

27 AGO.



740333

- 1 -

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

registro de una Patente de Invención por veinte años en España, a favor de ALBEKO SCHUHMASCHINEN-GESELLSCHAFT M.B.H., residente en FRANKFURT/MAIN - República Federal de Alemania, Frankenallee 2-4, de nacionalidad alemana,

por:

"APARATO Y PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE MOLDES BASICOS DE PIEZAS DE CALZADO".

- - - - -



El presente registro de Patente de Invención, concierne como su enunciado indica, a un aparato y procedimiento para la fabricación de moldes básicos de piezas de calzado, de acuerdo con la descripción detallada que del mismo se realiza.

5 Esta invención mejora notablemente todo cuanto sobre el particular se conoce y utiliza actualmente, tanto por su sencillez constructiva, como de aplicación, funcionamiento, resistencia, duración, capacidad y precisión de trabajo, y economía.

10 Para la debida ilustración de este objeto, se adjunta a la presente memoria descriptiva, una hoja de planos, en la que a título de ejemplo se representan todas y cada una de las partes que lo forman y relación que guardan entre sí.

En la citada hoja de planos,

15 LA FIGURA PRIMERA, muestra una vista en alzado lateral del aparato cuyo registro se preoniza, apreciado en posición totalmente abierta.

LA FIGURA SEGUNDA, es la misma vista anterior del aparato en posición parcialmente abierta.

20 LA FIGURA TERCERA es una sección longitudinal del aparato abierto, identificado en la fase de trabajo.

IAS FIGURAS CUARTA Y QUINTA, muestran, respectivamente, en alzado longitudinal y planta, una pieza de corte para calzado, obtenida por medio del aparato y procedimiento ajustado a los principios de la Invención.

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

1.- Bastidor inferior tensor de una lámina adaptada eventualmente.

30 2.- Lámina mencionada, de material, forma y dimensiones adecuadas, que se situa entre los planos de los bastidores -1- y

27 AGO



-4- para ser estructurado racionalmente y determinar la formación de la correspondiente pieza de corte u otro accesorio propio del calzado.

5 3.- Bidas de fijación de los bastidores -1- y -4- y al propio tiempo de la lámina intermedia -2-.

Estas bridas son regulables en su presión.

4.- Bastidor solidario del -1-, cuya misión es determinar la fijación y estructuración de la citada lámina -2-.

10 5.- Puntos de apoyo y giro basculante de ambos bastidores -1- y -4-.

6.- Son los puntos opuestos, con la misma finalidad que los referenciados con el nº -5-.

7.- Dispositivo de calefacción previsto en el interior de la tapa exterior -8-.

15 Este dispositivo de calentamiento de la lámina -2-, podrá ser de cualquier clase o naturaleza, tal como resistencias blindadas o similares, no existiendo sobre el particular ninguna limitación.

20 8.- Tapa exterior del aparato, que se superpone sobre la combinación de bastidores -1- y -4- para determinar el calentamiento de la lámina -2-, fase necesaria para la posterior estructuración por moldeo de esta.

9.- Soportes previstos sobre la caja -10- y que fijan con facultad de basculamiento a la tapa -8-.

25 10.- Caja mencionada que comporta los necesarios medios de moldeo de la lámina -2-.

11.- Bomba de vacío, accionada manualmente prevista en el interior de la caja -10-.

30 12.- Cámara neumática dispuesta en la parte superior e interior de la caja -10- y que es puesta en vacío por medio de la



bomba -11-.

13.- Tapa superior de la caja -10- que actua de base a los soportes -16- de la horma correspondiente.

5 14.- Orificios tubulares, dispuestos en la tapa -13-, para la aspiración del aire contenido en la cámara neumática formada por las planchas -1-4- y caja -10-.

15.- Horma propiamente dicha, en la cual se estructura la lámina -2- anteriormente mencionada.

16.- Soportes de la horma -15- sobre la tapa -13-.

10 17.- Dispositivo de cierre y fijación de los bastidores -1- y -4- sobre el exterior de la caja -10-.

18.- Mando de la bomba de vacio -11-.

15 19.- 20-21.- Muestra en la figura 4ª del plano anexo, la formación de las zonas estructurales de una pieza de corte, a partir de la lámina -2-, y ejecutada por la presión y calor procedentes de los bastidores -1-4- y dispositivo de calefacción -7-.

