



MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

una Patente de Invención por veinte años en España, a favor de D. Hector, Alphonse & Gustave STEPPE, de la Sociedad Manufacture de Caoutchouc B.S.S. residente en rue de Termonde, Berchem Ste Agathe - Bruxelles (Belgica)

por

"MOLDE PARA LA FABRICACION DE CALZADO, SANDALIAS O ARTICULOS ANALOGOS"

La invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de calzados, sandalias y artículos analógicos de caucho.

La invención tiene por objeto el realizar una construcción simple de estos calzados o sandalias y darles una apariencia más estética.

El procedimiento según la presente invención consiste en juntar mediante vulcanización bajo presión una suela en caucho y piezas en caucho, previamente formadas y cortadas a lo largo, dispuestas en un molde constituido por varias piezas apropiadas estando realizado el embutido de las piezas del molde una manera muy sencilla mediante bordes incrustados inclinados, o muescas con paredes inclinadas, provistas sobre las dichas ^{piezas} del molde y destinadas para facilitar el ajuste de estas



15 diferentes piezas.

Segun la invención, la caña y el empeine estan cons-
tituidos por tres piezas previamente formadas y cortadas a lo
largo, especialmente de una pieza delantera reunida lateralmente
hacia el centro del calzado a las dos piezas traseras unidas por
20 una arista posterior, estando estas piezas juntadas sobre el nu-
cleo que presenta el perfil del calzado, de manera que se adapte
perfectamente a las formas de este ultimo, estando este nucleo
encorvado hacia arriba sobre su cara inferior de manera que permi-
ta una ligera curvatura de la parte de la suela en caucho que es-
25 tá dispuesta sobre la base del molde, obteniendose la unión o en-
sambladura de las susodichas piezas y de la suela, de la manera
usual, mediante vulcanización bajo presión.

La invención prevé que el molde constituido en hierro
fundido o de cualquier otra materia analoga, está formada de va-
30 rias piezas, especialmente:

1)- Un nucleo de perfil apropiado adaptándose a la
forma del calzado.

2)-De la base del molde cuya parte central superior
está ensanchada para alojar en ella la suela en caucho sobre la
35 cual viene a descansar el susodicho nucleo, estando la parte an-
terior de esta parte central ensanchada encorvada hacia arriba y
provista de un perfil analogo, al de la suela que se trata de
obtener.

3)- Una parte delantera ensanchada segun el perfil del
calzado y segun los motivos que se trate de realizar sobre esta
40 ultima y que se extiende sobre los dos lados del nucleo hasta
la parte media de este ultimo.

4)- De dos piezas posteriores simetricas que cierran
la parte posterior del molde que se encajan con la susodicha par-
45 te delantera, rodeando estas tres piezas al nucleo referido re-
cubierta previamente de piezas en caucho que se trata de vulcani-



zar y estando estas tres piezas provistas en sus extremidades inferiores y sobre toda su periferia de un saliente cónico que se encajan en una muesca cónica correspondiente provista sobre toda la periferia de la base del molde.

50 5)- Una tapa ensanchada o provista sobre toda su periferia inferior de un saliente cónico que coopera con los bordes cónicos de las piezas susodichas y se apoya sobre el nucleo y la base del molde.

55 El calzado presentará entonces el aspecto de un calzado ordinario de suela desbordante disponiendo en la referida base un hueco destinado para recibir la suela de una dimensión mas grande que la del nucleo envuelto de las piezas en caucho.

60 Los dibujos adjuntos representan a titulo de ejemplo no limitativo una forma de realización de la invención:

La fig. 1, es un corte segun el eje 1-1 de la fig. 2.

La fig. 2, es un corte longitudinal segun el eje II-II de la fig. 1.

La fig. 3, es un corte segun el eje 3-3 de la fig. 1.

65 La fig. 4 es una vista de perfil de una sandalia confeccionada mediante el referido molde.

La fig. 5, es una vista de frente de la misma sandalia.

70 Así como puede verse en las figuras 1 a 3, el molde segun la invención está constituido por seis piezas en hierro fundido o cualquier otra materia apropiada.

75 La base 1 del molde está ensanchada en su parte central segun un perfil destinado a proporcionar a la parte delantera del calzado o de la sandalia una cierta curvatura. Para este efecto la pared anterior 2, de estos ensanchamientos de perfil apropiado sobre la cara inferior de la suela está encorvado hacia arriba. En estos ensanchamientos, va dispuesta una suela en caucho 3, de forma apropiada sobre la cual viene



a apoyarse el nucleo 4, del perfil correspondiente al que se tra-
ta dar al calzado y que se envuelve previamente con piezas de
caucho cortadas a lo largo para la ensambladura mediante vulca-
nización.

Para obtener un calzado ordinario de suela desbor-
dante, el ensanchamiento de la base 1, debe tener una dimensión
mas grande que la del nucleo 4, envuelto de piezas de caucho 5.

La supresión de la costura antes visible en la parte
anterior del calzado, se obtiene mediante la utilización de una
sola pieza 6, que envuelve toda la parte anterior del nucleo 4,
y se extiende hasta casi la mitad de la longitud del molde.

