

206426

206426

MEMORIA DESCRITTIVA.-

SUPERGA, Società per Azioni.- TORINO (Italia).

206426



206426

206426

PATENTE DE INVENCIÓN

por 20 años

por "Un procedimiento para la fabricación de calzados con suela unida a la empella y a la vira durante su formación"-----

a favor de: SUPERGA, Società per Azioni, de nacionalidad italiana, domiciliada en: 28, Via Verolengo, TORINO (Italia).

MEMORIA DESCRIPTIVA

5 La invención objeto de la patente a que se refiere la presente memoria descriptiva consiste en un procedimiento para la fabricación de un calzado en el cual la suela es soldada a la empella durante su formación, mientras la empella, preventivamente unida a la plantilla y montada en la horma, es mantenida contra el molde.

10 En los procedimientos conocidos la horma que sustenta la empella es dispuesta contra el molde de modo que se apoye y sea comprimida contra el canto interno de su forma, que tiene una configuración que corresponde a la de la planta del zapato. Se viene así a cerrar la



cavidad del molde, en la cual se ha preventivamente dispuesto el material destinado a formar la suela y soldarla a la empella a consecuencia de una presión a que es sometido dicho material. El cierre de la cavidad del
5 molde, dada la forma, nunca resulta en la práctica perfecta a lo largo de todo el contorno de la empella, por lo cual se producen inevitablemente unas rebabas del material de formación de la suela, en los puntos de hermeticidad imperfecta, que se adhieren en parte a la empella y que requieren un trabajo largo y costoso para ser
10 eliminadas sin que frecuentemente este resultado se pueda alcanzar totalmente.

La presente invención tiene por objeto un perfeccionamiento del procedimiento anteriormente descrito, gracias al cual el citado inconveniente queda evitado. Tal
15 procedimiento consiste substancialmente en disponer una guarnición que asegura una hermeticidad perfecta entre la horma, revestida con la empella y el contorno del molde: tal guarnición viene a formar un elemento integrante del
20 calzado, que coopera al mismo tiempo a reforzar la unión con la suela.

Según la invención, se fija a la empella en la proximidad de su unión a la plantilla, en todo su contorno, una
25 tira de material flexible que, por su borde externo, es apretada a hermeticidad contra el borde superior de la caja del molde sin que la horma esté en contacto con el canto interior de la misma.

Durante la formación de la suela deberá tan solo rete-

206426



- 2 -

5
10
15
20

cauidad del molde, en la cual se ha preventivamente dispuesto el material destinado a formar la suela y soldarla a la empella a consecuencia de una presión a que es sometido dicho material. El cierre de la cauidad del molde, dada la forma, nunca resulta en la práctica perfecta a lo largo de todo el contorno de la empella, por lo cual se producen inevitablemente unas rebabas del material de formación de la suela, en los puntos de hermeticidad imperfecta, que se adhieren en parte a la empella y que requieren un trabajo largo y costoso para ser eliminadas sin que frecuentemente este resultado se pueda alcanzar totalmente.

15
20

La presente invención tiene por objeto un perfeccionamiento del procedimiento anteriormente descrito, gracias al cual el citado inconveniente queda evitado. Tal procedimiento consiste substancialmente en disponer una guarnición que asegura una hermeticidad perfecta entre la horma, revestida con la empella y el contorno del molde: tal guarnición viene a formar un elemento integrante del calzado, que coopera al mismo tiempo a reforzar la unión con la suela.

25

Según la invención, se fija a la empella en la proximidad de su unión a la plantilla, en todo su contorno, una tira de material flexible que, por su borde externo, es apretada a hermeticidad contra el borde superior de la caja del molde sin que la horma esté en contacto con el canto interior de la misma.

Durante la formación de la suela deberá tan solo rete-



En fin, la suela puede estar formada mediante inyección de material termoplástico, practicando para ello en el molde los correspondientes orificios.

