

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

19	ES	11	NUMERO	10	A1
		21	45 1774		
		22	FECHA DE PRESENTACION		
			5 NOV. 1976		

PATENTE DE INVENCION

50	PRIORIDADES:	52	FECHA	53	PAIS
	51	NUMERO	26 ENE. 1977		
CONCEDIDA					
47	FECHA DE PUBLICIDAD	54	DESIGNACION INTERNACIONAL	62	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
			A43D		
54	TITULO DE LA INVENCION: PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS MAQUINAS PARA ADAPTAR CUERPOS TERMOPLASTICOS A LOS CORTES DE CALZADO				
71	SOLICITANTE (ES): D. FRANCISCO GIL RIBNA.				
	DOMICILIO DEL SOLICITANTE: ELDA (Alicante), Carrotera de Madrid, s/n.				
72	INVENTOR (ES): El solicitante				
73	TITULAR (ES):				
74	REPRESENTANTE: D. MANUEL DE ARPE GARCIA, Agente Oficial de P.I.				

BAD ORIGINAL

45 1774

TRATADO DE INVENCIÓN

por el cual se

PERFECCIONAN EN LAS MÁQUINAS PARA ADAPTAR CIERTOS TIPOGRAFICOS A LOS CARROS DE IMPRESIÓN, a favor de D. FRANCISCO DEL RÍO de nacionalidad española, domiciliado en UDA (Alizoste), Cantabria de Madrid, s/n.

SE ENTRA EN FUERZA EL DÍA 1 DE ABRIL DE 1900

De hecho se concede el privilegio de que para la industria española del volante en el mundo internacional, privilegio obtenido y que debe ser conservado gracias a la constante evolución, empleo de técnicas más modernas y sujeción de otros sistemas e inventos de todos ellos.

Para el presente se acuerda las siguientes

10.- tipos de calzado-puntados, deben su inconveniente a la necesidad de utilización de una exclusiva y altamente especializada mano de obra, cuya especialización es fundamentalmente debida a la dificultad de unión de las diversas piezas que constituyen el cuerpo del zapato; dificultad que en el tiempo causa de la aparición de los defectos de fabricación, por ello, cada día se modifican sus estructuras, procurando óptimas duraciones, y dotándolos de punturas, taloneras, contrapunturas y refuerzos millos correspondientes a los propios usos del calzado.

11.- Pero todos ellos presentan el gran inconveniente del montaje de las diversas piezas que los constituyen, realizándose algunos por medio del uso de máquinas idóneas que irán pagando los distintos materiales; otros por medio de la inserción de refuerzos constitutivos de punturas, taloneras etc, entre las partes del cuerpo del calzado, que posteriormente se cohesionan, constituyendo realmente el producto concluido por el costo de la mano de obra calificada.

12.- La adición de refuerzos y constitución de punturas, taloneras etc, a los zapatos, se consigue óptimamente mediante el uso de las máquinas para adaptar cuerpos termoplásticos a los contornos de calzado, los cuales por su conformidad con los perfeccionamientos introducidos en los mismos que son objeto de la patente de invención que sus ocupa, constituyen unas piezas constituidas a base de materiales termoplásticos y termosoldables que se fijan

48.- a los cortes de ensamble, constituyéndose punturas, talo-
narios etc., y por ser el tipo que ha de servir de base
para llevar a cabo la confección de las diversas
formas de realización a que es la práctica queda lio-
guese con la aplicación de sus fundamentos básicos,
en esta en la presente memoria a título de ejemplo y
está descrito a continuación con la ayuda de la línea
de dibujos que se adjunta.

49.- En la figura 10, se representa una
vista en perspectiva de la máquina, cuyos perfeccionam-
ientos son objeto de la patente de invención que se
presenta.

50.- La figura 11, representa varias
vistas en alzado anterior, planta superior y alzado
lateral del dispositivo adaptador, de que consta y
que constituye un perfeccionamiento de una importan-
cia que el aducido mantenimiento de la máquina.

