

172839



REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

172839

MEMORIA DESCRIPTIVA

PATENTE DE INVENCION.

PAIS: ESPANA.

DURACION: 20 AÑOS.

OBJETO: "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE
"SUELAS INTERCAMBIABLES, A BASE DE
"RESINAS SINTETICAS Y APLICABLES SIN
"COSTURA NI CLAVAZON".-

INTERESADO: SOCIETA PARAVINIL.

RESIDENTE EN: MILAN (ITALIA).

NACIONALIDAD: ITALIANA.

(P. N.º. 333)
(CAS: 68 JL)

172839



5.- La presente invención se refiere a un sistema de suelas, fabricadas de una resina apropiada, como, por ejemplo, una resina de la clase de resinas polivinílicas y similares, y que, para su fijación en el calzado, no necesitan ni costura ni clavazón o encolado alguno, sino que, merced a un borde, saliente hacia arriba y hacia el interior, de que están provistas, son encajadas sencillamente en el zapato terminado o, más exactamente, en el reborde saliente del mismo, siendo mantenidas en su sitio por el efecto elástico, combinado con una fuerza tirante, que ejercen sobre las suelas un esfuerzo de tracción hacia el talón; a dicho esfuerzo queda sometida una prolongación posterior de la suela mencionada.

10.- Es evidente que, con este nuevo sistema, la substitución de las suelas se convierte en una operación sencilla y rapidísima que no requiere mano de obra especializada, sino que puede ser efectuada por cualquiera, con una enorme economía de tiempo y de gastos.

15.- El dibujo adjunto ilustra, a título de ejemplo no limitativo, una forma práctica de realización de la suela y de su mecanismo de fijación, que constituyen el objeto de la presente invención.

20.- La Fig. 1 es una vista en planta de una suela según el presente sistema.

25.- La Fig. 2 es un corte, en perspectiva, según la línea a-b de la Fig. 1.

La Fig. 3 es una vista, en perspectiva, de la cara infe-

-472839



rior de un zapato, provisto de una suela según el presente sistema.

30.- Las Figs. 4 y 5 muestran, en detalle, el sistema tensor y de fijación de la suela.

35.- Según el presente sistema y como se desprende del dibujo la suela comprende: una porción inferior 1 que forma el piso del zapato; un borde 2, normal a dicha porción 1, y un pequeño borde entrante 3, constituido preferentemente de un material más elástico que aquél que forma las demás partes de la suela. En su parte posterior, dicha suela continúa en una prolongación en forma de lengüeta 4.

40.- Evidentemente la fijación de una suela de esta clase resulta sencillísima: merced a la elasticidad del material que constituye la suela, y, particularmente, a la elasticidad aún mayor del material del que está formado el pequeño reborde 3, la suela es montada en el zapato de manera que los bordes 2 y 3 abracen la porción saliente del reborde del zapato. En el talón, finalmente, se coloca el mecanismo tensor de la

45.- suela, como lo representan en las Figs. 3 y 5. En el caso ilustrado, dicho mecanismo comprende: dos escuadras 6 y 7, cada una con un ala orientada aproximadamente en el eje longitudinal del zapato, mientras que las dos otras, 6' y 7', son adyacentes a la pared vertical anterior del talón, al que son fijadas mediante clavos o tornillos 8. Dichas escuadras 6 y 7

50.- constituyen los soportes de un pequeño árbol 9, provisto de una hendidura longitudinal 10 en la cual es enfilado el extremo de la lengüeta 4. (Fig. 3). En el pequeño árbol 9 es fijada una ruedecilla de periferia estriada 11, adyacente a un segmento 12 o barrita igualmente estriados, mientras que el extremo 9' del pequeño árbol 9 está formado de modo que puede ser cogido y girado por medio de una llave.

55.-



- El funcionamiento del mecanismo que acaba de ser descrito es el siguiente: una vez montada la suela 1 en el zapato, de acuerdo con la Fig. 3, y enfilado en la hendidura 8 el extremo de la lengüeta 4, se hace girar algunas vueltas, sobre sí mismo, el pequeño árbol 9 mediante una llave, que pasajeramente, se aplica al extremo 9' del árbol. De esta manera la lengüeta 4 se arrolla sobre dicho pequeño árbol poniéndose en tensión. Esta tensión es transmitida a la suela entera que, de esta suerte, es obligada a quedar en su sitio sobre el zapato. La lengüeta 4 no puede desenrollarse, gracias a la fricción entre las espiras contiguas a la misma, así como debido a la fricción entre los bordes alquitranados de las arandelas o piezas similares 11 y 12, de modo que la nueva suela así substituida quedará sólidamente en su sitio en el zapato, hasta el momento de una nueva substitución. Entonces, siempre con la llave a propósito, se hará girar el pequeño árbol 9, de modo que la lengüeta 4 se desenrolle de él, montando, a continuación, una nueva suela sobre el zapato, de la manera descrita en lo que antecede.
- 60.-
- 65.-
- 70.-
- 75.-

Las suelas que acaban de ser descritas, son fabricadas por uno cualquiera de los sistemas de moldeado, inyección, colado o similares ya previstos por el mismo inventor, para la fabricación de artículos de resinas sintéticas, pudiendo incluso el tipo de la resina o de la mezcla empleada variar, si fuera preciso, entre tipos nuevos o ya conocidos.

