

15

A43D

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a una

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años

para todo el territorio español

A favor de:

Don Gregorio REDONDO REDONDO y

Don Victor MOREK AZNAR

de nacionalidad española

Residentes en:

ZARAGOZA, c/. Arias, 47

Por:

"MAQUINA PARA EL ACABADO DEL CALZADO"

-----; 1000; -----

- La máquina que, como objeto de esta solicitud de Patente de Invención, seguidamente se describe está concebida para el acabado del calzado y, más concretamente, para conformar y planchar el acabado del cierre de la parte superior del talón de los zapatos, ú operaciones análogas características de esta técnica.
5. Se caracteriza por presentar una pluralidad de hormas, metálicas, una parte de las cuales incorpora medios de calefacción, mientras, que las otras incorporan medios de enfriamiento a bajas temperaturas.
10. También se caracteriza por presentar unas almohadillas, que por medios apropiados, por ejemplo hidráulicos o neumáticos, se desplazan contra cada horma, para aprisionar el zapato colocado en ella. El amohadillado es inflable neumáticamente lo que, unido a la acción de máxima aproximación mencionada, permite un perfecto ceñimiento al exterior del zapato, para su aprisionado contra la horma correspondiente.
15. De esta manera, el zapato, con los indicados fines de conformar y planchar, es situado sobre una horma caliente, sometido a presión en ella, sacado de la misma, y colocado en una horma fría, con análogo aprisionado, y retirado finalmente de esta última
20. horma.
- La máquina en cuestión presenta una batería de tales hormas para diferentes calzados y/o para aumentar la productividad. Dispone de los oportunos medios de control de temperaturas y tiempos, así como de presiones, siendo, de preferencia, el acciona-
- 25.

miento por pedal, para lo cual se dispondrá en la parte inferior del zócalo de la máquina de tantos pedales como hormas deban controlarse.

- Con objeto de hacer más claramente comprensible cuanto antecede, poniendo al propio tiempo de relieve otras características y ventajas de esta invención, se describe seguidamente un ejemplo de realización, no limitativo, de la misma, ilustrado en los dibujos adjuntos, en los cuales:

La figura 1 es una vista general de la máquina.

10. La figura 2 muestra un detalle de la misma, en disposición de reposo.

La figura 3 es un detalle análogo al de la figura anterior, ilustrando la forma en que se monta un zapato para su tratamiento.

- Y, finalmente, la figura 4 muestra un detalle análogo, con un zapato situado en su horma y con el almohadillado exterior avanzado a su posición de trabajo.
- 15.

Así pues, haciendo referencia a estas figuras ilustrativas, y siempre sin carácter limitativo alguno, se vé que la máquina representada consta de hormas 1, enfriadas anérgicamente, bajo ce-

20. ro, mediante dispositivos convencionales, y de hormas 2, calentadas a una cierta temperatura.

Como ya se ha dicho, cada zapato cuyo acabado vá a conformarse y plancharse en la máquina, se introduce primeramente en una horma caliente 2 (figura 3) y, accionando el oportuno pedal 12, se de-

25. termina la aproximación a la horma del dispositivo 3, deslizante

hacia fuera, adecuadamente guiado, hidráulica, neumáticamente, o de cualquier otra forma apropiada, siendo el accionamiento hidráulico en general el más apropiado.

- El almohadillado 4 recibe presión de aire y se hincha, cediéndose
5. fuertemente sobre el zapato situado en la horma caliente, lo que da al zapato la adecuada forma en la parte posterior del talón. Realizada la oportuna maniobra (por ejemplo cesar en la presión del pedal 12) para retirar el dispositivo 3, lo que producirá también el deshinchado de las almohadillas 4, puede retirarse
10. el zapato de la horma caliente y situarlo en la contigua horma fría.
- El movimiento de retirada del dispositivo 3 es precedido automáticamente por el accionamiento de la válvula 5 de escape rápido, que permite la salida del aire del almohadillado 4 para evitar
15. que el dispositivo 3 arrastre al zapato, alterando su conformación.
- La colocación del zapato en la horma fría 1 permite alcanzar la rigidez a la forma dada en caliente, siendo el funcionamiento del conjunto básicamente el mismo que ya se ha indicado para la
20. horma caliente.
- La máquina incorpora, lógicamente, aparatos de mando y control tales como temporizadores 6, para regular el ciclo de calentamiento del zapato en la horma 2, termostatos 7 para regulación de la temperatura de las hormas 2, termostatos 8 para regular
25. la temperatura de las hormas frías 1, etc.,

