



10 terminado, exigiendo las primeras operaciones el empleo de maquinaria costosa, como son los tornos copia-
dores, empleo de materia prima cara, como es la ma-
dadera o plásticos que se utilicen, y la absoluta ne-
cesidad de operarios especializados para las tareas
15 de acabado de las hormas.

Todo ello, supone un procedimiento costoso que lleva a obtener resultados muy caros, por lo que se ha ideado el nuevo procedimiento al que se refiere la presente Memoria, el cual, elimina notablemente
20 gran número de operaciones, el empleo de maquinaria costosa, y no exige mano de obra experta ni especializada.

En esencia, este procedimiento, consiste en partir del prototipo o modelo inicial, del cual
25 se obtienen dos o mas trazos por seccionado del mismo según planos previstos, a fin de poder hacer cada uno de ellos reproducciones exactas en plástico termo-
moldeable en máquinas de moldeo a vacío, para con estas reproducciones conformar posteriormente la horma que se trate por unión de cada fragmento, y pegado
30 de los mismos obteniendo una horma hueca que por último se rellena de cualquier material solidificable y de adquisición económica, terminando por limar los rebordes existentes en los planos de unión de los
35 fragmentos que conforman la horma.

A continuación se hará una detallada descripción del procedimiento que se alude, con referencia a los planos que se acompañan, en los que se representa a simple título de ejemplo, no limitativo,



40 una forma preferente de realización, susceptible de todas aquellas variaciones de detalle que no supongan alteración fundamental de las características esenciales del mismo.

En dichos planos se ilustra:

45 Figura I.- Perspectiva del prototipo en la operación de seccionado según plano longitudinal.

Figura II.- Perspectiva del prototipo seccionado.

50 Figura III.- Detalle en sección transversal, de la obtención de la reproducción en plástico de un fragmento del prototipo.

Figura IV.- Detalle de unión de ambos fragmentos, visto en sección transversal.

55 Figura V.- Perspectiva de la horma una vez unidas las dos partes que la forman.

Figura VI.- Perspectiva de la horma acabada.

60 Según el ejemplo de ejecución representado, el procedimiento que se preconiza, consiste en una serie de operaciones sucesivas, de las que la inicial, es obtener un prototipo de horma en madera o material adecuado, para cada uno de los diferentes números, a fin de conseguir un par completo de cada talla ó número con el fin de utilizarle como modelo del que se han de obtener reproducciones a gran escala y a 65 ritmo acelerado y empleando materiales de bajo costo.

Este Modelo obtenido en principio, se secciona en dos partes -1- y -2-, conforme a un plano de simetría, o bien en varios fragmentos, si la especial estructura lo exige, con el fin de que cada uno de



70 los fragmentos -1- y -2- puedan ser llevados a una
máquina de moldeo en alto vacío, donde se obtienen
reproducciones en plástico termomoldeables -3- y
-4-, a la que se deja una amplia pestaña -5- en borde.

75 Extraída la reproducción de la máquina, se
quita el fragmento -1- ó -2- de su interior, y se
procede a la unión con la reproducción del fragmento
contrario, a fin de obtener la reproducción completa
de la horma, en un cuerpo hueco. La citada unión
se efectúa por pegado de las pestañas borde -5- con
80 el máximo de facilidad.

Esta horma hueca que se ha obtenido, se p
procede a rellenar mediante un material solidifica-
ble tal como escayoya, cemento, yeso, brea, productos
asfálticos, etc. fácilmente introducidos por su ca-
85 racterística viscosa o semilíquida en el estado en
que se efectúa la misma, quedando al solidificar lle-
nado completamente la horma para impedir su deforma-
ción por el uso.

90 Por último, se procede a la eliminación
de la pestaña -5-, limandola o cortandola con las
herramientas adecuadas, hasta quedar la horma total-
mente exenta de salientes en toda su superficie.

Es evidente, que a esta horma se le pue-
den adicionar, los elementos accesorios que se deseen
95 tales como chapas en planta, ganchos de sujeción, etc.,
ya que la masa interna solidificada permite el amarre
de tales accesorios con toda facilidad.

El procedimiento que se ha descrito, pre-
senta ventajas de notable importancia toda vez que,



130

PRIMERA.- Por " PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE HORMAS PARA CALZADO ", caracterizado por estar constituido por una serie de operaciones sucesivas de las que la primera es partir de un prototipo de las dimensiones adecuadas a cada talla, al cual se le secciona segun planos de simetria para obtener fragmentos de los que se efectuan reproducciones de sus superficies externas, mediante la utilizacion de plástico termomoldable.

135

140

SEGUNDA.- Por " Procedimiento para la fabricacion de hormas para calzado ", segun reivindicacion primera, caracterizado por haberse previsto en la operacion de obtencion de reproducciones en material termo moldeable, la conformacion de pestafias en los bordes de las mismas para facilitar la union de unas contra otras a fin de lograr la reproduccion total de la horma prototipo.

145

150

TERCERA.- Por Procedimiento para la fabricacion de hormas para calzado ", segun precedentes reivindicaciones, caracterizado por el hecho de que se procede a la union por adhesion de las pestafias de borde de cada reproduccion de fragmentos, obteniendo una horma hueca en cuyo interior se introduce material viscoso o semilíquido facilmente solidificable, a fin de mantener compacta la horma obtenida y sin posibilidades de deformaciones.