La cara posterior de esta pieza 6, está perfilada de
manera que corresponda con las juntas de la unión o ensambladura
de las piezas en caucho 5, dispuestas sobre el nucleo.

La parte posterior del nucleo 4, está encerrada en
dos piezas 7, dispuestas simetricamente a cada lado del eje lon-
gitudinal del molde, encajandose la cara anterior de estas pie-
zas 7 en las caras posteriores de la pieza 6. Las tres piezas
6, 7-7, estan provistas en su parte inferior y sobre toda la pe-
riferia de un saliente cónico 6a, 7a, destinada para penetrar
en la muesca cónica correspondiente provista sobre toda la pe-
riferia de la cara superior de la base 1, para asegurar de esta
manera una unión o ensambladura perfecta entre estas piezas y la
referida base.

Las piezas 6 y 7-7 se mantienen en contacto mediante
la tapa 9, en cuya muesca practicada en su parte inferior, está
provisto un saliente cónico que coopera con las caras cónicas
correspondientes de las piezas 6 y 7. El moldeo del calzado o
sandalia se realiza de una manera analoga a la anteriormente
referida.

Se comprende perfectamente que el nucleo 4, y las
piezas 7-7, pueden estar provistas de salientes o de huecos des-



tinados a realizar diferentes deformaciones o dibujos sobre el empeine o sobre la caña del calzado, siendo estos salientes correspondientes a las muescas provistas previamente sobre la pieza en caucho.

115

N O T A

En resumen: La patente recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

120

125

130

1)- Procedimiento de fabricación de calzados o sandalias en caucho, caracterizado porque la suela en caucho y las diversas piezas en caucho que forman el calzado previamente formadas y cortadas a lo largo, se unen mediante vulcanización bajo presión en un molde cuyas diferentes piezas encajan mediante salientes inclinadas y muescas de paredes inclinadas provistas sobre las piezas del molde destinadas a facilitar el montaje y el ajuste de estas ultimas; y en que la caña y el empeine, estan constituidos de tres piezas en caucho o materia analoga y especialmente de una pieza delantera que se extiende hasta el centro del calzado y dos piezas traseras, previamente cortadas a lo largo, perforadas y ajustadas sobre el nucleo que tiene el perfil del calzado para adaptarse de esta manera a las formas de este ultimo, obteniendose la solidarización de estas piezas y de la suela en caucho, de la manera habitual por vulcanización bajo presión.

135

140

2)- Procedimiento para la fabricación de calzados o sandalias en caucho, segun la reivindicación 1, caracterizado porque el molde utilizado, está formado de seis partes: Un nucleo de perfil apropiado para que se adapte a la forma del calzado; estando la cara inferior de este nucleo encorvada de tal manera que de a la parte delantera de la suela del calzado una forma elegante, de una base sobre la cual el referido nucleo viene a descansar por el intermedio de una suela en caucho, es-



tando esta base provista sobre toda su periferia de una muesca cónica en la cual vienen a encajarse los salientes o partes cónicas de tres piezas que envuelven enteramente el núcleo y cuya cara inferior corresponde al perfil del núcleo, encajándose estas tres piezas la una en la otra y estando mantenidas apretadas mediante un tapón provisto de una muesca de bordes cónicos, que cooperan con la parte superior cónica de estas tres piezas, de tal manera que aseguren una compresión energética del molde.

145

150 3)- Procedimiento para la fabricación de calzado o sandalias en caucho, que se caracteriza porque en el molde referido una de las tres mencionadas piezas anteriores envuelve el núcleo hasta casi la mitad de su longitud, estando las otras dos piezas simétricas y dispuestas sobre la cara posterior del núcleo

155 de cada lado del eje longitudinal del molde, encajándose las caras anteriores de estas piezas perfectamente con la cara posterior de la pieza anterior y correspondiendo con la junta de ensambladura de las tres piezas en caucho dispuestas sobre el núcleo y pudiendo dichas piezas estar provistas de salientes correspondiente a las muescas previstas sobre las piezas en caucho,

160 y, estando la ranura provista en la cara superior de la base del molde de una dimensión más grande que el núcleo provisto de las piezas en caucho para obtener de esta manera un calzado de suela desbordante.

165 4)- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la patente de invención que se solicita por veinte años en España, por:

"MOLDE PARA LA FABRICACION DE CALZADO, SANDALIAS O ARTICULOS ANALOGOS"




170

Todo lo cual queda expresado en la presente memoria que consta de siete paginas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid 18 de Octubre de 1929

Agustín Angulo
* * * *Agustín Angulo*



115250

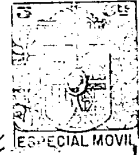


Fig. 1.