También puede incorporar válvulas de mando, por ejemplo la 9, destinada a modificar la presión en el dispositivo 3, según la clase de calzado tratada, leyéndose la presión en el manómetro 10.

5. Como elementos adicionales de control se pueda prever los botones 11, de paro a la pulsación, con el fin de hacer posible cortar el ciclo de calentamiento en cualquier momento manualmente para corregir, antes de que sea demasiado tarde, cualquier error en la temperatura o cualquier fallo en la misma.
10. Evidentemente, respecto a lo descrito é ilustrado, pueden introducirse en la práctica cuantas modificaciones de detalle, por no alterar lo esencial de esta máquina, tenga cabida en el marco de las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

15. 1.- Máquina para el acabado del calzado, caracterizada por componerse, estructurado el conjunto en un adecuado mueble, de una serie de hormas, unas de ellas dotadas de medios de calentamiento, y las otras dotadas de enérgicos medios de enfriamiento, y de una serie de dispositivos almohadillados, montados de manera que se deslizan adecuadamente mandados hacia las hormas, y también adecuadamente mandados se deslizan alejándose de ellas, presentando tales dispositivos unos almohadillados internos que, recibiendo aire comprimido en el momento oportuno, aprisionan los zapatos contra las hormas en que se hallen.
- 20.
25. 2.- Máquina para el acabado del calzado, según la reivindicación

1, caracterizada ,demás por presentar termostatos reguladores de la temperatura de las hormas calientes, termostatos reguladores de la temperatura de las hormas frias, temporizadores controladores del calentamiento de las hormas calientes, dispositivos reguladores de la presión neumática y pulsadores de desconexión manual de la alimentación del calentamiento.

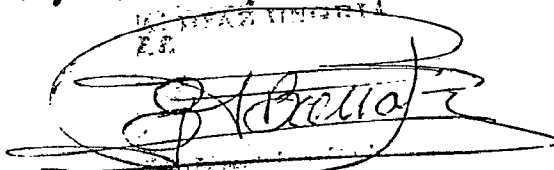
3.- Máquina para el acabado del calzado, según las reivindicaciones precedentes, caracterizada además porque el movimiento de los dispositivos almohadillados, logrado de preferencia por medios hidráulicos, es mandado mediante sendos pedales en la parte inferior de la máquina.

4.- Máquina para el acabado del calzado, según las reivindicaciones precedentes, caracterizada además por disponer cada dispositivo almohadillado de una válvula de escape rápido, destinada a deshinchar la correspondiente almohadilla rápidamente al comenzar su retirada, para evitar cualquier eventual arrastre del zapato.

5.- "MAQUINA PARA EL ACABADO DEL CALZADO".

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de seis hojas mecanografiadas por una sola de sus caras y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid, a 18 de Septiembre de 1.974.

REVISADO Y VERIFICADO
E.S.


