



10 car un hendido en el borde de la suela, en toda la parte corres-
pondiente a la planta del pié y en todo o parte del enfranque,
y efectuar luego el cosido del corte a la suela pasando las
puntadas por el fondo del hendido, después de lo cual se aplas-
ta el labio del hendido encolándolo si es necesario, para apli-
15 carlo de nuevo contra el cuerpo de la suela, de manera que es-
te labio del hendido oculta por completo las puntadas y cons-
tituye una protección para el cosido, el cual no llega a poner-
se en contacto con el suelo hasta que se ha desgastado el grueso
de suela correspondiente a este labio del hendido.

20 En la fabricación de calzado con suela de caucho no se
ha podido hasta ahora efectuar el montado de esta manera porque
la suela de caucho no se deja cortar facilmente para practicar
el hendido y resulta por lo tanto, imposible practicar el hen-
dido con la regularidad y rapidez necesaria para la ejecución
25 industrial.

Por efecto de esta dificultad se moldean usualmente las
suelas de goma de manera que presenten en la planta de la suela
una ranura o canal y se efectúa el cosido por el fondo de esta
canal, pero este cosido queda completamente al descubierto y por
30 lo tanto queda expuesto a la acción de la humedad y del roce por
las desigualdades del suelo. Además el calzado fabricado con sue-
las de goma provistas de canal de esta manera, no tiene el as-
pecto elegante y bien acabado que tiene el calzado de cuero en
el cual no aparecen las puntadas por el borde de la suela.

35 La invención objeto de esta patente consiste en un pro-
cedimiento por medio del cual al fabricar las suelas de goma
quedan ya estas formadas con un hendido que alcanza todo o par-
te del contorno de la suela, y gracias a lo cual se puede efec-
tuar el montado del corte aparado sobre la suela, cosiéndolo o



40 / clavándolo por el fondo del hendido del modo usual en la fabricación de calzado con suela de cuero.

Este procedimiento se puede aplicar lo mismo a la fabricación de suelas de caucho nuevo y vulcanizado que a la fabricación de suelas de caucho regenerado o aglomerado.

45 El procedimiento consiste en esencia en efectuar el moldeado de la suela por medio de un molde en el cual, en la cara correspondiente a la planta de la suela se ha dispuesto un nervio o arista convenientemente inclinado que ocupa el sitio correspondiente al corte del hendido de manera que al efectuar el
50 moldeado de la suela esta arista o nervio se introduce en la masa de caucho y al retirar del molde la suela terminada, queda esta con un corte junto al borde, que constituye el hendido.

En los moldes empleados para moldear suelas de caucho se dispone generalmente el fondo del molde constituido por una
55 plancha o plantilla metálica que lleva grabados los dibujos o relieves que han de aparecer en la cara visible de la suela. Esta plantilla es usualmente cambiabile con objeto de poder fabricar facilmente en un mismo molde, suelas con diferentes grabados o dibujos en la planta.

60 Para fabricar las suelas por el procedimiento objeto de esta patente se emplea también una plantilla cambiabile, del modo usual y esta plantilla lleva aplicada junto a su borde, en todo su contorno, o solamente en aquella parte del mismo en que se desea obtener el hendido, una lámina delgada que sigue
65 el contorno de la plantilla y forma un ángulo agudo con el plano de la misma. Esta lámina está constituida preferiblemente por una tira de hierro o acero a la cual se dá la curvatura conveniente y está soldada a la plantilla.

En los planos adjuntos se representa, como ejemplo, una



70 / forma de ejecución de los moldes para llevar a cabo el objeto de esta patente.

La figura 1 representa una planta, de la matriz del molde con la plantilla correspondiente, y

75 La figura 2, representa en corte y desplazadas, las distintas piezas del molde y la suela.

Aunque en estas figuras se representa como ejemplo un molde y plantilla de horma recta, se comprende que en cada caso su forma y dimensiones variarán de acuerdo con el tamaño y forma de las suelas que se fabriquen.

80 Como se ha dicho, en la matriz o base -10- del molde, se dispone una plantilla especial -11- que comprende el dibujo o marcas -12- que se desean grabar en la suela. La plantilla tiene como de ordinario, la forma y tamaño de la suela y puede cambiarse por otras de la misma forma y tamaño pero con diferente dibujo a fin de poder variar el grabado de las suelas.

85 Junto al borde de la plantilla y en todo o parte del contorno de la misma se ha dispuesto un nervio o arista -15- que forma como una lámina relativamente delgada que sobresale en dirección inclinada hacia la parte interior de la plantilla y aproximadamente en la posición que se representa en la figura 2. El nervio o arista -15-, si se desea, puede estar formado por una lámina de acero o de otro material, soldada convenientemente a la plantilla, y puede disponerse ya sea alrededor de todo el borde de la misma ya solamente en la parte correspondiente a la planta del pie y del enfranque, quedando la parte del tacón desprovista de esta lámina.