La aspereza y porosidad de la superficie exterior de la empella e interior de la vira pueden ser suficientes para asegurar una buena penetración y por consiguiente una perfecta y duradera adherencia de la suela a las partes citadas. En caso contrario, deberá producirse en el proceso de la fabricación, una aplicación preventiva de dichas superficies que se han de unir con una solución de adhesivo, que podrá ser el que se juzgue más adecuado en relación al material que sea empleado en la formación de la suela.

En el dibujo adjunto se representan, a puro título de ejemplo y en forma absolutamente esquemática, dos formas de realización del procedimiento objeto de la patente.

La figura 1 es una sección transversal esquemática de un calzado del tipo objeto de la invención, en el cual la suela ha sido obtenida de material termoplástico por inyección, y la figura 2 es una variante en la que la suela está formada por una mezcla de goma y prensada por la soldadura contra la empella y la vira mediante un elemento móvil del molde que actúa a modo de émbolo.

Con referencia a la figura 1 de los dibujos: con F se indica una horma en la cual está calzada la empella 1 que ha sido preventivamente unida a la plantilla 2 y a una tira de material flexible 3 destinada a constituir la vira. La tira 3 tiene una anchura mayor que la que sería necesaria para formar la vira, por cuanto su borde exterior está destinado a ser aprisionado entre la superficie superior 4 de la caja



del molde 5 de la suela y un marco 6 que es apretado contra el molde para asegurar tal aprisionamiento, así como una hermeticidad de la cavidad 9 del molde durante la formación de la suela y su fijación al zapato.

5 En dicha cavidad se inyecta un material termoplástico, como por ejemplo cloruro de polivinilo, cloruro de vanilideno y similares, de modo que se rellene la citada cavidad formando la suela que irá a soldarse con la empella y la vira por efecto de la presión de inyección.

10 En el dibujo está señalado por 7 el orificio practicado en el molde para la inyección. Para reducir el volumen, y por consiguiente el peso, del material termoplástico empleado para la formación de la suela, podrá ser preventivamente fijada bajo la plantilla un material de relleno 8,
15 tal como fieltro, un aglomerado de corcho u otro material similar.

 En la variante de la figura 2, el molde 5 presenta una parte de fondo 10, móvil que hace posible que después de haber introducido la mezcla de goma en la cavidad del molde,
20 se provoque la presión de soldadura y el perfecto relleno de la cavidad del mismo, empujando dicho émbolo lo necesario para alcanzar tales fines.

 Naturalmente, durante la operación de formación de la suela y de la soldadura de la misma a la empella y a la vira, se mantiene en ambos casos la presión del marco contra
25 el borde del molde, para asegurar el cierre de la tira destinada a formar la vira, y al mismo tiempo se retiene la horma impidiendo que se alce respecto al molde.



N O T A

Por la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la propiedad y la explotación exclusiva de:

5 1.- Un procedimiento para la fabricación de calzados con suela soldada a la empella y a la vira durante su formación, en el cual se emplea un molde con una cavidad que tiene la forma y las dimensiones de la suela y en el cual se coloca la empella unida a la plantilla de modo que quedan dispuestas sobre el molde, caracterizado por el hecho
10 de fijar exteriormente a la empella una tira de un adecuado material flexible cuyo borde periférico es aprisionado herméticamente contra el borde superior de la caja del molde, de manera que el material de formación de la suela se suelle simultáneamente a la empella y a la parte de la tira
15 que cierra con perfecta hermeticidad la cavidad del molde y que viene a establecer la vira del calzado, siendo la tira luego recortada al final de la operación, según el contorno de la vira.

20 2.- Un procedimiento para la fabricación de calzados con suela unida a la empella y a la vira durante su formación, tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho de que la suela es producida por inyección de material termoplástico y por que es simultáneamente soldada a la empella y a la tira constituyente de la vira cuyas correspondientes superficies si es necesario, son recubiertas
25 previamente con un adhesivo.