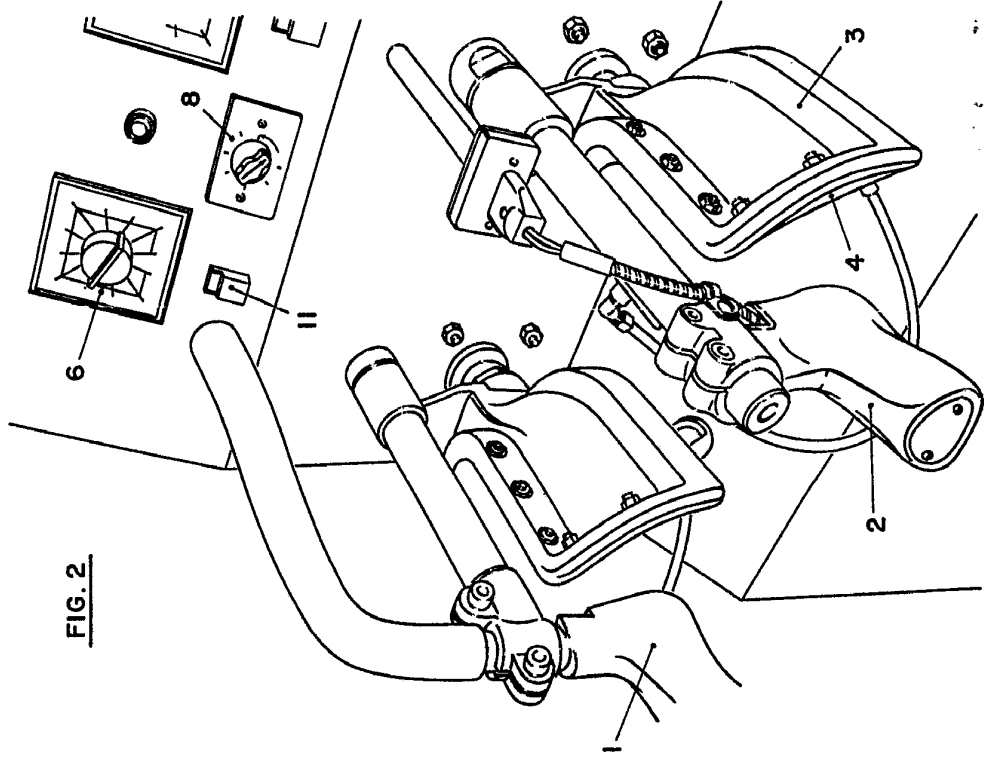


FIG. 2

