta frontal.

20. 9.- Máquina según las reivindicaciones 1 a 8, que se caracteriza porque el dispositivo suministrador de la cera líquida se ha dotado además de un vástago transversal mediante el cual se puede cortar, a voluntad, el paso de la cera hacia las lengüetas.


10.- Máquina de dar cera en caliente para lujar el canto del zapato.

25. Según se describe y reivindica en la presente Memoria que consta de 11 hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de 2 láminas de dibujos.

Madrid, a 4 de Abril de 1.984

NAVEIRA, S.A.

30. p.a. JAMES ROBIN GUYÁS  
F.A.

*Acobas*  


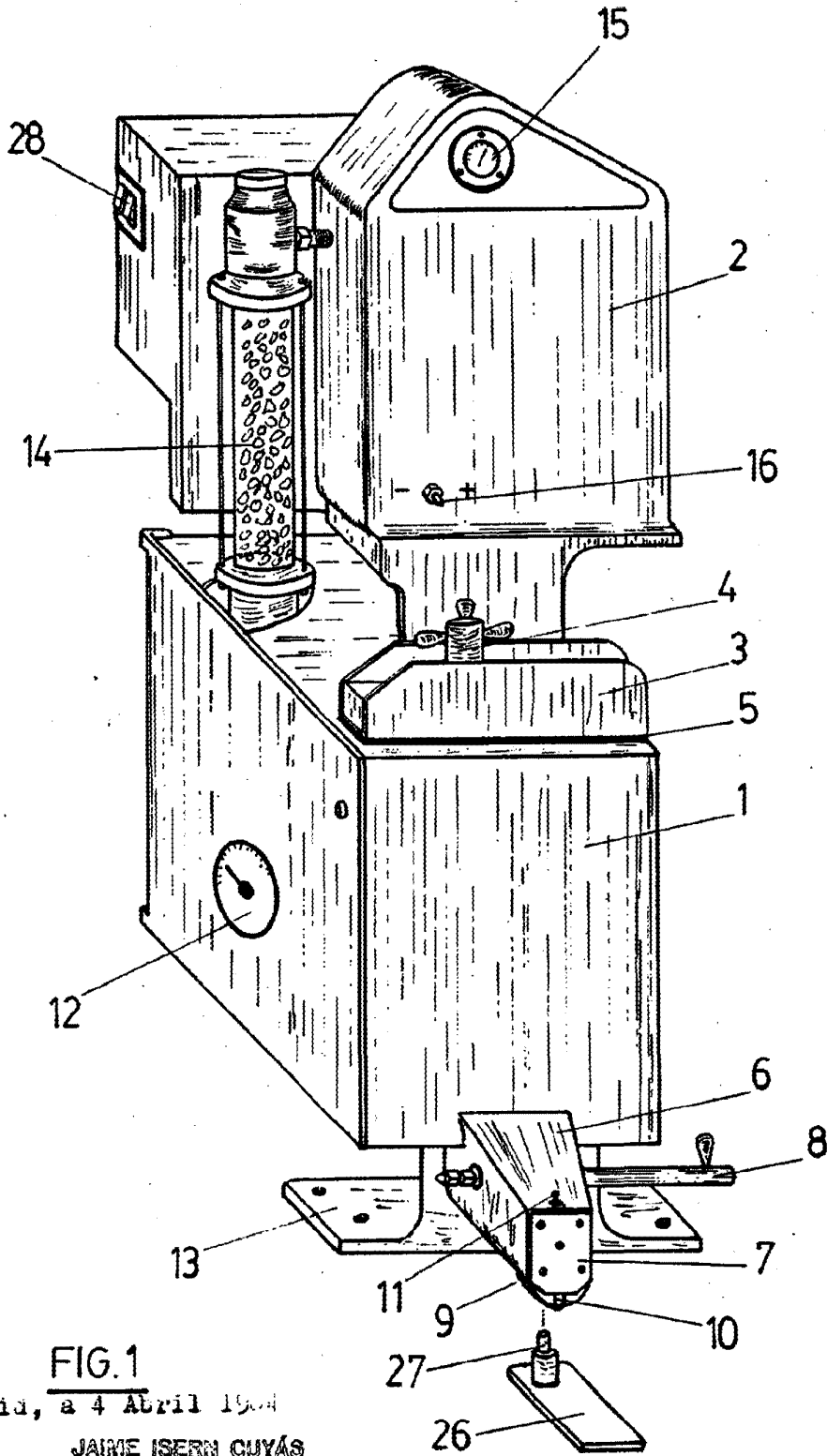


FIG. 1

Madrid, a 4 Abril 1904  
P.A.