51.- En la figura 12, se representa
una vista del eje entrado, que es esencial para
las funciones que se persiguen.

52.- La figura 13, representa varias
vistas en alzado anterior y lateral del dispositivo
del mecanismo adaptador.

53.- En la figura 14, se representan
varias vistas en alzado anterior y lateral del con-
junto constituido por el adaptador y dispositivo.

54.- La máquina objeto de la patente
de invención que con respecto consta de los siguientes
elementos, estructura metálica, engranajes auxiliares,

70.- Cables de conexión a la red, conductor generador, panel de accionamiento; cuadro o tablero de mando, en el que se encuentran transformadores, pilonas señalizadoras, interruptores y reguladores, cilindro de banda y cilindro de presión de base elástica sobre motor, mecanismo adaptador; banda móvil con eje de eje y cables de conexión eléctricos; dispositivo para la realización de los movimientos de fijación, sincronización y adaptación del elemento al control regulador de la carga de material del adaptador; eje exterior; regulador de densificación depósito de alimentación y otros elementos complementarios de las funciones que se pretenden.

71.- El mecanismo adaptador se compone de dos partes-cojinetes y un bloque depósito provisto de ranuras para alojar resistencias calefactoras; un eje exterior y un dispositivo regulador de la densificación.

72.- La banda móvil se desplaza en virtud de un cilindro generador alimentado por el pertinente compresor sobre la banda móvil se dispone un eje elástico de la configuración conveniente provisto de dientes de fijación y dispuesto para la realización de los movimientos de sincronización y adaptación del corte del material a tratar.

73.- El dispositivo de alimentación es alimentado por un depósito en que se sitúan las granelas transformadoras en estado sólido, provisto de resistencias para conseguir la fusión, sincronización

temperaturas de 115 a 210 grados centígrados; en consecuencia la válvula de presión aspira a la masa viscosa en la línea la boquilla de salida.

208.-

efectuando la conexión de la máquina 1, a la red de alimentación y a un compresor auxiliar se logrará la transformación de la técnica industrial en la técnica de servicio, por medio del pertinente transferencial de que puede verse detallado.

209.-

realizando las grandes manipulaciones en el depósito 2, mediante experimentos y al accionar el pertinente interruptor 3, se estimará las condiciones de trabajo en el depósito hasta la temperatura de servicio, suministrada por el piloto 4; el cilindro auxiliar de la bomba de aspiración 5, consigue el nivel preciso para alimentación del adaptador 6.

210.-

al accionar el interruptor 7, se pone en funcionamiento el mecanismo adaptador, compuesto por dos partes conjuntas 7, y un bloque 8, de serie de trabajo 9, en las que se alojan las estructuras convenientes.

211.-

En los trabajos del bloque 8, se acciona un eje accionado 10, al que se imprime un movimiento de rotación por medio de los elementos mecánicos de transmisión pertenecientes a los accionadores por motor.

212.-

Las piezas 11, que por su parte inferior, configuran unidas a las se encuentran unidas al bloque 8, por medio de un eje, accionadas a la posición del eje 10, y accionadas por medio del accionador 12.

carga de material.

129.-

La base 11, dispone de un elemento elástico 12, y de una matriz 13, para la obtención del tamaño pertinente del refuerzo al corte de calzado.

130.-

El conjunto constituido por el dispositivo adaptador, eje estricido 10 y piezas desfilando una 11, adquiere un movimiento de vaivén en virtud de los elementos mecánicos y biela de que consta.

131.-

Con todo lo cual, al colocar cortes por su cara inferior sobre el elemento elástico 12, de la base 11, y presionar sobre el pedal 14, dicha base 11, se aproxima al eje estricido 10, del dispositivo adaptador, provocando la adaptación del material fundido sobre el corte del calzado, sin tener que por la matriz 13.

132.-

Definitivamente descrito que nos es el objeto de la patente de invención que nos ocupa que lo es solamente a título de ejemplo, únicamente nos resta señalar en forma de una de las múltiples formas de realización a que en la práctica puede llegar con la aplicación de sus fundamentos técnicos que las modificaciones de forma, materiales empleados, detalles etc., no afectan la esencialidad de tal invención.