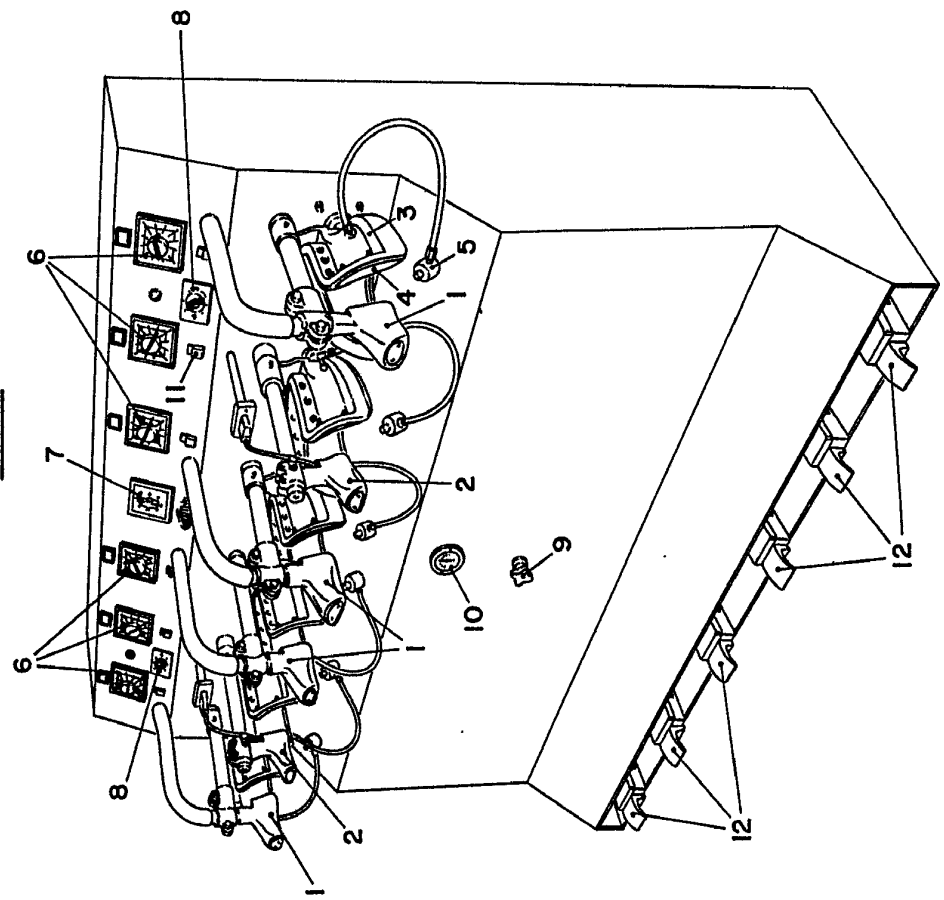
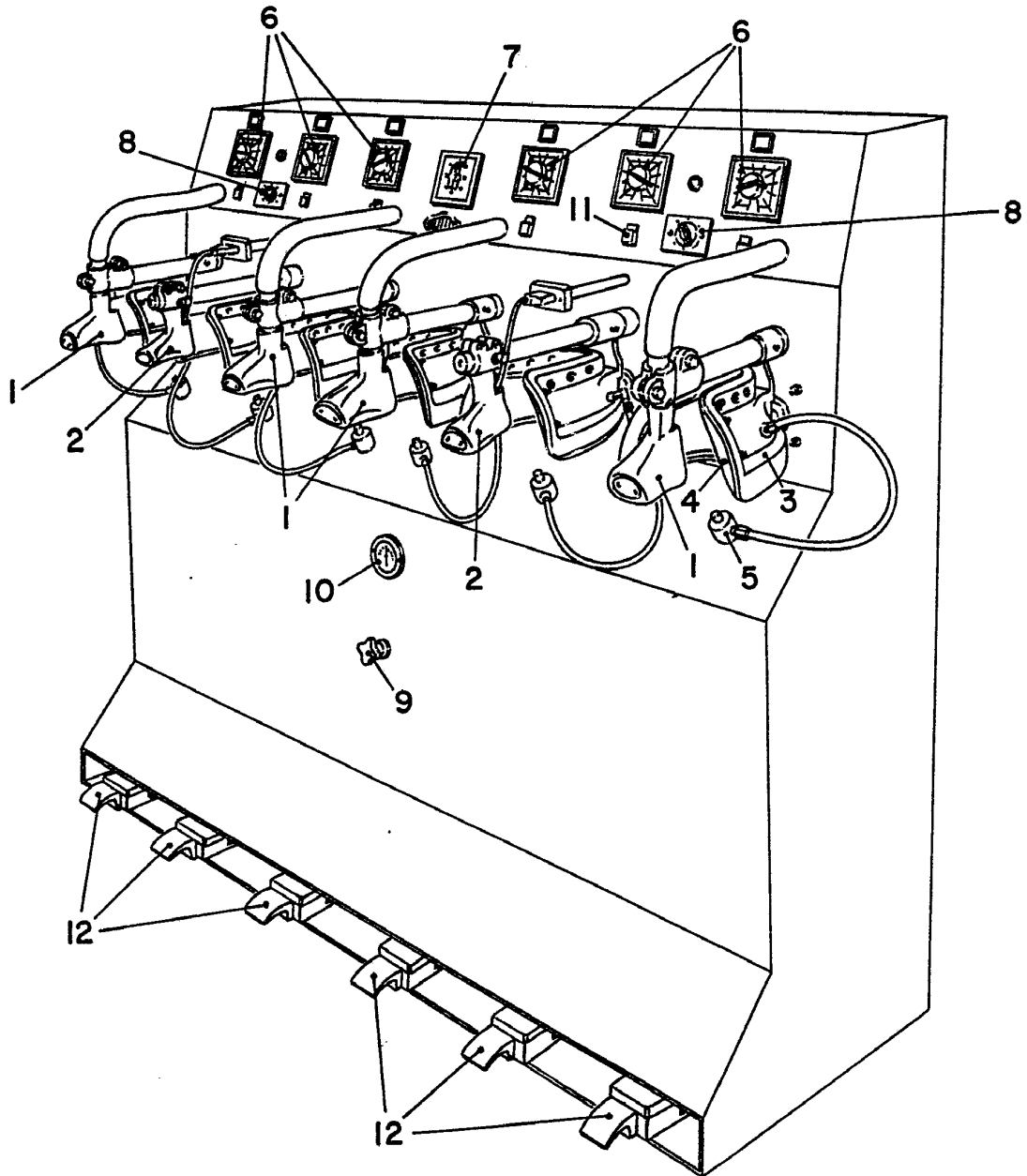


