



309665

# MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de una

## PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: Don LUCIANO PAGES MARCO, de nacionalidad española,

RESIDENCIA: en ELCHE (Alicante) calle de Marti-  
nez Anido, 29

ENUNCIADO: "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN  
LA FABRICACION DE PLANTILLAS PARA  
CALZADO"

INVENTOR: El solicitante.

Prioridad: Patente ..... n.º ..... del .....

gl/me.

3 09665



1                   La invención a que se refiere la presente Memo  
 ria constituye una novedad industrial con característi--  
 cas y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de  
 explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuer  
 5                   do con las prescripciones del Estatuto vigente sobre Pro-  
 piedad Industrial de fecha 26 de julio de 1.929, texto -  
 refundido publicado el 30 de abril de 1.930.

10                   En la actualidad el proceso de fabricación de-  
 una plantilla para calzado incluye fases operativas per-  
 fectamente diferenciadas entre sí, de acuerdo con las cua  
 les la materia que se adopte en cada caso para la fabricaci  
 ón de las plantillas, es sometida a un proceso de lami-  
 nación, del que sale preparada para ser dividida en plan-  
 tillas bajo la acción de un troquel.

15                   Por lo común dichas fases operativas del proce-  
 so de fabricación de las plantillas se realizan mecánica-  
 mente en lugares distintos de la planta industrial. De --  
 aquí puede inferirse que su desarrollo lleva implícitos -  
 sensibles costos de producción en función de los dispen--  
 20                   dios de tiempo energía y mano de obra que son necesarios  
 para completar la producción de las citadas plantillas. -  
 En dichos costos de producción juega además papeles de im-  
 portancia, el transporte de la materia laminada hasta la  
 unidad mecánica de troquelaje y las fases de clasificación  
 25                   y cortado final de las posibles rebabas que se engendran co  
 mo consecuencia de la acción del troquel sobre la materia  
 laminada de la que son obtenidas las plantillas para el  
 calzado.

30                   El solicitante, ha descubierto ahora una forma  
 ideal de fabricar plantillas para el calzado, partiendo



3 09665

1 de un proceso que no solo produce resultados de excepcio  
nal importancia en cuanto a la fase de troquelado, sino-  
que limita sensiblemente el tiempo necesario para la fa  
bricación, en órden a un aumento de la producción de ---  
5 plantillas.

Consiguientemente el invento consiste en produ  
cir un troquel proveyendo en la periferia de un rodillo  
una serie de nervios actuantes como elementos cortadores,  
los cuales quedan sustancialmente distribuidos sobre el -  
10 antedicho rodillo, de manera que delimitan, dos a dos, es  
pacios superficiales de este último coincidentes con el -  
perímetro convencional que se adopte en cada caso para --  
las distintas plantillas a obtener.

Un importante objeto de la invención propone --  
15 producir además en zonas convencionales de los citados ---  
elementos cortadores pasos operativamente dispuestos para  
establecer una comunicación entre los espacial  
les de rodillo que coinciden con el perímetro de las plan  
tillas, con lo cual estas últimas salen del troquel enla  
20 zadas por las zonas de materia no cortadas por los pasos  
producidos en los elementos cortadores.

Una ulterior característica de los perfecciona-  
mientos consiste en disponer el rodillo portador de los  
elementos cortadores sustancialmente ajustado en contac  
25 to tangencial con al menos uno de los rodillos laminado  
res de manera que la operación de troquelado de las plan  
tillas queda producida conjuntamente con la fase de lami  
nación.

Para ayudar a la comprensión de la idea expues  
30 ta se ha confeccionado a título explicativo y sin carác-

- 4 -  
3 09665



1 ter restrictivo alguno, una lámina de dibujos. Ilustra  
la presente Memoria como un ejemplo de realización del  
objeto que nos ocupa.

5 La figura 1ª corresponde a una vista en alza-  
do de un troquel para fabricar plantillas de calzado ob-  
tenido según la invención. Como puede observarse dicho  
troquel se produce proveyendo en la periferia de un ro-  
dillo -1- una serie de nervios -2- actuantes como ele-  
mentos cortadores, los cuales nervios quedan distribuidos  
10 sobre el antedicho rodillo -1- de manera que delimiten,  
dos a dos, espacios superficiales -3- de este último, --  
coincidentes con el perímetro convencional que se adopte  
en cada caso para las distintas plantillas a obtener.

