



249906

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "Nuevo procedimiento para la fabricación de calzados,  
y molde para la realización del mismo" - - - - -

a favor de SUPERGA, Società per Azioni, de nacionalidad  
italiana, domiciliada en Via Verolengo, número 28, TORI-  
NO (Italia).

- - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La patente de invención a que se refiere la pre-  
sente memoria descriptiva tiene por objeto un nuevo proce-  
dimiento destinado a la fabricación de calzados, provis-  
tos de tacón, especialmente de tacón alto y de suela de  
5 goma, de resina sintética o similares, unida al empeine  
de los mismos mediante moldeo.

Es sabido que por dificultades de género diver-  
so, bien conocidas por los expertos, que se encuentran  
durante la fabricación de calzados del tipo anteriormente  
10 especificado, éstos se confeccionan en dos fases sucesi-  
vas. Durante la primera fase se efectúa el moldeo de la  
suela del calzado en la cavidad, adecuadamente conformada,  
de un molde en la que es introducido previamente el mate-  
rial de que debe hacerse la suela, cerrando la citada ca-  
15 vidad del molde mediante una horma en la cual está dispues

./.



to el empeine, eventualmente provisto de plantilla, y ejerciendo luego sobre el material contenido en la cavidad del molde la acción conjunta de la presión y del calor para obtener la vulcanización de la suela bajo su forma deseada y la unión de la misma al empeine del calzado.

En los casos en los cuales la suela ha de ser fabricada empleando resina sintética, ésta puede inyectarse en la cavidad del molde después de cerrar el mismo, sometiendo luego el propio molde a la acción del calor.

La segunda fase de fabricación de calzados del tipo anteriormente especificado consiste en fixar el tacón en correspondencia con la parte posterior del calzado.

El procedimiento conocido que se ha descrito, presenta el grave inconveniente de que entre la superficie inferior de la suela y la superficie anterior del tacón se establece una solución de continuidad. Este inconveniente resulta acentuado en el caso de que, durante el moldeo de la suela, en el fondo del molde sea colocada una soleta de piso hecha de goma cruda o prevulcanizada.

Mediante el procedimiento objeto de la patente, estos inconvenientes son totalmente eliminados, colocando en la cavidad abierta del molde en que ha de ser configurada la suela del calzado una soleta de piso que se extiende hasta la zona de intersección entre la parte anterior del tacón que se ha de aplicar y la superficie inferior de la suela; dotando a dicha soleta de piso de una prolongación que tenga sustancialmente la forma correspondiente al desarrollo de la pared anterior del tacón y disponiendo tal prolongación en un alojamiento practicado en el fondo de la cavidad del molde adecuadamente inclinado respecto a la misma. Al terminar el moldeo de la suela y después de la aplicación



del tacón, la citada prolongación de la soleta de piso es fijada contra la pared anterior de dicho tacón.

Para la realización de este procedimiento, se emplea un molde cuya cavidad presenta una conformación correspondiente a la forma que la suela debe asumir y conservar en el calzado una vez terminado, por lo cual la parte posterior de dicha cavidad está situada a un nivel más alto respecto al de su parte anterior, quedando dichas partes unidas entre sí por un conjunto curvado de unión. En el fondo de la cavidad del molde y en correspondencia con la zona en que al quedar el calzado terminado se halla la línea de unión entre la superficie inferior de la suela y la pared anterior del tacón, hay un alojamiento apto para acoger la prolongación de la soleta de piso destinada a revestir la pared anterior del tacón. Este alojamiento tiene, de preferencia, una disposición inclinada hacia la parte posterior del molde, con el fin de evitar un aumento superfluo de la altura del mismo.

Otras características y ventajas de la presente invención resultarán claramente manifiestas en la descripción que sigue referida a los adjuntos dibujos en los cuales:

la figura 1, representa, en sección longitudinal, un molde destinado a la realización del procedimiento objeto de la patente.

la figura 2, representa una sección longitudinal de una sandalia producida según tal procedimiento, después del moldeado de su suela en el molde representado en la figura 1.

La figura 3 representa una sección longitudinal de la sandalia representada en la figura 2 ya terminada y provista del tacón correspondiente.



En los dibujos está representado con 1 el molde en que está practicada la cavidad 2, abierta por la parte superior, que reproduce la forma de la suela que se desea obtener en el calzado terminado. Con 3 se indica un alojamiento en forma de canal inclinado hacia la parte posterior del molde. El canal 3 está establecido en correspondencia con la línea de cruce de la pared anterior del tacón que se ha de aplicar a la suela y la superficie inferior de esta última. La extremidad superior del canal 3 tiene una anchura igual a la de la cavidad del molde y puede reducirse gradualmente hacia su extremidad inferior de tal modo que su forma corresponda sustancialmente al desarrollo de la forma de la pared anterior del tacón que deba aplicarse al calzado después de su moldeo.

Antes del moldeo, en el fondo de la cavidad 2 es colocada la soleta de piso, indicada con 4 en la figura 2, que presenta un apéndice 4a cuya forma corresponde a la del desarrollo de la pared anterior del tacón que ha de ser aplicado a la suela. Este apéndice 4a de la soleta de piso es insertado en el canal 3 después de ser la cavidad 2 rellena con una mezcla adecuada y el molde cerrado por la parte superior, del modo conocido, por la horma que ha sido previamente revestida con el empeine, eventualmente provisto de plantilla.

