



380947

19 JUN



10 pais del que proviene la fuente de información consistente en datos, folletos y documentación aportado directamente al solicitante por la entidad Alemana, posibilitando una mayor facilidad en los trabajos del montaje del calzado y una mejor calidad del mismo, en virtud de que el piso del zapato así terminado, goza de una mayor adherencia y no se desprende del zapato.

15 Sustancialmente consiste en tres operaciones subordinadas al fin que se persigue, de las cuales la operación segunda o intermedia, es mixta, es decir, en una sola frase se practican dos operaciones como ya veremos.

20 El punto de partida es la pieza del material a utilizar y del que una vez troquelada por procedimientos típicos, una pieza con el perfil de la suela, que se va a trabajar, se corta o se separan en dos, en sentido longitudinal, por lo que en realidad lo que se realiza es sacar dos piezas de suela idénticas de cada troquelado, y que en estas condiciones no hay mas que invertirlas con las caras cortadas en posición de vistas, para obtener la pareja de pisos, perfectamente simétricos.

25 En operación primera, ya característica del procedimiento que se preconiza, se determina en cada hoja de suela una canal perimetral continua, constituida por una garganta con el borde hacia fuera inclinado, es decir, oblicuo y el borde correspondiente al realce central prácticamente perpendicular a la suela.

En esta operación quedan los cantos vivos.

30 En segunda operación se matan los cantos vivos que quedan achaflanados y se desprende mediante fresa el realce central, con lo que al terminar esta operación las piezas quedan rebordadas y la cara superior queda en posición mas baja que la altura de este borde.

35 En operación tercera se determina contra la cara alta



del borde, una deformación dentada, o bien graneteada o de cualquier otro tipo con tal que presente aspecto bello y superficie no lisa.

40 Se acompañan unos dibujos en los que se muestran las diferentes etapas que caracterizan el procedimiento, haciéndose constar de manera expresa que el mismo carece de carácter privativo en sus detalles toda vez que se citan solamente a título de ejemplo.

La figura 1ª representa en perspectiva un ejemplar al final de la primera operación y una sección de ella.

45 La figura 2ª representa, en segunda operación, el achaflanado de los cantos vivos y fresado del realce interior de la bandeleta, sin terminar y dos secciones elocuentes de la misma.

La figura 3ª se muestra una planta para el calzado terminada y una sección de ella.

50 Como se ha anticipado, consta de una pieza (1) figuras 1ª, 2ª y 3ª con un reborde perimetral (2) fig. 1ª de cara interna oblicua (3) figuras 1ª, 2ª y 3ª contra la canal (4) fig. 1ª objeto de la primera operación que deja el regruesamiento interior (5) - fig. 1ª y 2ª como consecuencia del vaciado descrito, quedando los  
55 cantos (6) figura 1ª vivos.

En segunda operación los cantos se achaflanar según (7) figura 2ª y (8) figuras 2ª y 3ª y separándose por fresado el realce (5), ya descrito, con lo cual la cara interna de la bandeleta presenta una configuración lisa (9) figuras 2ª y 3ª.

60 En tercera operación se trabaja el borde (10) figura 3ª para producir en él una configuración predeterminada.

Suficientemente descrito el invento así como una manera de llevarlo a la práctica, se hace constar de manera expresa que el mismo acepta modificaciones de detalle siempre que estas no  
65 afecten a su fundamento.

380947

19 JUN



--:-- N O T A --:--

Los puntos de invención, no conocidos en España, pero si practicados en Alemania, para que sean objeto de esta patente de Introducción en España, por diez años, son los siguientes:

70

1º.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE PISOS PARA EL CALZADO, caracterizado porque siendo de los que parten de las dos láminas separadas de la pieza troquelada de la suela, en primera operación se determina por maquinaria propia de la industria, una canal perimetral con la cara exterior oblicua y porque en segunda operación se matan los cantos de los bordes superior e inferior que quedan truncados y se separa por fresado convencional, el realce interno de la pieza a la salida de la operación primera, determinando una cara interna plana y porque en tercera operación se marca el borde superior del realce perimetral con anfractuosidades de configuración predeterminada.

75

80

2º.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE PISOS PARA EL CALZADO".

Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede y para los fines que se han especificado, representado en el dibujo que se acompaña.

85

Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 19 de Junio de 1.970

DOMINGO DIAZ UNGRIA  
P.P.