133.-

N O T A

134.-

La patente de invención descrita recaerá sobre las siguientes reivindicaciones 10.- " REIVINDICACIONES TECNICAS "

- EN LAS MÁQUINAS PARA ANALIZAR CANTIDADES TRANSPARENTES
A LOS EFECTOS DE CALIBRAR, caracterizadas por el modo
de ejecución en el momento de una salida de alimentación
o depósito, incorporación, detección de una rotación en
factores idénticos para conseguir el grado de viscosi-
dad adecuado de los materiales, un cilindro de presión
que expone a dicho material fundido en estado pastoso
dentro con un cilindro de alimentación para que fluya por-
tativamente hasta llegar a un dispositivo adaptador
constituido por dos placas laterales provistas de orifi-
cios cilíndricos rodeados y un bloque de depósito unido a
ellos, cuyo dispositivo adaptador es equivalente de todo-
ría en virtud de los elementos mecánicos y hidráulicos de que
consta, en cuyos orificios del bloque se encuentran un eje
estriado al que se le aplica un movimiento de rotación
por medio de los elementos mecánicos de transmisión
pertinentes relacionados por un motor, accionándose
así mismo a dicho bloque, por estos flanges, varias placas
de la configuración y disposición apropiadas que, por su
forma interna configuran varias cámaras que se aplican a la
purificación del eje y que tienen por finalidad distribuir
la capa del material transparente fundido a utilizar,
cuyo material se deposita sobre la cara inferior del
curso del eje, colocado sobre un asiento eléctrico
factible de ser elevado momentáneamente hasta incidir
en un tubo o cámara que conforma el curso a seguir,
con todo lo cual previene la contaminación la máquina a la
vez eléctrica y a un escape de vapor. El material
el portante intermite-pulsante, en cualquier caso
- 150.-
- 160.-
- 170.-
- 180.-

101.-

resistencia eléctrica alojada en el interior del depósito y en el dispositivo adaptador, con lo que los gases se calientan y mantienen la temperatura idónea para las funciones que se pretenden, haciendo al eje entrante y reduciendo el frotamiento las piezas de desgaste, al tiempo que la bandeja móvil, fija y asegura el corte permanente, previene la pérdida del pedal de funcionamiento de que la máquina está provista, hacia el suelo o arriba, después de haberse desajustado del dispositivo adaptador y enfriamiento el cuerpo o adaptador.

102.-

20.- " PERFECTAMENTE INVENTADO "

DE LAS MÁQUINAS PARA ADAPTAR CUBIERTAS DE BATERÍAS A LOS CARROS DE CALZADO "

103.-

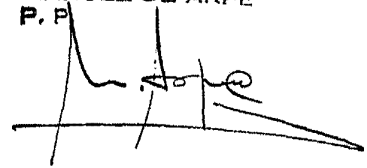
Todo ello, tal y como queda descrito, representado y reivindicado.

104.-

Esta memoria consta de ocho hojas, numeradas y foliadas por una sola de una parte, constituyendo un total de ochocientos treinta.

MANUEL DE ARPE - 5 NOV. 1976

MANUEL DE ARPE
P. P.