155

CUARTA.- Por " Procedimiento para la fabricacion de hormas para calzado ", segun anteriores reivindicaciones, caracterizado por efectuarse como ultima operacion la eliminacion de las pestafias de



160 unión entre fragmentos, por limado de las mismas
dejando la superficie de la horma sin salientes,
procediendo a la adición de los elementos accesorios
tales como ganchos, chapas, etc., que se deseen en
cada caso.

165 QUINTA.- Por " PROCEDIMIENTO PARA LA FA-
BRICACION DE HORMAS PARA CALZADO ".

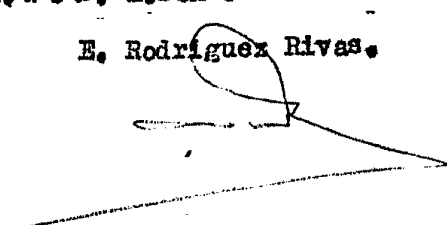
170 Todo ello tal y como se describe en el
cuerpo de la Memoria precedente que consta de siete
hojas foliadas, mecanografiadas a dos espacios por
una sola de sus caras, a la que se acompaña otra de
planos para mejor comprensión del procedimiento des-
crito.

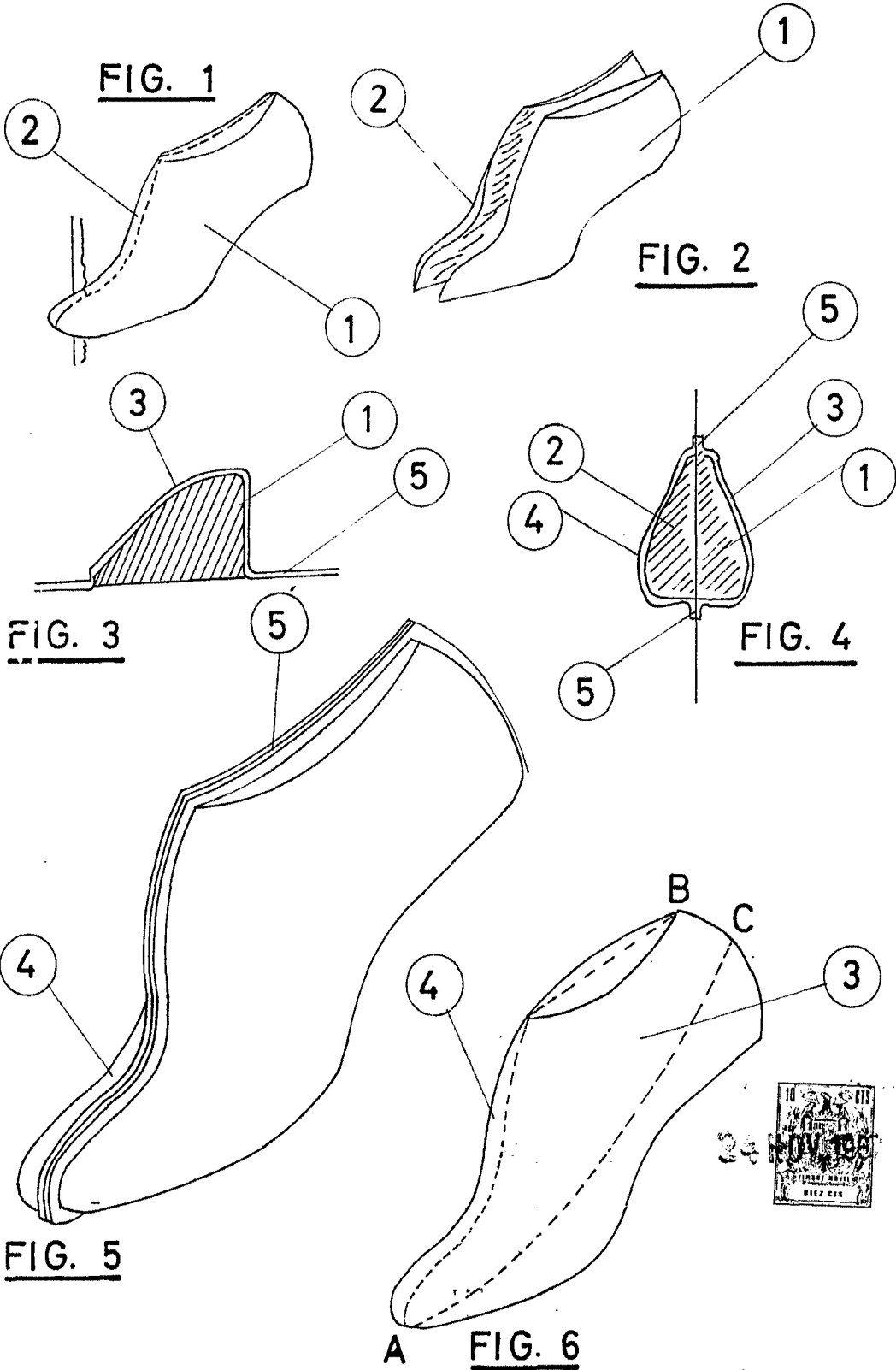
Madrid, veinticuatro de Noviembre de 1967.

P.A. de D. Lorenzo Manero Juan

175.-

E. Rodríguez Rivas.





Madrid, 24 Noviembre de 1967
P.A.

L. RODRIGUEZ DE VILLAS
P. P.

ESCALA VARIABLE