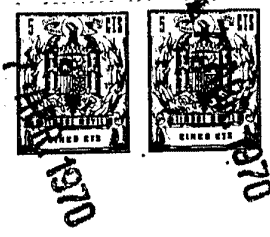


378329



Bol Foo/oo

378329

SECCION	_____
CLASIFICACION	_____
CLASE	_____
SUBCLASE	_____

- 1 -

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

registro de una Patente de Invención,
 por veinte años en España, a favor de
 DON CAYETANO TRIVES ALARCON, residente
 en ELCHE (Alicante), Sor Josefa Alcorta,
 9, de nacionalidad española,

por:

" PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE PLANCHAS
 DE RELLENO CON DIVERSA APLICACION "

POOR QUALITY

378329



La invención a que se refiere la presente memoria, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial de 26 de Julio de 1.929, texto re-
5 fundido, publicado al 30 de Abril de 1.930.

El presente registro de Patente de Invención concierne, como su enunciado indica, a un procedimiento de obtención de planchas de relleno con diversa aplicación, de acuerdo con la descripción detallada que del mismo se realiza, debiendo interpretarse siempre este concepto en su más amplio sentido y nunca en limitativo.
10

Este resultado industrial mejora notablemente todo cuanto sobre el particular se conoce y utiliza actualmente, tanto por su sencillez constructiva, como de aplicación, perfecta protección, de relleno, ligereza, resistencia, duración, indeformabilidad, imputrescibilidad, estética y economía.
15

Las planchas de relleno que se obtienen bajo el presente procedimiento, tienen infinidad de aplicaciones, amortiguadoras, aislantes y otras; pero muy particularmente se destinan a la confección de pisos o plantillas de calzados, no limitándose este concepto en modo alguno.
20

Los principios de la Invención, recaen sobre las siguientes fases operativas:
25

El material básico para la confección de estas planchas, tiene su origen en cualquier tipo residual de tejidos y otros materiales similares, los que se trituran en una máquina apropiada.
30

378329



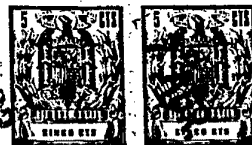
Una vez conseguida un grado de trituración uniforme de dicho material básico, pasa a una máquina batidora mecánica y automática, donde se realiza la mezcla y perfecta homogeneización de dicho producto inicial preparado, conjuntamente con una carga de agua y serrín de cuero, cuyos productos se agregan en las proporciones convenientes, realizándose una asociación íntima de los mismos y actuando el serrín de cuero de elemento aglomerante de la mezcla, asegurando su perfecta cohesión y evitando consecuentemente la adición de ningún tipo de adhesivo, resultando por tanto una gran economía en esta elaboración.

Esta mezcla es batida en la máquina indicada durante un tiempo conveniente, pasando después a una balsa.

Desde dicha balsa, y mediante un dispositivo tubular aspirante, se envía la mezcla a un depósito próximo para su sedimentación y desde este depósito mediante otra tubería y por intermedio de una bomba y proceso de aspiración adecuado, la pasta se traslada hacia otra máquina, depositándola en un plano de trabajo en el que están previstos unos pequeños rodillos de compresión graduable que distribuyen la masa para establecer una nivelación uniforme, actuando al mismo tiempo una tela metálica vibrante o nó, con la finalidad de enrasar a la mezcla y conseguirse grosores uniformes.

Tratada así la pasta, se la hace pasar por unos rodillos de mayor presión, los que determinan la constitución definitiva de la pieza y regulando su propio grosor, actuando dichos rodillos por medio de un motor de efecto regulable y dotado de sistema de cambio de velocidad para

378329



controlar dichos grosores.

65 La pasta pasa entre dos de éstos últimos rodillos quedando ya constituida la plancha, y por sus características flexibles se va devanando en un rodillo similar apropiado, dejándose secar por los medios más convenientes y cortada en las medidas necesarias.

70 Una vez seca la plancha, puede realizarse el corte de piezas unitarias o múltiples por troquelado, para conseguirse el accesorio de calzado que más interese, plantillas, cuñas, tapas y análogos.

75 Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y se reivindica en la siguiente

N O T A

En resumen: La Patente de Invención que se solicita, recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

80 1ª.- PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE PLANCHAS DE REPLENO CON DIVERSA APLICACION, caracterizado esencialmente porque el material básico constituido por residuos de tejidos, es triturado hasta conseguirse una masa uniforme, pasando a una máquina batidora mecánica y automática, conjuntamente con un porcentaje adecuado de agua y serrín de cuero, realizándose una asociación íntima de éstos productos y actuando dicho serrín de elemento aglomerante para asegurar su perfecta cohesión, cuya mezcla batida durante un tiempo conveniente se pasa posteriormente a una balsa.

85
90

2ª.- PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE PLANCHAS DE RE-

378329



95

LLENO CON DIVERSA APLICACION, según la anterior reivindicación, caracterizado esencialmente porque la mezcla desde la balsa mencionada y mediante un dispositivo tubular aspirante se envía a un depósito próximo para su sedimentación, y desde éste la pasta se traslada hacia una máquina de estructuración, asimismo por intermedio de una bomba aspirante, depositándose en un plano de trabajo en el que están previstos unos pequeños rodillos de compresión graduable, que distribuyen la masa para su nivelación uniforme, actuando sincronicamente una tela metálica vibrante o nó, para enrasar a la mezcla.

100

105

3ª.- PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE PLANCHAS DE RE-LLENO CON DIVERSA APLICACION, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado esencialmente porque a la pasta tratada en la forma descrita, se la hace pasar por entre unos rodillos de mayor presión, los que determinan la constitución definitiva de la pieza y regulan grosores uniformes, actuando los rodillos por medio de un motor regulable con cambio de velocidades para control de los grosores, devanándose la plancha en un rodillo o similar apropiado, dejándose secar por los medios mas convenientes y cortada en secciones de longitudes necesarias, realizándose como última operación el corte o troquelado de las piezas de aplicación racional, en forma unitaria o múltiple, cuya operación se logra por medios mecánicos.

110

115

4ª.- PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE PLANCHAS DE RE-LLENO CON DIVERSA APLICACION.

Todo ello tal y como se describe en la presente memoria, que consta de cinco páginas escritas a máquina.

120

Madrid,

7 ABR. 1970