FIG. 1

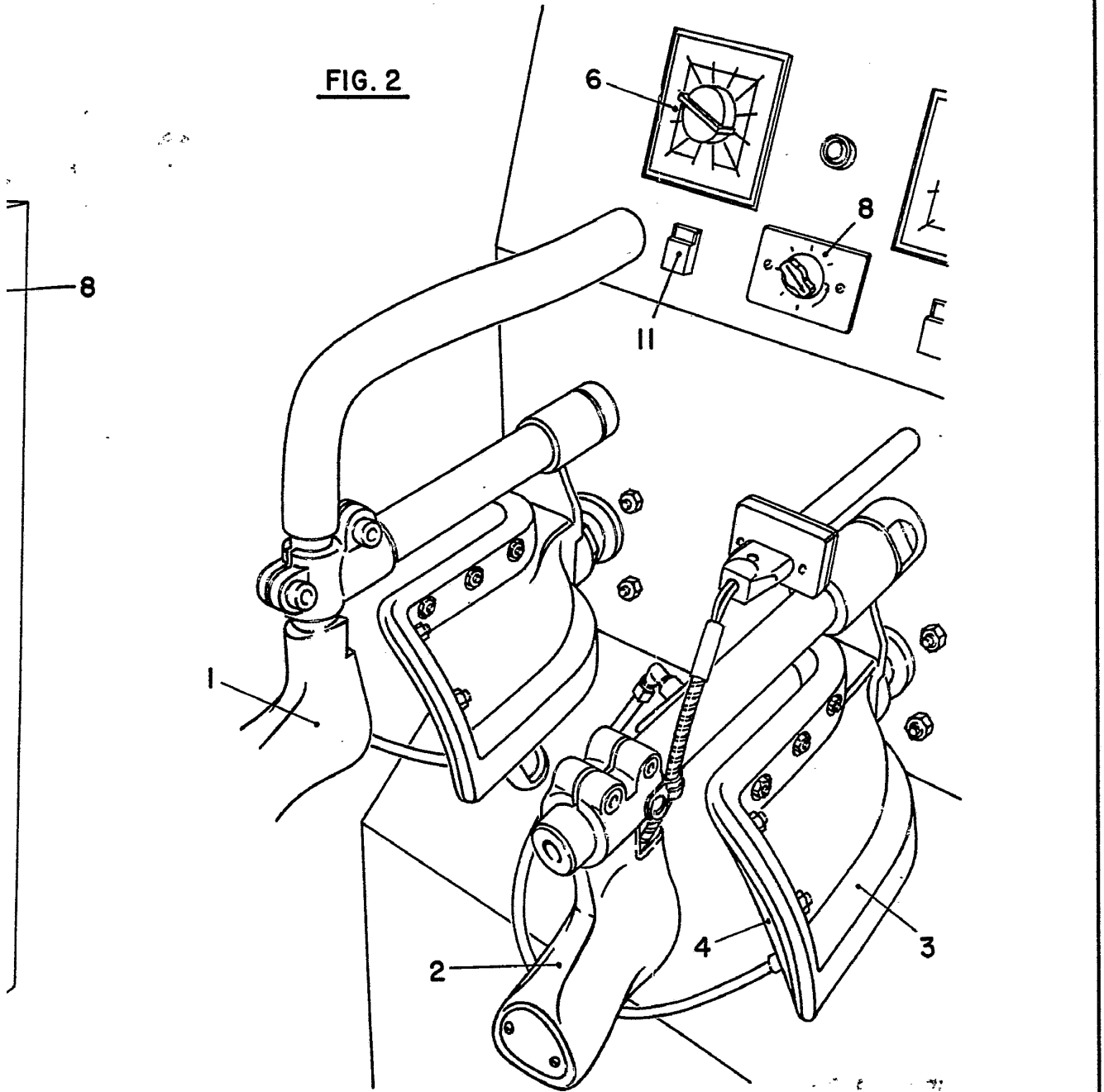
GREGORIO REDONDO REDONDO
VICTOR MORER AZNAR

