



160790

P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I Ó N

a favor de Don FRANCISCO JAVIER CORBELLA ESTEIMER, de nacionalidad española, residente en Barcelona, por "PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE CALZADO CON SUELA DE CAUCHO".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en el procedimiento de fabricación de calzado a base de moldear y vulcanizar la suela de caucho directamente sobre el material que constituye el cuerpo del mismo, ya sea de lona, fieltro, piel, gamuza, etc., con los que se logran considerables ventajas, tanto por la facilidad y seguridad de su aplicación como por el perfecto acabado que se llega a obtener.

La operación de vulcanizar la suela de caucho directamente en el calzado se realiza disponiendo en

160790

una horma apropiada el material que ha de constituir el cuerpo del mismo y a la que ajustan unos moldes para dar la forma a la suela, sometiéndose el conjunto a la acción de una prensa de vulcanizar, que presiona el cau-

5. caucho contra la planta de la horma y lo calienta a la temperatura de vulcanización, siendo uno de los problemas principales de esta fabricación el del completo ajuste entre moldes y horma, lo que reporta muchas veces un deterioro del material que la envuelve, que frecuentemente resulta cortado o arrugado.



10. Con los perfeccionamientos que se trata de proteger, se logra el perfecto ajuste entre la horma y los moldes, por estar éstos provistos de un reborde saliente en todo su contorno interior, que al realizarse la aproximación lateral de los moldes contra la horma, resulta ligeramente superpuesta la planta de ésta, verificándose el completo ajuste al recibir la presión vertical de la prensa de vulcanizar, con lo que se eliminan los inconvenientes indicados.

15. Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización de los perfeccionamientos aludidos.

20. En dicho dibujo, la figura 1 representa una planta del conjunto, moldes y horma; la figura 2, un alzado del mismo; la figura 3, una sección por III-III, a mayor escala, de la figura 1; y la figura 4, una varian-

- 25.

160790

te en la forma de aplicación de los moldes a la horma.

Las piezas que actúan de moldes están constituídas por los soportes -1- y los moldes propiamente dichos -2-, unidos ambos por un acoplamiento semirrígido, formado por los pivotes -3- provistos de su correspondiente cabeza -4-, la cual presiona los pequeños muelles -5- contra la base inferior de los soportes, de tal forma que acoplado los moldes -1- les permite un pequeño desplazamiento. Las cabezas -4- y los muelles -5- van dispuestos en el interior de unos entrantes previstos en la base de los moldes -1-, para no alterar la superficie plana de los mismos.

Estos moldes y soportes se disponen simétricamente a cada lado de la horma -6-, unidos entre sí por los pasadores -7-, terminados en un fileteado, para poder realizar una presión lateral por medio de una tuerca o sistema apropiado.



Los moldes -2-, que van acoplados a los soportes -1- por los pivotes -3-, presentan en su parte superior el borde -8- que corresponde al grueso de la suela de caucho y van provistos del reborde saliente -9- en todo su contorno interior, que sobresale ligeramente del mismo.

Este reborde saliente -9- va dispuesto de forma que al realizarse la presión lateral de los moldes contra la horma se apoya por su base en ésta, mas no por su filo, que resulta ligeramente superpuesto a la planta de la misma, verificándose solamente el total ajuste

160790



FEV 1943

al recibir los moldes la presión vertical de la prensa, permitiendo tal ajuste el acoplamiento semirrígido entre los moldes y sus soportes.

- La forma de aplicación del dispositivo descrito es, pues, la de montar los soportes -1- con los moldes -2- alrededor de la horma -6- y fijar y presionar lateralmente el conjunto por los pasadores -7-, colocando a continuación la correspondiente plancha de caucho entre los moldes y la horma, y sobre la misma la placa metálica con los dibujos o inscripciones que han de quedar grabados en la suela.
5. 10.

- Sometido este conjunto a la prensa de vulcanizar, se presiona el caucho contra la horma, calentándolo hasta la temperatura apropiada, con lo que resulta adherida y terminada la suela.
- 15.

- Se comprende que en la aplicación del dispositivo descrito podrán presentarse múltiples variaciones, sin que lo aparten de su esencialidad, tales como, por ejemplo, el que la placa grabadora sea solidaria de la prensa; que los soportes de los moldes estén también acoplados a la misma; que los soportes y moldes sean de una misma pieza; que el reborde superior de los moldes sea de distinto material que aquéllos, etc.
- 20.

- Como variante de lo expuesto, cabe detallar el caso representado en la figura 4, para fabricar calzados en que el caucho recubre una pequeña zona inferior del cuerpo del calzado (principalmente para deporte), formando una faja regular en todo el contorno, para lo
- 25.

160790

que se emplea la horma -10-, que presenta la zona lateral -11-, de material blando e inalterable al calor y a la acción del caucho.

5.

En este caso, los moldes -12- presentan el reborde -13-, que presiona lateralmente dicha zona, siendo el resto de los mismos de la forma adecuada para la formación y vulcanización de la suela, con lo que, al aplicar el conjunto a la prensa, el caucho cubrirá la zona lindante con la suela, hasta el punto en que el reborde -13- establece contacto con la horma, que por supuesto está recubierta del material adecuado: lona, piel o similar.