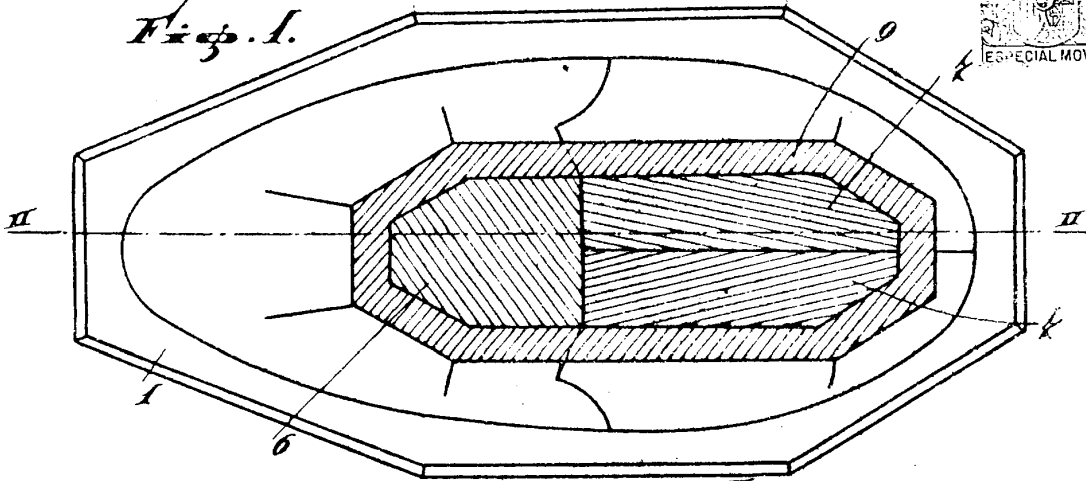


Fig. 2.

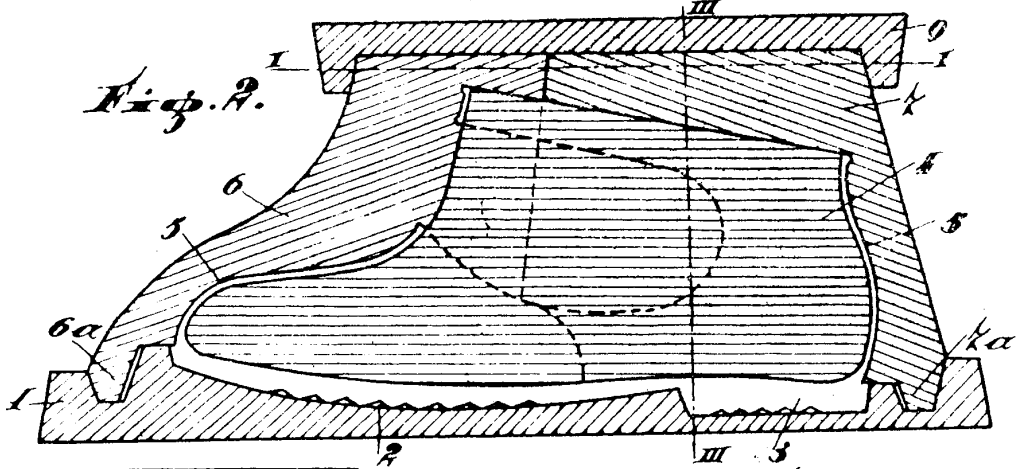


Fig. 3.

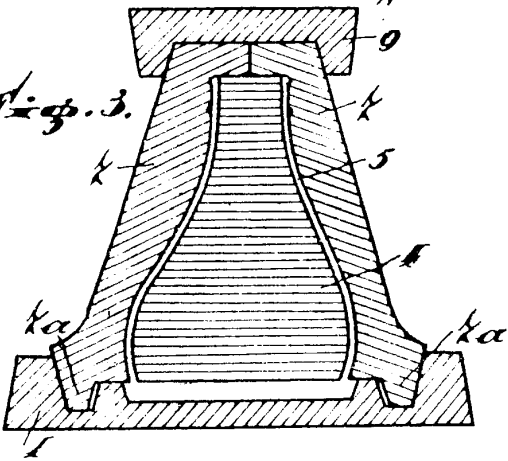
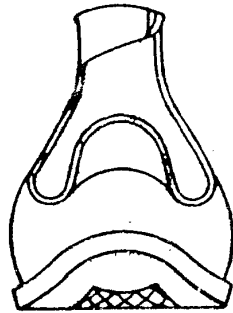
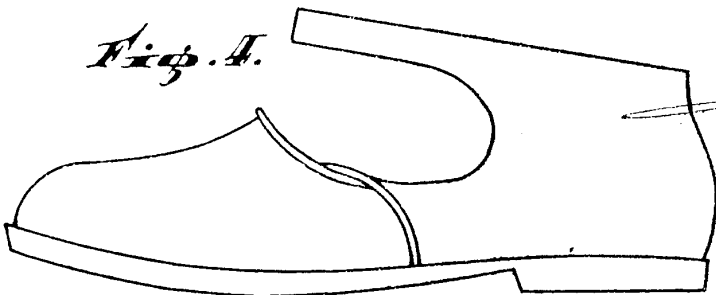


Fig. 5.



Escala Variable
Madrid 18 Octubre de 1928

Fig. 4.



Miguel Ángel