20 22- 23.- Muestran en la figura 5ª del plano adjunto, las zonas seccionadas en la lámina -2-, fijada sobre la horma -15-, para su necesaria estructuración.

El procedimiento ajustado a la Patente es el siguiente:

La lámina de material sintético, es adecuada para realizar una operación de embutición profunda, la que, al vacio, adopta la forma de la horma-modelo a la cual cubre.

25 Posteriormente esta lámina es recortada según los límites racionales ajustados a la forma de la pieza de corte del zapato, según patronaje preestablecido y es seccionado por su mitad y cortada por la línea que va desde el borde inferior hasta el superior del corte del zapato, siendo planificada la lámina indicada por presión y calor a una temperatura necesariamente menor

30

27 AGO.



que la utilizada en el momento de tomar la lámina la forma de la horma y, en caso necesario, se realizan unos cortes en el plano de la lámina, para facilitar la formación del perfil curvo.

5 La lámina es aplanada por el dispositivo de embutición al vacío descrito y mediante una plancha de material plástico cuyo grueso es preferentemente el doble que la lámina que sirvió para copiar la horma original.

10 Descrita suficientemente la naturaleza de la Invención, se hace constar expresamente que cualquier modificación de detalle que se introduzca en la misma, se considerará incluida dentro de esta protección, en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

15 Por último, se declaran de novedad en España, las reivindicaciones consignadas en la siguiente

N O T A

20 1ª.- APARATO Y PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE MOLDES BASICOS DE PIEZAS DE CALZADO, caracterizado esencialmente porque comprende la disposición de una caja básica, cuyo interior comporta una bomba de vacío accionada manualmente por un medio apropiado, estando esta bomba comunicada directamente con una cámara neumática y con unos conductos tubulares dirigidos hacia la horma de estructuración de la pieza de corte o similar, la que se configura por una fase de aspiración neumática, por presión y calor.

25 2ª.- APARATO Y PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE MOLDES BASICOS DE PIEZAS DE CALZADO, según la anterior reivindicación, caracterizado esencialmente porque comprende la disposición de dos bastidores de presión, que comportan en posición intermedia a la lámina determinativa de la pieza moldeada, contando estos

30



.bastidores con medios de fijación regulable y estando montados en forma basculante en la parte superior de la caja básica.

5 3º.- APARATO Y PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE MOLDES BASICOS DE PIEZAS DE CALZADO según las anteriores reivindicaciones, caracterizado esencialmente porque comprende la disposición de una tapa superior, fijada por medios basculantes a la caja básica y cuyo interior comporta medios de calefacción regulable para actuar por presión y calentamiento sobre la lámina y horma correspondiente, en colaboración con la aspiración neumática descrita.

10

15 4º.- APARATO Y PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE MOLDES BASICOS DE PIEZAS DE CALZADO según las anteriores reivindicaciones, caracterizado esencialmente porque por una fase de embutición profunda al vacío, la lámina toma la forma de la propia horma a la cual cubre, siendo recortada la lámina y posteriormente aplanada y tratada por presión y calor a una temperatura menor que la utilizada en la fase de estructuración sobre la horma y practicándose eventualmente seccionamientos para facilitar el perfilado curvo de la pieza, comprendiendo la disposición de una lámina de material plástico, preferentemente de un