380947

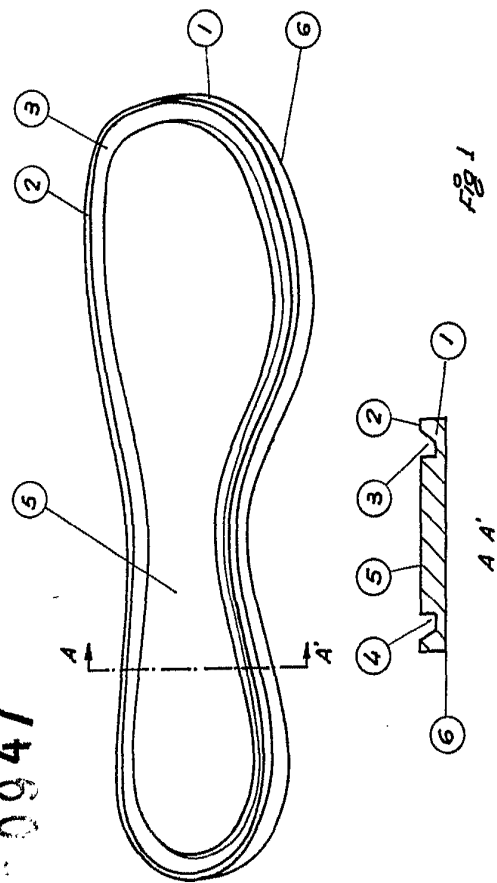


Fig 1

380947

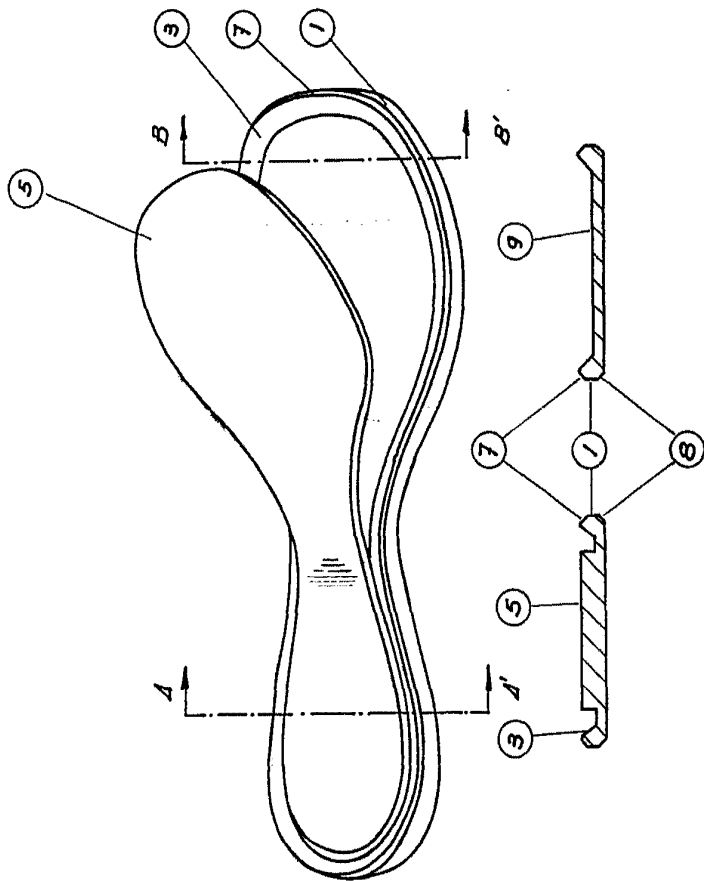


Fig 2