15 Además, en zonas convencionales de los citados  
elementos cortadores -2- se producen pasos -4- operati-  
vamente dispuestos para establecer una comunicación en-  
tre los espacios superficiales -3- de rodillo -1- que --  
coinciden con el perímetro de las plantillas. Consiguien-  
temente estas últimas salen del troquel -1- enlazadas --  
20 por las zonas de materia no cortadas por los pasos -4- --  
producidos en los elementos cortadores de referencia -2-.

25 La figura 2ª nos muestra ahora una sección ver-  
tical del troquel para fabricar plantillas según el in-  
vento. Según podemos comprobar, los elementos cortadores  
-2- sobresalen de la periferia del troquel -1- de acuer-  
do con una altura suficiente para producir el cortado de  
la materia laminada de la cual han de obtenerse las plan-  
tillas del calzado; Asimismo es apreciable la producción-  
de los pasos -4- en los citados elementos cortadores -2-,  
30 cuyos pasos tienen la función de interrumpir el corte en

3 09665



1 zonas de materia que luego han de constituir el enlace-  
entre las plantillas troqueladas por los elementos cor-  
tadores -2-.

5 Finalmente la figura 3ª corresponde a una vis-  
ta esquemática del montaje del troquel en combinación --  
con rodillos laminadores. Como podemos apreciar el rodi-  
llo -1- portador de los elementos cortadores -2- se dis-  
pone sustancialmente ajustado en contacto tangencial con  
10 al menos unos rodillos laminadores -5- de manera que la  
operación de troquelado de las plantillas queda produci-  
da conjuntamente con la fase de laminación de la materia  
que se hace pasar entre los citados rodillos laminadores  
de referencia -5-.

15 Los resultados prácticos de los perfeccionamien-  
tos descritos son decididamente ventajosos en cuanto que-  
modifican las condiciones esenciales de los procedimien-  
tos conocidos para fabricar plantillas de calzado, en par-  
ticular considerando que la obtención del troquel según -  
el invento, obedece a un proceso simplificado de fabrica-  
20 ción del que, no obstante las plantillas troqueladas se  
obtienen ventajosamente enlazadas por zonas de la misma  
materia que luego son sometidas a una simple fase de cor-  
tado para producir la separación entre las citadas planti-  
llas.

25 Pero principalmente el mayor cúmulo de ventajas  
que se obtiene del invento se concreta en el montaje del  
troquel en disposición tangencial con los rodillos lami-  
nadores, habida cuenta de que con dicha combinación que-  
dan sensiblemente reducidos los costos de producción al  
30 producirse el troquelaje de las plantillas en la misma fa-



3 0 9 6 6 5

1 se operativa de laminación de la materia de que están for-  
madas,

5 Hecha la descripción precedente es necesario -  
añadir que los detalles de realización de la idea expues-  
ta pueden variar sin que por ello cambie la esencia de la  
invención, que es la que se desprende de los párrafos que  
antecedan y lo que se reivindica en la siguiente

N O T A

10 En resumen: La Patente de Invención que se soli-  
cita ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes:

15 1ª.-PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRI-  
CACION DE PLANELLAS PARA CALZADO, esencialmente caracte-  
rizados porque consisten en producir un troquel proveyen-  
do en la periferia de un rodillo una serie de nervios ac-  
tuantes como elementos cortadores, los cuales quedan sus-  
tancialmente distribuidos sobre el antedicho rodillo, de  
manera que delimiten, dos a dos, espacios superficiales  
de este último, coincidentes con el perímetro convencio-  
nal que se adopte en cada caso para las distintas planti-  
20 llas a obtener produciendo además en zonas convencionales  
de los citados elementos cortadores pasos operativamente-  
dispuestos para establecer una comunicación entre los es-  
pacios superficiales de rodillo que coinciden con el pe-  
rímetro de las plantillas, con lo cual estas últimas salen  
25 del troquel enlazadas por las zonas de materia no corta-  
das por los pasos producidos en los elementos cortadores.