JAIMÉ ISERN CUYÁS

*Acobas*

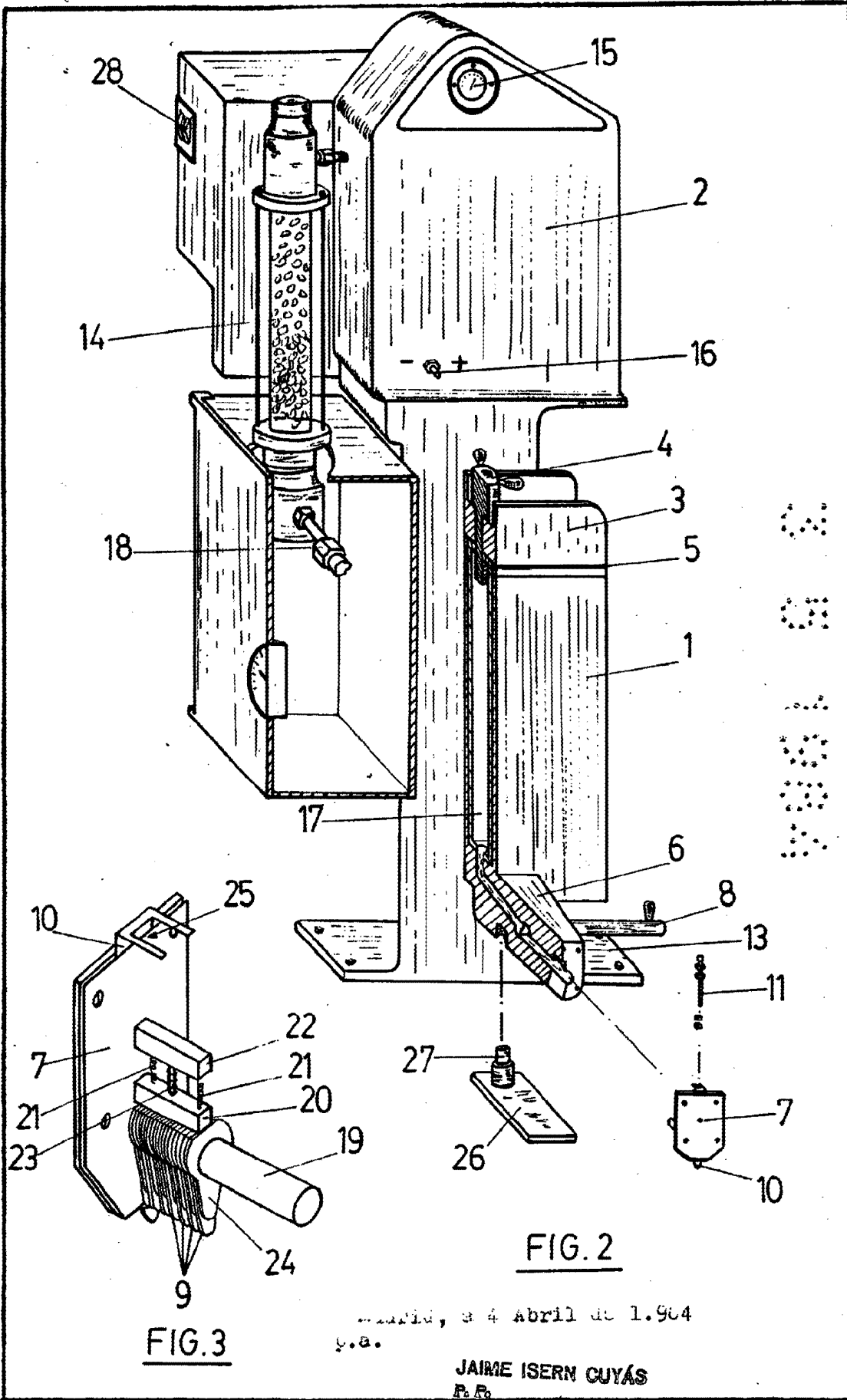


FIG. 2

FIG. 3

Madrid, a 4 Abril de 1.904  
y.a.

JAIMÉ ISERN CUYÁS  
P.B.

*Acobas*