10.

Son independientes del objeto de la presente patente todos cuantos detalles accesorios de fabricación, montaje y aplicación puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de la esencialidad de la invención.

15.

- . -

#### N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:-

20.

1. Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de calzado con suela de caucho, que se carac-

160790

terizan por el hecho de que para moldear y vulcanizar la suela directamente sobre el cuerpo del calzado se emplean unos moldes provistos de un reborde superior saliente, que recorre todo su contorno interior, dispuesto

5. to de tal forma que al presionar lateralmente los moldes contra la horma se apoyan en la misma por la parte inferior de dicho reborde, mas no por su filo, que resulta ligeramente superpuesto a la planta de la horma, de manera que el ajuste completo se realiza luego al someter el conjunto a la presión vertical producida por la prensa de vulcanizar.
- 10.



2. Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de calzado con suela de caucho, según la reivindicación anterior, que se caracterizan por el hecho de que el enlace entre los moldes y sus soportes se realiza por un acoplamiento semirrígido, que permite precisamente el pequeño desplazamiento que han de poseer los moldes para el buen ajuste con la horma.

- 15.

3. Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de calzado con suela de caucho, según las reivindicaciones 1ª y 2ª, que se caracterizan por el hecho de que el reborde interior de los moldes va dispuesto de manera que presiona por su filo la superficie lateral de la horma, a una cierta distancia de su planta, lo que da lugar a la formación de una pequeña faja de caucho en la parte inferior lateral del cuerpo del zapato.

- 20.
- 25.

4. Perfeccionamientos en el procedimiento de fa-

160790



bricación de calzado con suela de caucho.

La presente memoria consta de siete hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a 26 de febrero de 1943.

Francisco Javier CORBELLÀ

p.a.

L. PONTI

P.P.

D. FRANCISCO JAVIER CORBELLA ESTELLAR

160790

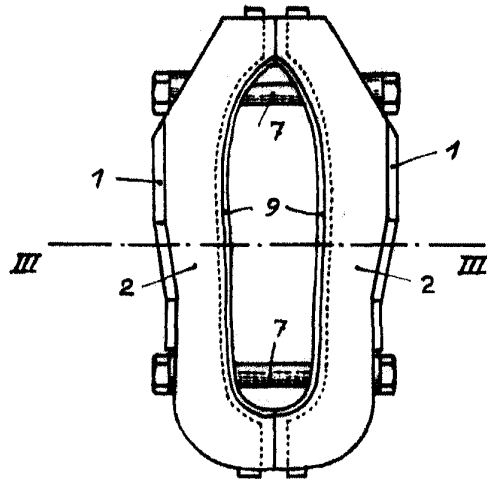


FIG. 1

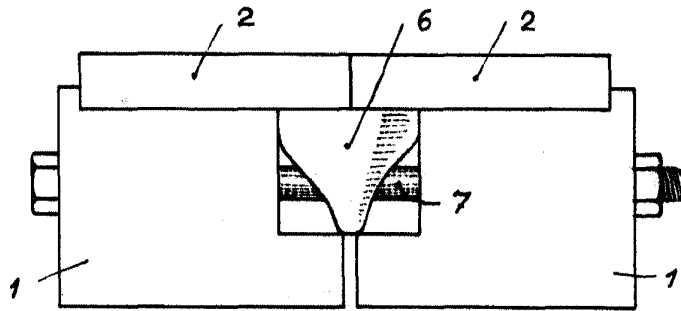


FIG. 2

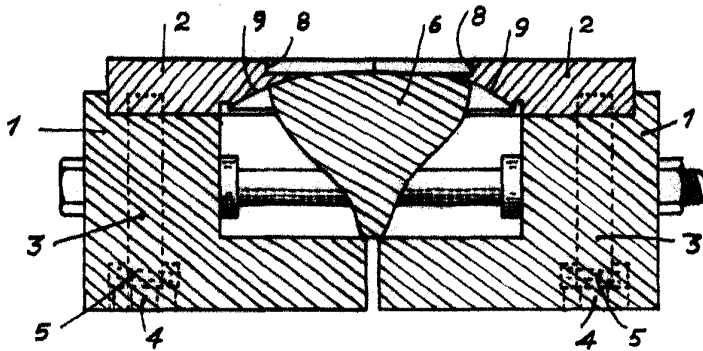


FIG. 3

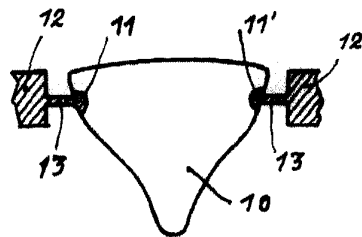


FIG. 4

BARCELONA, 25 FEBRERO 1943  
FRANCISCO JAVIER CORBELLA ESTELLAR.  
P. R.  
I. PONTI  
P. P.

*[Handwritten signature]*