30 2ª.- PERFECCIONAMIENTOS, según reivindicación -  
primera, esencialmente caracterizados porque consisten en  
disponer el rodillo portador de los elementos cortadores  
sustancialmente ajustado en contacto tangencial con al -

22.11



3 09665

1 menos uno de los rodillos laminadores, de manera que la  
operación de troquelado de las plantillas queda produci  
da conjuntamente con la fase de laminación.

5 3ª.- Se reivindica por último, como objeto so-  
bre el que ha de recaer la Patente de Invención que se -  
solicita, por "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FA-  
BRICACION DE PLANTILLAS PARA CALZADO".

10 Todo tal y como queda descrito y reivindicado  
en la presente Memoria que consta de siete hojas escri-  
tas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, 22 de febrero de 1.965

ALFONSO UNGRIA

P.P.

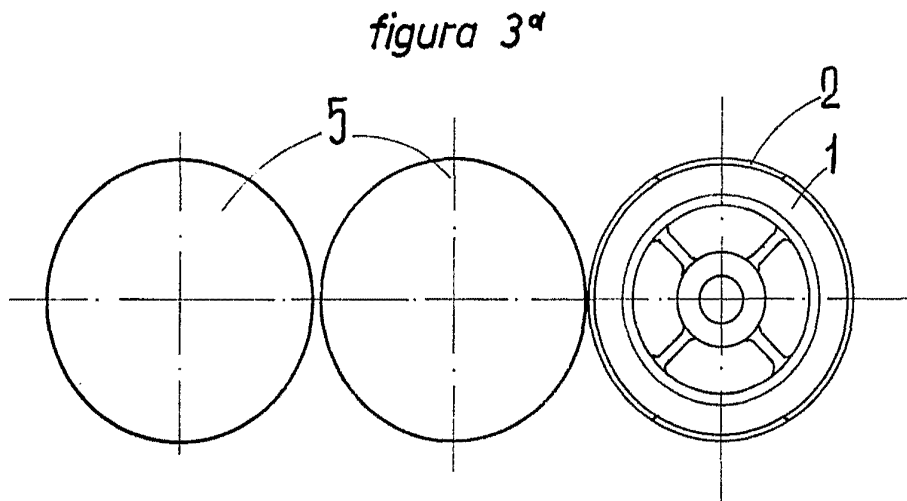
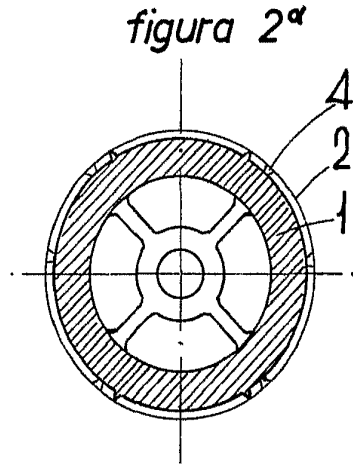
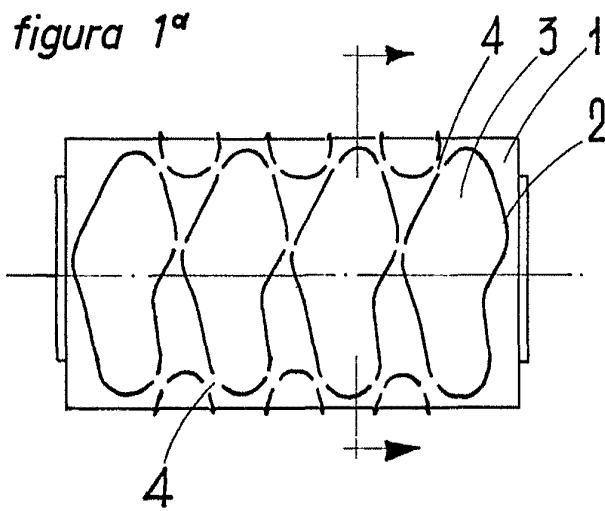
15

20

25

30

22 FEB 1965



ESCALA VARIABLE

Madrid, 22 de Febrero de 1965

ALFONSO UNGRIA

P.P.