80.-

- Solo a título de ejemplo se citan las composiciones siguientes: para las porciones 1 y 2 de la suela, una mezcla que contiene por cada kilogramo de cloruro de polivinilo en polvo una cantidad entre 0,500 y 0,750 kilogramos de fosfato de tricresilo u otra materia plastificante análoga y de 0,350 a 0,500 kilogramos de ftalato de butilo y para el pequeño cordón 3 una composición que contiene por cada kilogramo de clo-
- 85.-



90.- ruro de polivinilo las cantidades siguientes: de 0,600 a 0,750 kilogramos de ftalato de butilo y de 0,150 a 0,250 kilogramos de ftalato de metilo.

Queda entendido que los detalles de fabricación, así como las particularidades del sistema de fijación pueden variar, si

95.- fuera preciso, sin que, por ello, dejen de estar comprendidos en la esencialidad de la presente invención.

N O T A

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España por veinte años, son los siguientes;

100.- 18.- Un procedimiento de fabricación de suelas intercambiables a base de resinas sintéticas, y aplicables sin costura ni clavazón, caracterizado porque se las provee de un borde, saliente hacia arriba y hacia el interior, gracias al cual la suela puede ser encajada en el reborde del zapato acabado, estando provista, la suela, asimismo de una prolongación posterior sobre la que se ejerce una tensión que, en combinación con la elasticidad de la suela y de su borde, mantiene esta última en su sitio sobre el zapato.

110.- 28.- Un procedimiento de fabricación de suelas intercambiables a base de resinas sintéticas, y aplicables sin costura ni clavazón caracterizado porque la suela se combina con un conjunto mecánico fijado en el talón o pieza similar del zapato, introduciéndose en dicho mecanismo la prolongación en forma de lengüeta de la suela para ser sometida a la tensión necesaria.

115.- 38.- Un procedimiento de fabricación de suelas intercambiables a base de resinas sintéticas, y aplicables sin cos-



tura ni clavazón, caracterizado porque el mecanismo de tensión comprende dos elementos en forma de escuadra, fijados en el talón, para servir de soporte a un pequeño árbol, provisto de una hendidura longitudinal en la cual se introduce el extremo de la prolongación de la suela, y pudiendo ser girado el pequeño árbol, en oposición a un sistema de elevada fricción, con ayuda de una llave a propósito, para arrollar en el pequeño árbol la prolongación de la suela.

120.-

125.-

48.- Un procedimiento de fabricación de suelas intercambiables a base de resinas sintéticas, y aplicables sin costura ni clavazón, caracterizado porque el material que constituye el borde exterior de la suela saliente hacia el interior, es, generalmente, más elástico que aquel que constituye las demás partes de la propia suela.

130.-

59.- "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE SUELAS INTERCAMBIABLES, A BASE DE RESINAS SINTÉTICAS Y APLICABLES SIN COSTURA NI CLAVAZÓN", todo tal y conforme se describe en la presente memoria descriptiva la cual consta de 135 líneas y a título de ejemplo se representa en los adjuntos dibujos.

135.-

Madrid, 8 MAR 1946
 SOCIEDAD PARAVINIL

NO LA REPRODUCCION
 POR DEFECTO DEL ORIGINAL

172839

172839

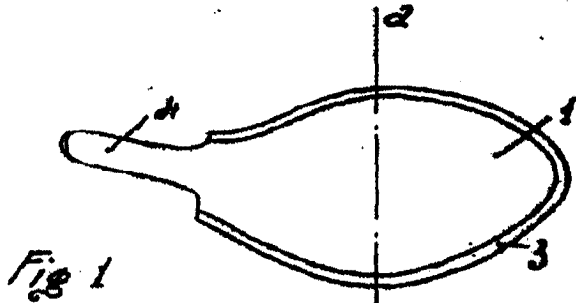


Fig 1

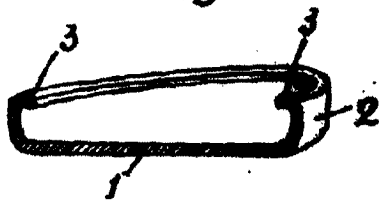


Fig 2

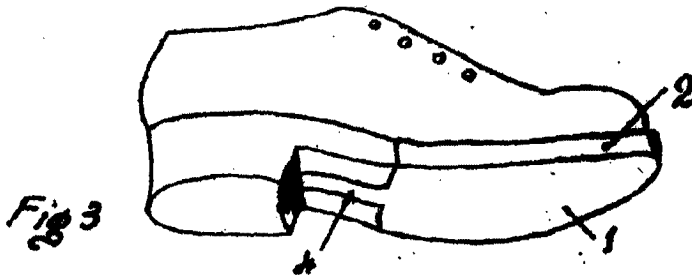


Fig 3

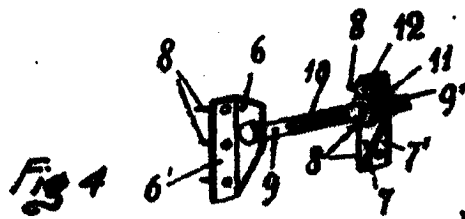


Fig 4

MADE IN

P. A.

W. L. ...

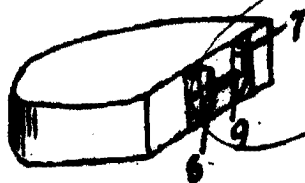


Fig 5