La soleta, como ya se ha dicho, puede estar constituida por una hoja de goma cruda o prevulcanizada.

Efectuando el moldeo, el empeine unido a la suela moldeada, es levantado del molde obteniendo el semielaborado representado en la figura 2.

En el ejemplo representado el calzado comprende el empeine 5, la soleta de piso 4 con su correspondiente apéndice

249906



ce 4a, la suela 6 y la plantilla 7.

En la sucesiva fase de elaboración se aplica a la parte posterior de la suela 6 el tacón 8 mediante claveteado, encolado u otro sistema conocido y el apéndice  
5 4a de la soleta de piso es fijado, por ejemplo, mediante adhesivo, a la pared anterior 8a, y eventualmente al fondo del tacón 8.

De este modo, se obtiene un calzado cuyo aspecto exterior no se diferencia enteramente del calzado de cuero,  
10 logrando que entre la superficie inferior de la suela y la pared anterior del tacón no exista ninguna solución de continuidad lo que es ventajoso para el buen aspecto exterior y también para la duración del calzado.

Naturalmente, manteniendo el principio básico de  
15 la invención, las particularidades de construcción podrán ser ampliamente variadas respecto a cuanto se ha descrito y representado a puro título de ejemplo no limitativo, sin por ello salirse del campo de protección de la patente.

#### N O T A

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

1.- Nuevo procedimiento para la fabricación de cal  
zados y molde para la realización del mismo, caracterizado  
25 por el hecho de colocar en la cavidad abierta de un molde, en la cual es moldeada la suela del calzado, una soleta de piso que se extiende hasta la zona de intersección entre la pared anterior del tacón y la superficie interior de la suela; dotando a dicha soleta de piso de una prolongación que



tenga sustancialmente la forma correspondiente al desarrollo de la pared anterior del tacón; manteniendo dicha prolongación de la soleta separada del fondo de la cavidad del molde durante el moldeo y uniendo luego dicha prolongación a la cara anterior del tacón después de la fijación de este último a la suela del calzado ya extraído del molde.

2.- Nuevo procedimiento para la fabricación de calzados y molde para la realización del mismo, tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho de que la cavidad abierta del molde presenta una configuración correspondiente a la forma que la suela deba asumir y conservar en el calzado terminado; en el fondo de tal cavidad y en correspondencia con la zona en que al quedar el calzado terminado se halla la línea de unión entre la superficie inferior de la suela y la pared anterior del tacón, hay un alojamiento de preferencia practicado inclinadamente hacia la parte posterior del molde, apto para contener la prolongación de la soleta de piso, destinada a revestir la pared anterior del tacón.

3.- "Nuevo procedimiento para la fabricación de calzados, y molde para la realización del mismo".

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

Barcelona, 19 de Mayo de 1959.

P. p.: de SUPERGA, Società per Azioni

249906



FIG. 1

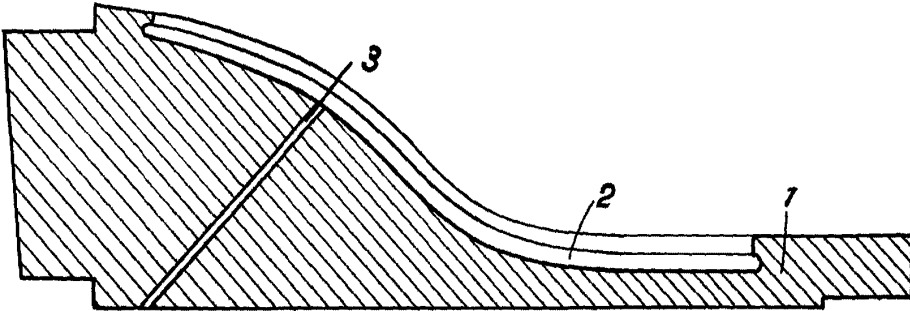


FIG. 2

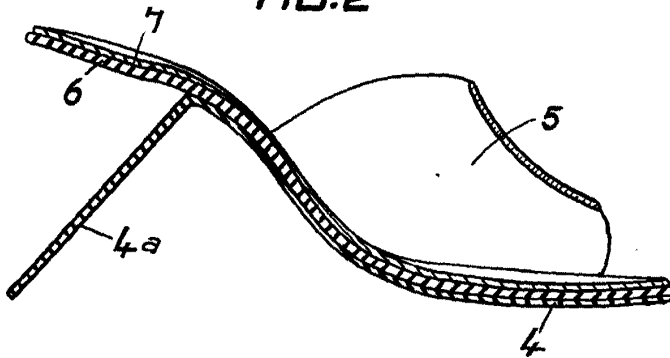
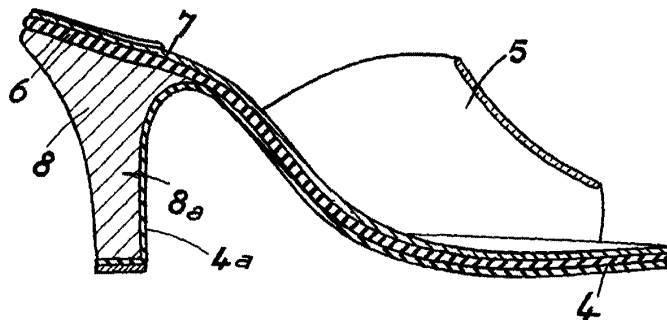


FIG. 3



ESCUELA PARALELA  
Barcelona 19 MAY 1959