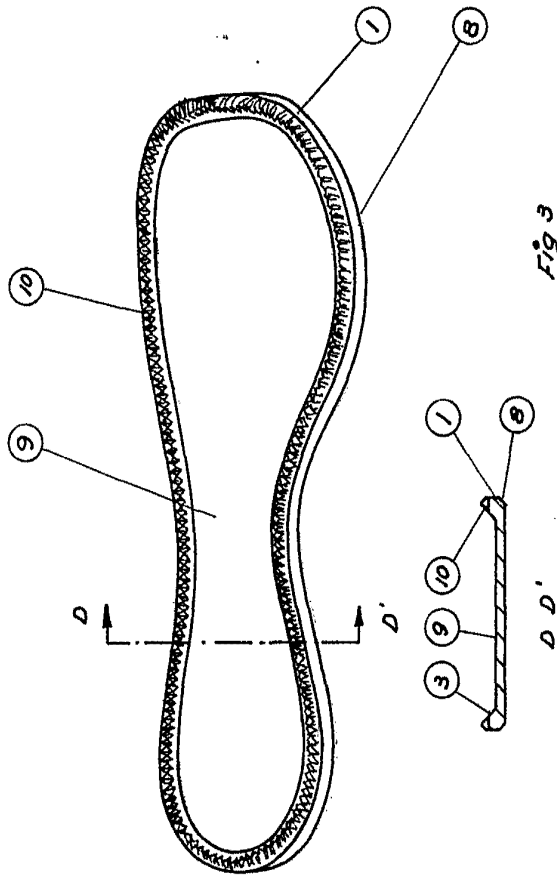
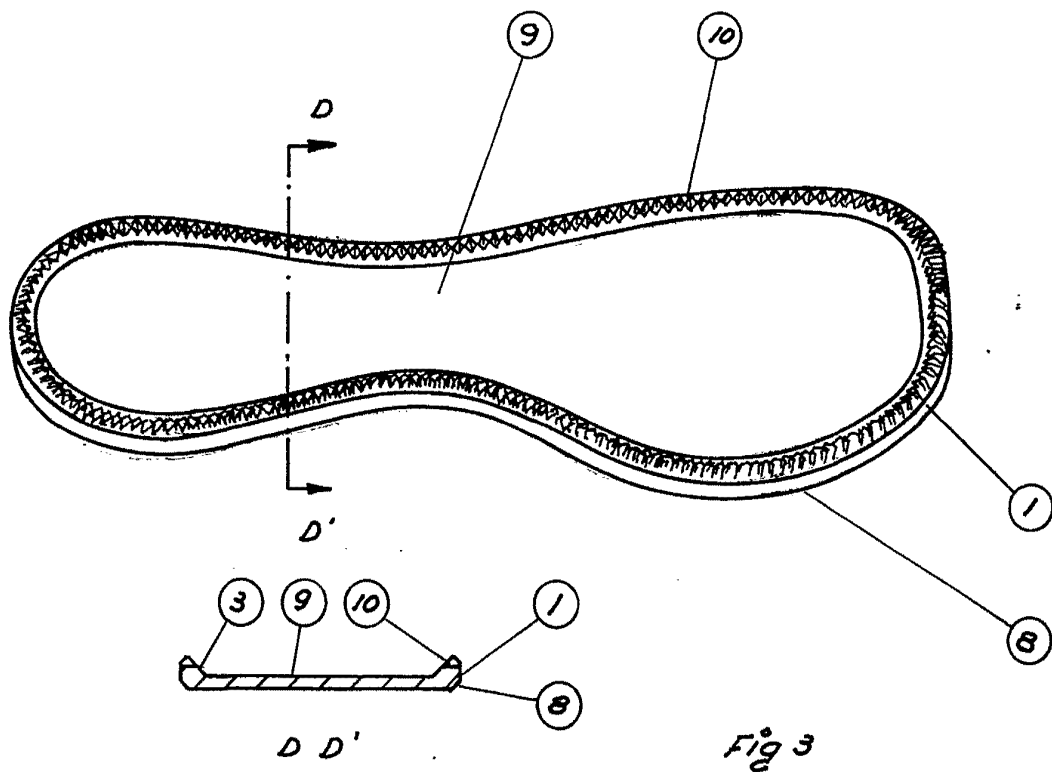
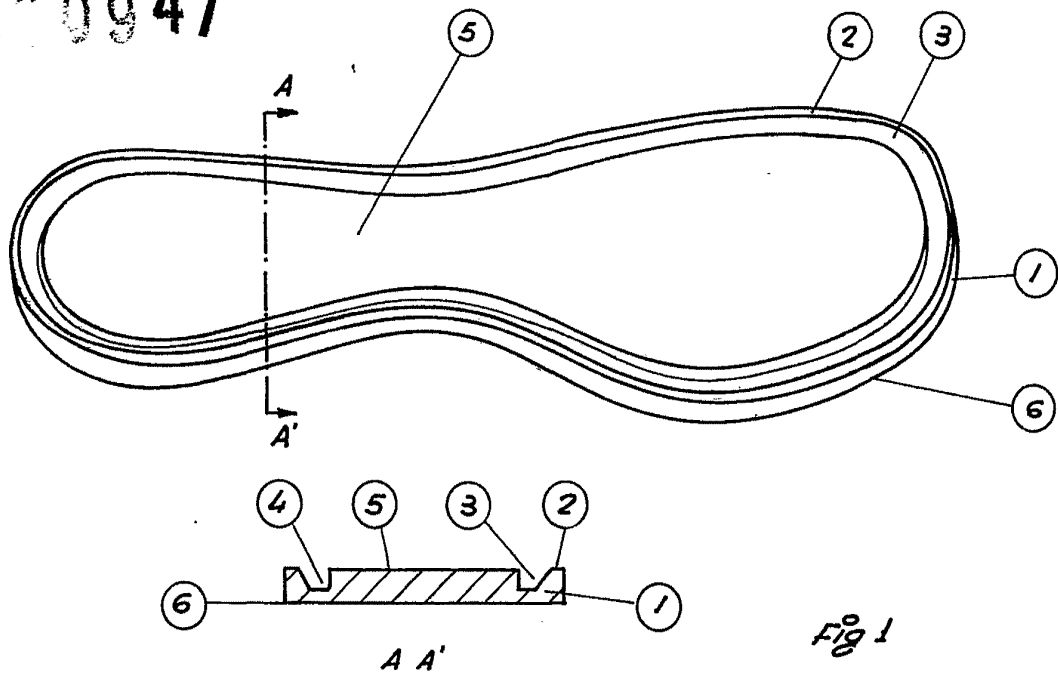