FIG. 1



ESCALA VARIABLE

FIG. 2



[Handwritten signature]

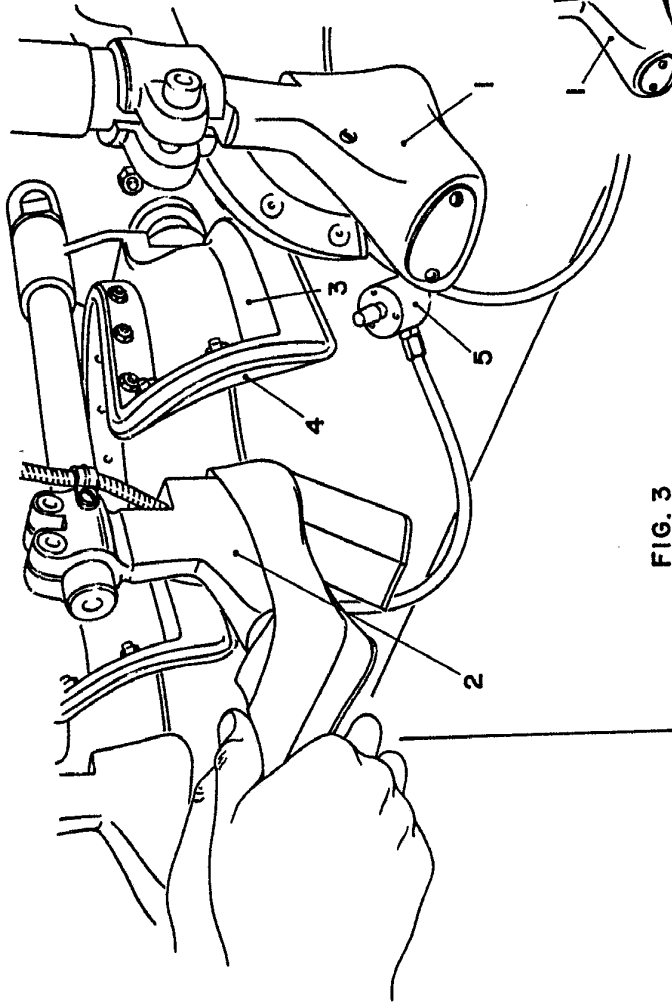
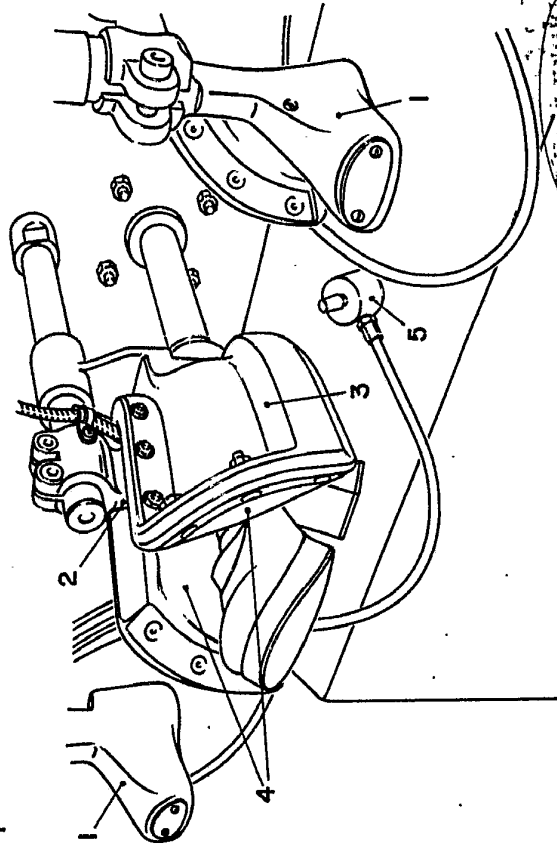


