

12 FEB 1976



Ini. Cl.: A43D
434662

19 JUL 1976
CONCEDIDA

- 1 -

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

registro de Patente de Invención, por veinte años en España, a favor de DON JOSE PARRÉS CAMPELLO, de nacionalidad española, residente en ELCHE (Alicante), - Teniente Ruiz Bru, 39

por:

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS SISTEMAS EXTRACTORES DE CALZADO"

- - - - -

POOR QUALITY

12 FEB



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 -
5 sobre Propiedad Industrial de 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.

El presente registro de Patente de Invención, concierne como su enunciado indica a unos perfeccionamientos introducidos en los sistemas extractores de calzados, de acuerdo con la descripción de
10 tallada que del mismo se realiza, debiendo interpretarse siempre - este concepto en su más amplio sentido y nunca en limitativo.

Los principios de la invención recaen esencialmente sobre las siguientes características estructurales y operativas:

En primer lugar se procede a la formación de moldes cuya estructura conseguida por matrizado, presenta una forma sensiblemente
15 prismática, en forma tal que su parte anterior presenta mayor altura que la opuesta, cuya disposición establece la formación de un plano inclinado en oblicuidad posterior.

En este molde se realiza el vertido de una masa fraguante que en el proceso de solidificación forma un cuerpo monopieza cuya estructura es idéntica a la del molde de soporte referido y cuyas dimensiones están ajustadas racionalmente a la utilización práctica del aparato conseguido, es decir, la fácil extracción de botas enterizas, en particular las del tipo cerrado o desprovistas de cordones o cremallera.
25

Esta pieza se puede fabricar en una sola operación o en varias según las características peculiares de los elementos de molde, - sometidos a la inyección de materiales termofraguantes.

En el plano superior mencionado y siguiendo el proceso del -
30 molde, se constituye una superficie granulada, de efecto antides-

12 FEB.



lizante, del piso de una bota gacela a la que ha de extraerse, y -
cuya presión se efectúa en sentido descendente sobre el cuerpo con
seguido.

35 La carcasa formada es hueca en su totalidad, con lo que se -
consigue un cuerpo de gran rigidez y resistencia de reducido peso
y cuyo vaciado establece un evidente ahorro de material empleado y
una menor manipulación.

40 Como medio de refuerzo del cuerpo indicado, se dispone en el
interior del mismo unos planos transversales y paralelos de distin-
ta altura y anchura.

Los bordes de la pieza son coplanarios entre sí, lo que permi-
te establecer una perfecta superficie de apoyo sobre el pavimento.

45 El sistema utilizado para la extracción de las botas, consis-
te fundamentalmente en la formación de un cajado curvo regular en
la parte anterior y superior del conjunto monobloque.

Este corte está ajustado bajo patronaje anatómicamente cons-
tituido, siendo coincidentes su forma y dimensiones con las propias
del talón de la bota enteriza a extraer.

50 Dicho corte curvo lleva respectivamente en su parte superior
e inferior sendas piezas curvas e iguales entre sí y situadas en -
superposición, comportando entre ellas a otra pieza complementaria
de un material elástico, tal como goma o similar cuyo borde salien-
te se ajusta en toda su periferia al talón del calzado, creandose
una superficie de agarre antifricción y ejerciendo una presión uni-
55 forme de pinza en todos los puntos de contacto tangencial, cuya -
cualidad determina al propio tiempo que dicha pieza elástica pueda
ser utilizada simultaneamente en diversos tipos de botas o medias
de las mismas, realizandose la operación de sujeción de la pieza -
en la forma antes descrita.

60 La fijación de las piezas superpuestas de forma arqueada, se



realiza por ajuste de los bordes del sector curvo mencionado, en -
unos cortes perifericos con este fin practicados en la pieza de ma
terial elástico de extracción de las botas, efectuandose al propio
tiempo otra unión complementaria por medio de pegado, renache o si
65 nilar.

Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los de
talles de realización de la idea expuesta, pueden variar, sin que
por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se des-
prende de los párrafos que anteceden y se reivindica en la siguien
70 te:

N O T A

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

1a.- Perfeccionamientos introducidos en los sistemas extracte
75 res de calzado, caracterizados esencialmente porque como primera -
fase operativa se procede a la formación de un molde unitario o en
secciones ensamblables para formar un todo cuyo molde logrado por
matrizado presenta una estructura sensiblemente prismatica y en el
que se deposita una carga por inyección de un material termo-
80 guante que se separa del elemento de moldeo en su solidificación y
conservando su forma transferida por el molde, disponiendose en el
cuerpo hueco logrado unos refuerzos interiores y constituyendose -
un plano superior oblicuado con superficie granulada antideslizan-
te, sobre la cual se realiza una presión descendente para asegurar
85 la estabilidad del elemento de extracción del calzado, cuya opera-
ción se realiza en su parte anterior cajeadada cuyo sector está dota-
do de unas guarniciones rígidas y elasticas, respectivamente, de-
terminantes de la separación del calzado y a tal fin actúa en con-
tacto tangencial con el mismo, el borde coincidente de la pieza -
90 elastica amortiguadora.

12 FEB



2ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS SISTEMAS EXTRACTORES DE CALZADO.

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

Madrid, 12 de Febrero de 1.975,