Fig 3

19 JUN 1970  
 DOMINGO  
 P.R.

Escola variable.

350947





580947

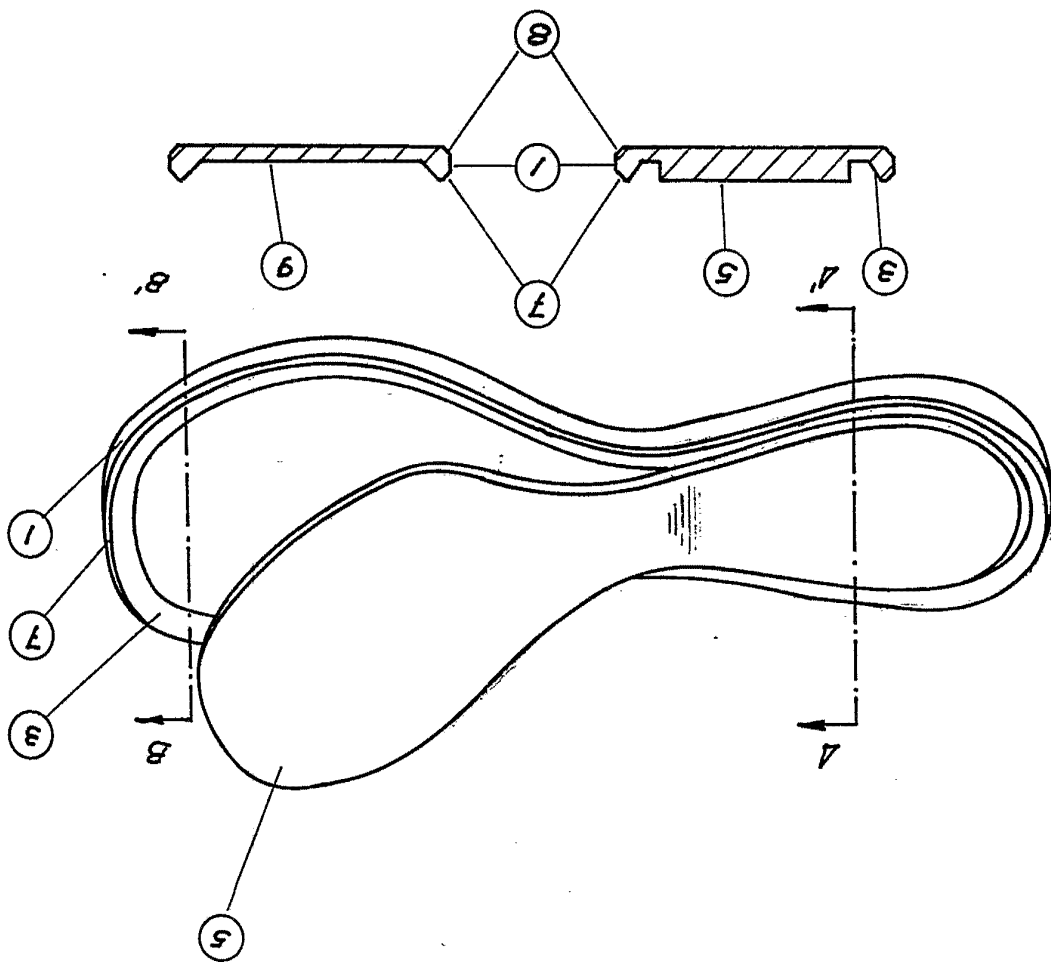


Fig 2

19 JAN 1970  
DOMINGO P. Z. UNGRIV  
P.F.

Escalo variable.