FIG. 3

FIG. 4



PROYECTO
1910
F. AZNAR

GREGORIO REDONDO REDONDO
VICTOR MORER AZNAR

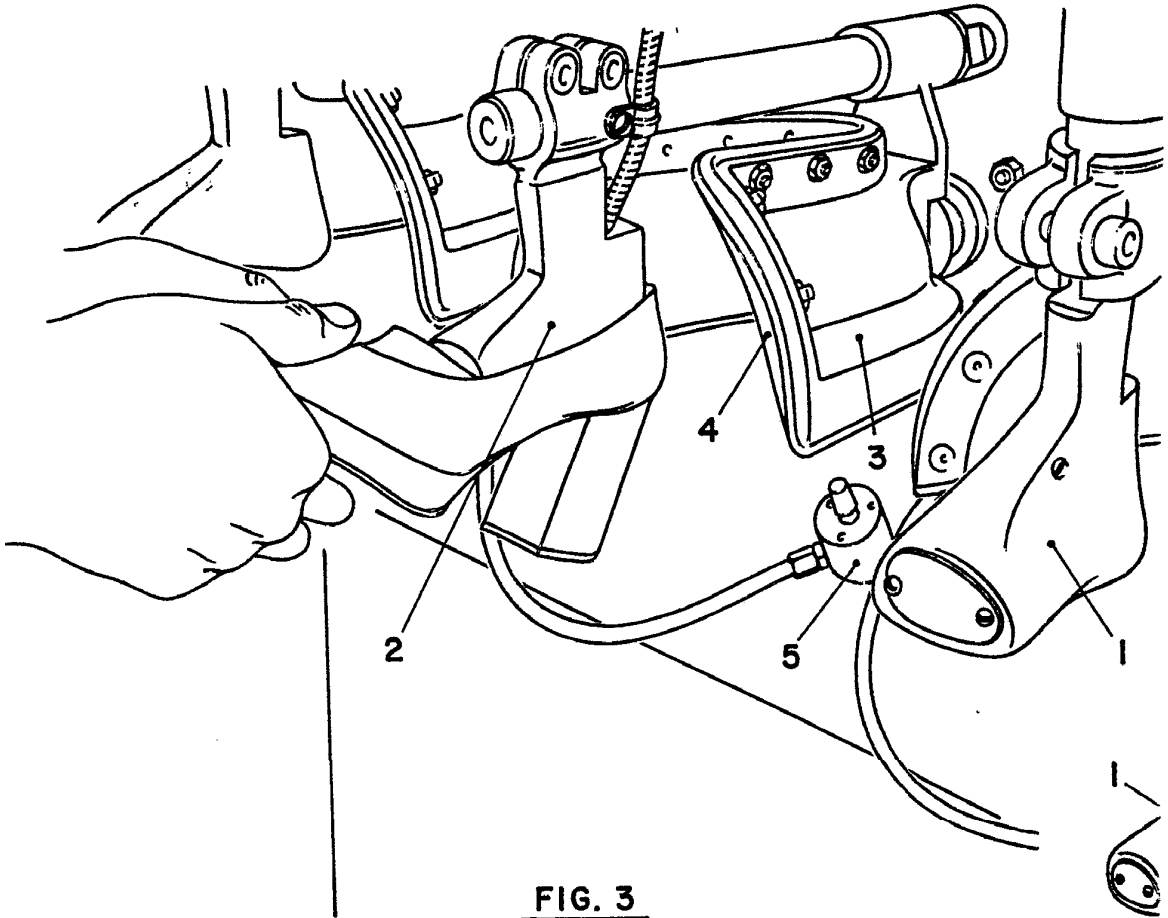


FIG. 3