206426



- 7 -

3.- Un procedimiento para la fabricación de calzados con suela unida a la empella y a la vira durante su formación tal como el especificado en 1 y 2, caracterizado por el hecho de que la suela sea formada por una mezcla de goma que contenga un hinchador, que permite obtener una suela de goma porosa que en la vulcanización, durante su formación, se suelda a la empella y a la vira.

4.- Un procedimiento para la fabricación de calzados con suela unida a la empella y a la vira durante su formación tal como el especificado en 1 a 4, caracterizado por el hecho de que la suela sea fabricada con una mezcla de goma que sea comprimida produciendo desde el exterior una presión mediante el empleo de un molde que tenga una parte móvil a manera de émbolo; sirviendo tal presión, ejercida sobre la mezcla durante la vulcanización para provocar la soldadura de la suela a la empella y a la vira mientras se forma la suela.

5.- La propiedad y la explotación exclusiva del objeto de la patente, sean cuales fueren las circunstancias que concurren con su esencialidad definida en las anteriores reivindicaciones cual objeto es:

"Un procedimiento para la fabricación de calzados con suela unida a la empella y a la vira durante su formación".

Consta

206426

12



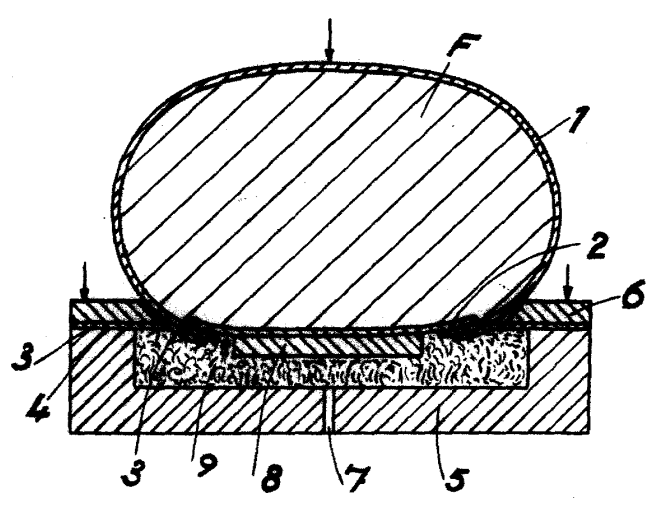
- 8 -

Consta la presente memoria de ocho hojas foliadas, escritas por una sola cara.

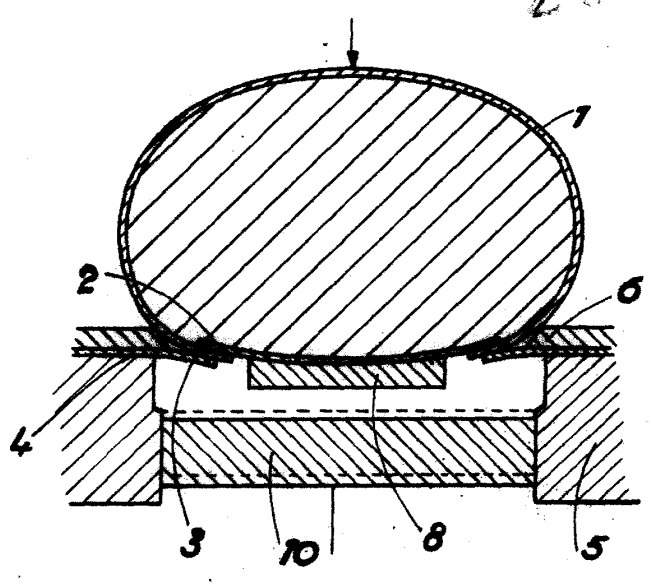
Barcelona, 13 de Noviembre de 1952.

P. p. de: SUPERGA, Società per Azioni,

A handwritten signature in dark ink, consisting of a stylized, cursive name followed by a horizontal line.



208428



ESCALA VARIABLE
Barcelona 12 NOV 1952

A handwritten signature in cursive script, located below the text 'Barcelona 12 NOV 1952'.