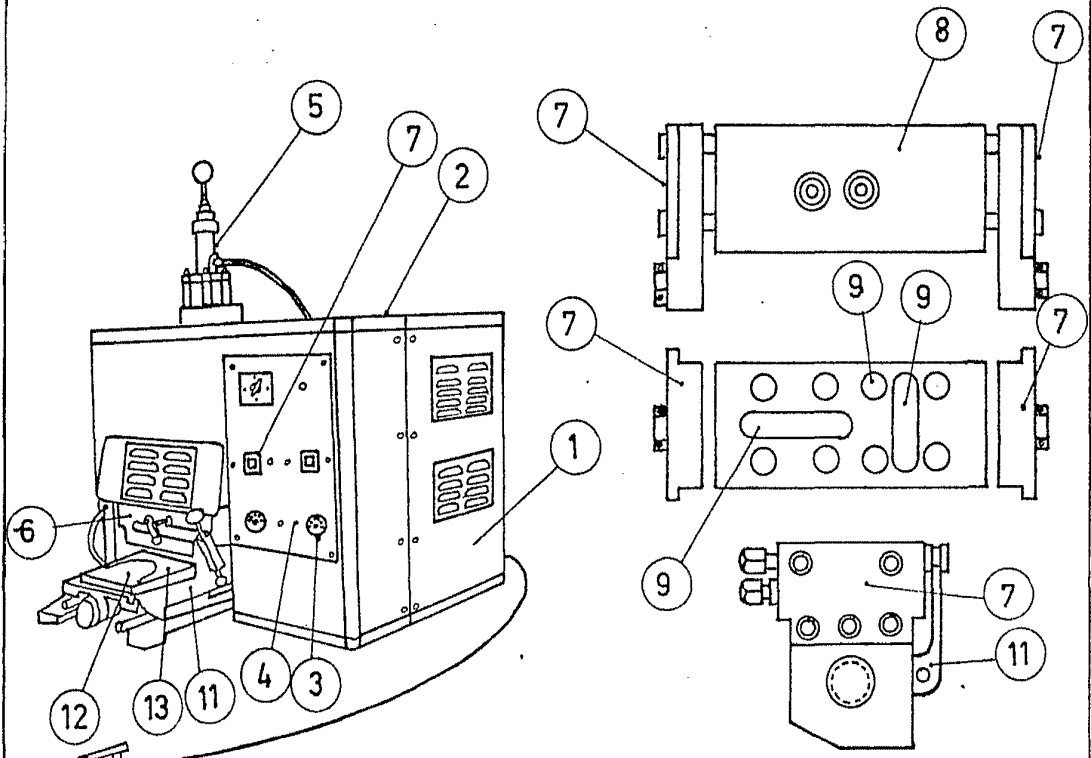


FIG. 1

FIG. 2

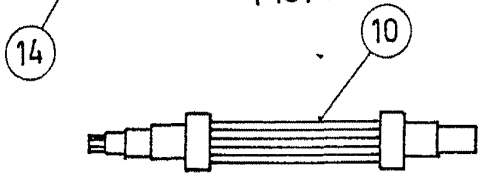


FIG. 3

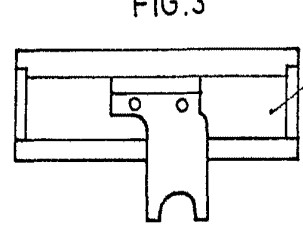


FIG. 4

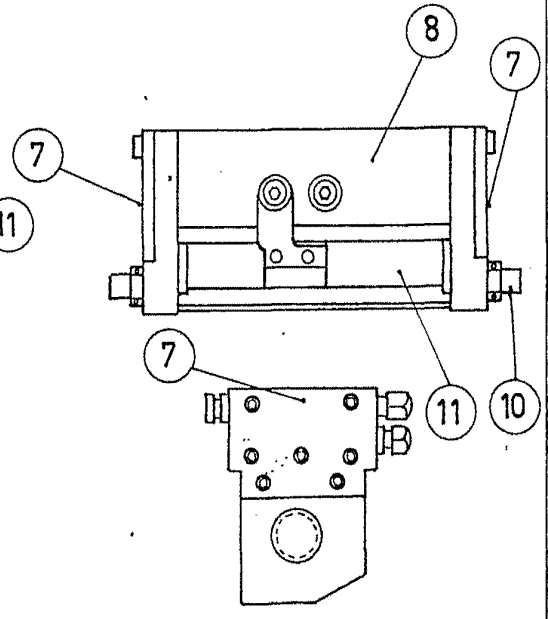


FIG. 5

ESCALA VARIABLE
MADRID 5 NOV. 1976

MANUEL DE ARPE
P. P.