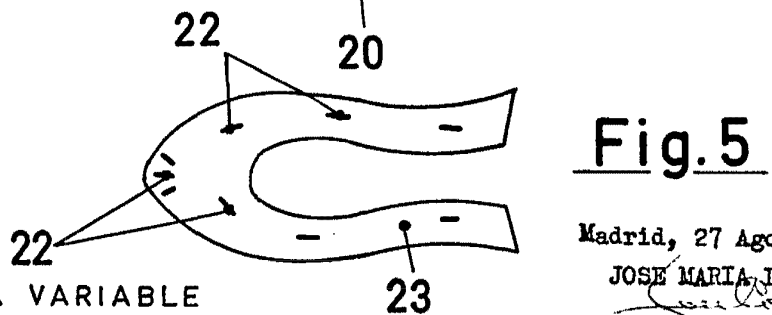
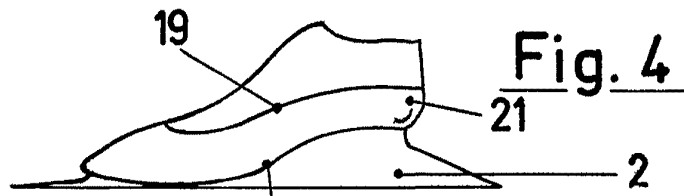
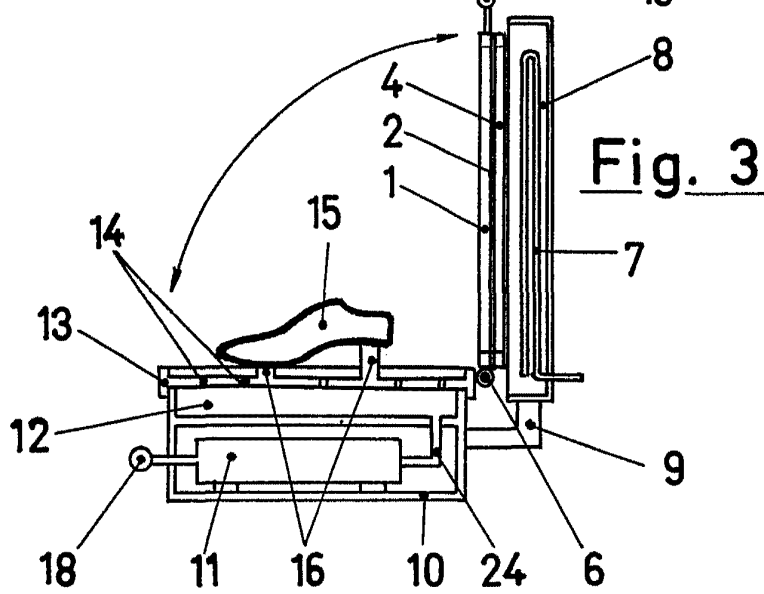
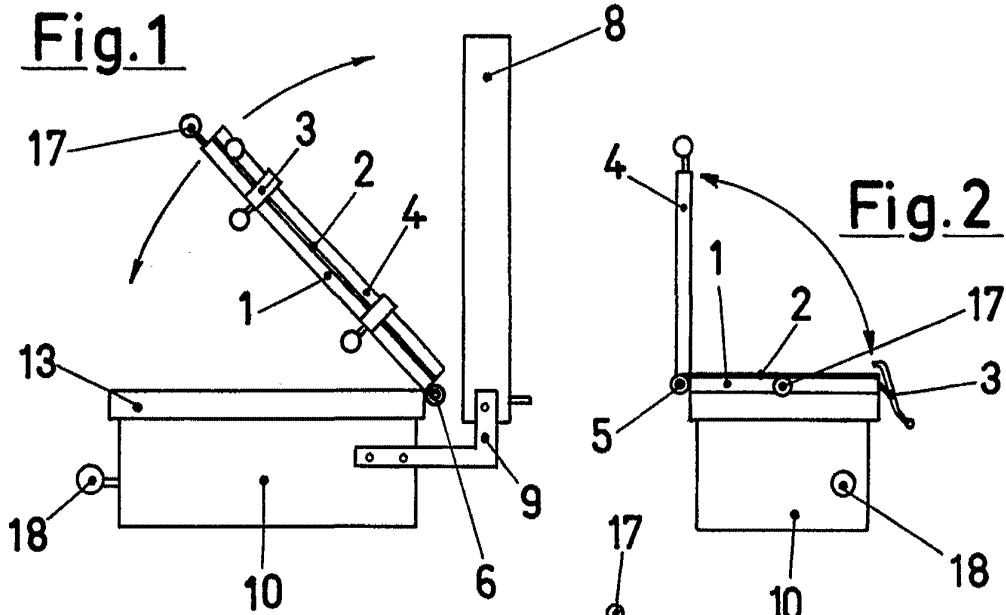
20 grueso doble que la lámina que sirvió para copiar la horma original.

25 5º.- APARATO Y PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE MOLDES BASICOS DE PIEZAS DE CALZADO.

Todo según se indica en la presente memoria, que consta de seis páginas escritas a máquina y la hoja de planos que se acompaña.

Madrid, 27 AGO. 1966 !

JOSE MARIA DEL CORRAL,



ESCALA VARIABLE

Madrid, 27 Agosto 1.966
JOSE MARIA DEL CORRAL