95 Dispuesta la plantilla en estas condiciones, se efectúa el moldeado de la suela del modo usual, llenando el molde con la cantidad necesaria de caucho triturado o de composición o



100 pasta de caucho y comprimiéndola por medio del contra-molde o macho -16-. El caucho, llenará todos los huecos de la plantilla y se aplicará, así mismo, contra ambas caras de la lámina o nervio -15-, de modo que al efectuar el desmoldeado de la suela, esta presentará la forma representada por -17-

105 en la figura 2, es decir, estará provista de una hendidura inclinada -18- alrededor del borde de la suela, y en toda aquella porción que corresponda a la lámina -15- de la plantilla.

La porción de caucho que se introduce debajo de esta lámina -15-, queda formando un ángulo muy agudo, pero sin embargo, la elasticidad del material de que se trata, permite

110 que la suela se desmoldee fácilmente y sin romperse.

Esta hendidura inclinada, practicada en las suelas de caucho, tiene la gran ventaja de que las suelas se pueden coser o clavar al corte aparado del calzado, en la misma forma en

115 que se hace habitualmente en las suelas de cuero, y de este modo las puntadas quedan ocultas y perfectamente protegidas, pues después del cosido se pegan ambos bordes de la hendidura -18- por medio de solución de caucho o cualquier otro adhesivo apropiado.

120

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

1) Procedimiento para fabricar suelas de goma con hendidido, que consiste en efectuar el moldeado de las suelas por medio de un molde provisto de una plantilla que además del grabado que ha de tener la planta de la suela, presenta una arista

125 o lámina inclinada dispuesta junto al borde de la plantilla y alrededor de todo el contorno de la misma o solamente de la parte correspondiente a la planta del pié y al enfranque, con lo cual se obtiene que después de moldeada la suela esta presenta



130 / una hendidura inclinada alrededor de su borde por el fondo de la cual, se puede practicar el cosido o clavado de la suela al corte aparado del calzado, de un modo similar a como se efectúa con las suelas de cuero.

135 2) Procedimiento para fabricar suelas de goma con hendidido.

Barcelona 23 de diciembre de 1931.

P. A.
Antoni López

725233

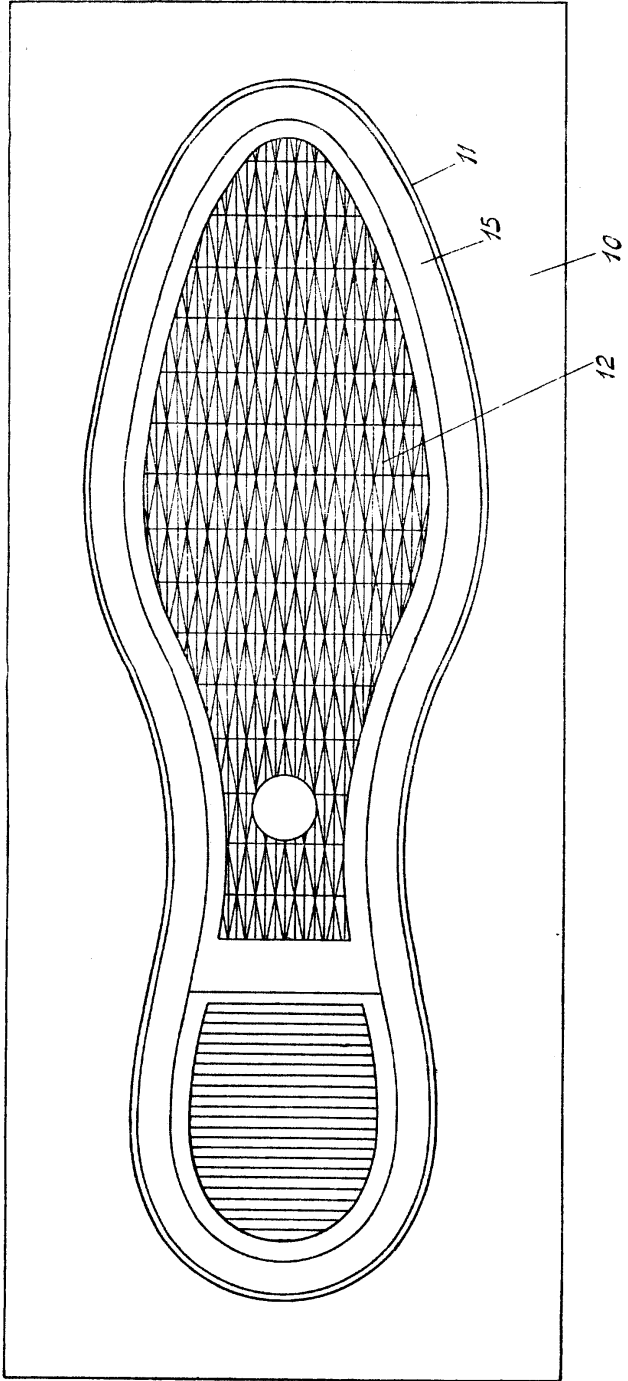
GUILLERMO CODA

1 HOJA

125233



FIG. 1



Guillermo Coda

FIG. 2