ESCALA VARIABLE

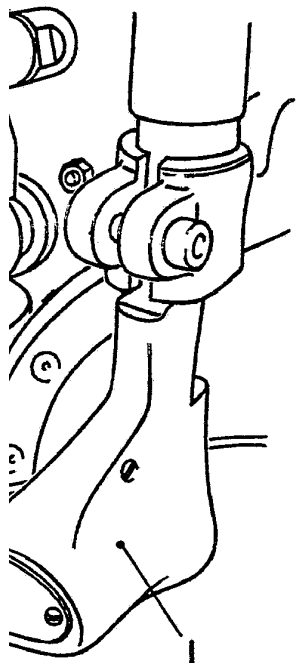
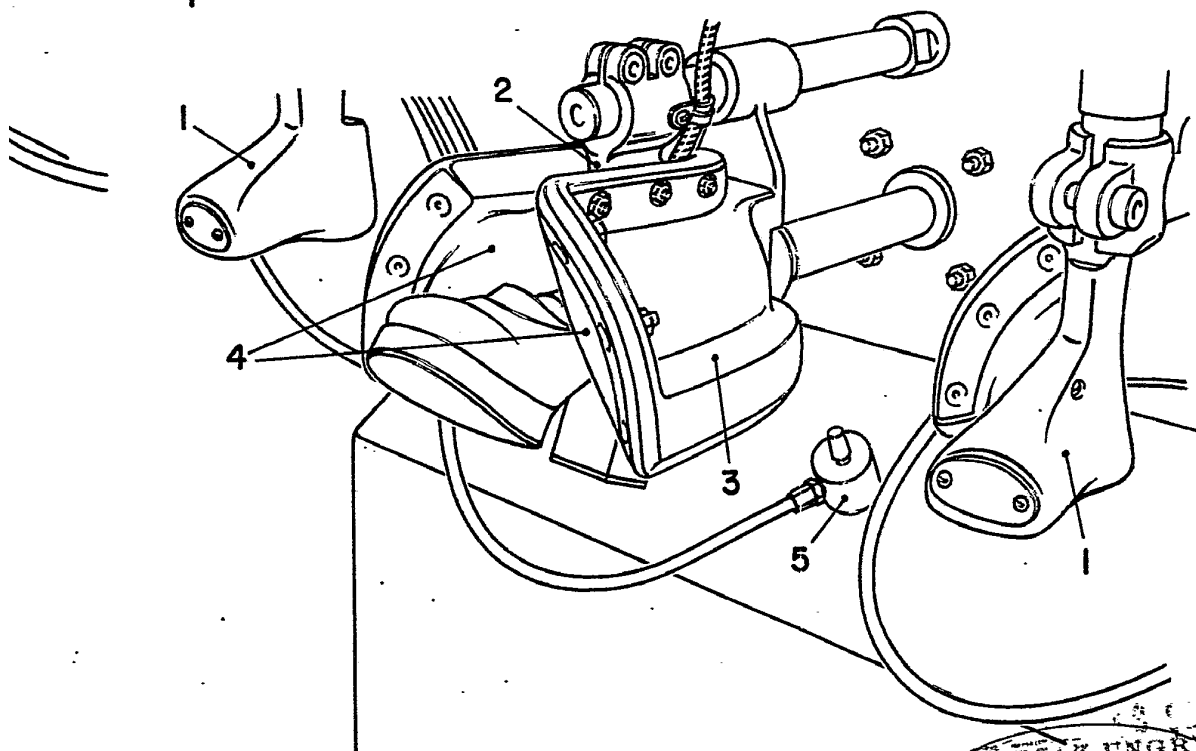


FIG. 4



A. DIAZ UNGR
P. P. P.
F. 30. Dem...
P. P. P.