



PATENTE DE INVENCION

por 20 años

254584

por "Un procedimiento para la fabricación de calzado y molde para la realización del mismo" - - - - -

a favor de Superga, Società per Azioni, domiciliada en Via Verolengo, 28, TORINO (ITALIA).

MEMORIA DESCRIPTIVA

Los calzados con ánima o cuña moldeada del tipo ortopédico o con tacón, especialmente para señora, se fabrican generalmente empleando para la cuña mezclas de goma, goma-corocho o materiales similares incorporando en su interior un ánima de madera u otro material resistente a la temperatura y a la presión de moldeo durante la conformación y la vulcanización.

5 La presente invención tiene por objeto un procedimiento de fabricación de calzado de este tipo, que permite obtener el calzado con todos sus componentes preformados y vulcanizados, salvo la cuña que se inserta en una sucesiva operación con procedimiento de fijación en frío. Se deduce, por tanto, que la cuña puede ser de cualquier material muy ligero, aunque no resistente al calor, perforada o no, provista de orificios o acanaladuras de aligeramiento, sin riesgo de infiltraciones de goma en fase plástica a causa del calentamiento durante la operación de moldeo que, según la invención, se ha efectuado precedentemente.

15 También forma parte de la invención el molde apto para la realización del procedimiento descrito en la misma.

./.



La invención será mejor comprendida por la particular descripción que sigue hecha con referencia al dibujo adjunto que ilustra, a título de ejemplo no limitativo, una forma de realización de calzado del tipo aquí llamado ortopédico, obtenido con el procedimiento objeto de la invención.

La figura 1 es una vista lateral del calzado una vez terminada la primera fase del procedimiento para su fabricación, consistente en el moldeo y vulcanización en caliente de las partes que constituyen la suela (con el eventual tacón), el empeine y la plantilla, entre sí reunidos de manera que quede libre en la zona central posterior entre plantilla y suela un espacio de forma y dimensiones aptas para recibir, en la fase final en frío, el relleno prefabricado (visible en las figuras siguientes) que se ha de fijar mediante encoladura.

La figura 2 es una vista lateral de la cuña;

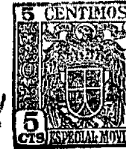
la figura 3 es una vista lateral del calzado acabado con la cuña montada;

la figura 4 es una sección vertical longitudinal del molde según la invención, destinado a la fabricación de calzado del tipo ilustrado en las figuras precedentes de realización del procedimiento patentado; y

las figuras 5 y 6, son secciones transversales según las líneas V - V y VI - VI de la figura 4.

Con referencia al dibujo, con 1 se indica el empeine, con 2 la plantilla, con 3 la suela y con 4 el eventual tacón a fijar bajo la suela.

Estas partes se juntan entre sí por moldeo en caliente con el fin de obtener el complejo indicado en la figura 1, dejando libre un espacio en forma de V destinado a recibir el relleno 5 (figura 2), que se fabrica por separado.



La cuña 5 se monta en el espacio en forma de V y se fija a la plantilla 2 y a la suela 3 por encoladura en frío.

El calzado acabado se ilustra en la figura 3 completo en todas sus partes.

5 Las figuras 4, 5 y 6 se refieren al molde para fabricación de un calzado del tipo representado en las figuras 1, 2 y 3.

Con S se indica el elemento de base del molde (provisto de medios de calentamiento para la vulcanización, no representados para simplificación), en el cual se montan los elementos A - A' de dicho molde. En la parte posterior se monta, en los elementos A - A', el elemento B destinado a formar la cavidad (indicada con V en la figura 1) del complejo del calzado que se moldea o vulcaniza en dicho molde.

15 Los elementos A - A' y B están provistos de cavidades destinadas a la formación de la suela y del piso y de bordes en aristas para determinar el cierre de dichas cavidades con la horma F en la cual se monta previamente el empeine. Otros elementos del molde, además del de base S, podrán estar provistos de medios de calentamiento para la vulcanización de dicho complejo.

REIVINDICACIONES

20 1.- Un procedimiento para la fabricación de calzado y molde para la realización del mismo, caracterizado por el hecho de que dicho procedimiento comprende dos fases, en la primera de las cuales, por moldeo en caliente, se realiza la fijación, en un único complejo, del empeine, la plantilla y la suela (con eventual aplicación debajo de esta última del tacón); y en la segunda se realiza la fijación en 25 frío del ánima o cuña prefabricada, montada en el espacio que queda libre en la fase precedente entre plantilla y suela.



2.- Un procedimiento tal como el especificado en la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que el molde empleado para la realización del mismo comprende un elemento de base; dos elementos contenidos en el interior y un elemento montado posteriormente, a su vez, en los dos anteriores, estando estos tres últimos elementos provistos de cavidades para la formación de la suela y del piso y de bordes en arista para determinar el cierre de las respectivas cavidades con una horma sobre la cual se monta previamente el empeine.

3.- "Un procedimiento para la fabricación de calzado y molde para la realización del mismo".

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

Barcelona, 21 de Diciembre de 1959.

P. p. de SUPERGA, Società per Azioni,

SUPERGA.

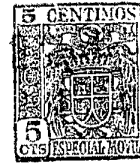


FIG. 1

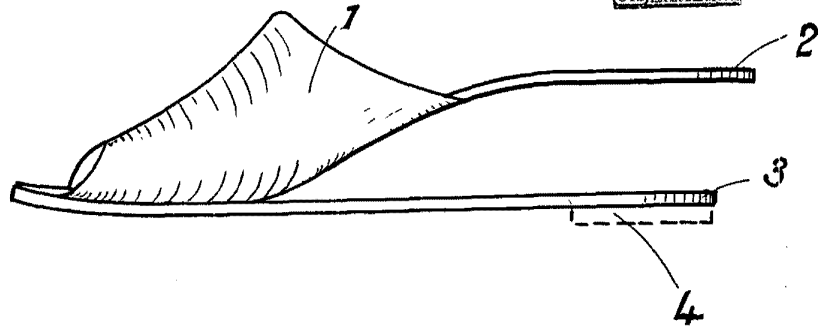


FIG. 2

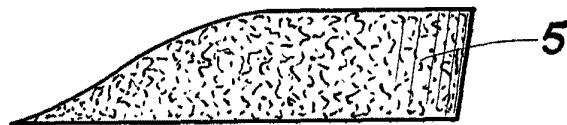


FIG. 3

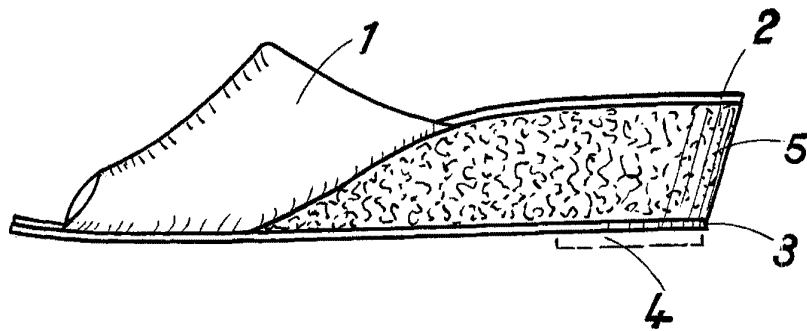




FIG. 4

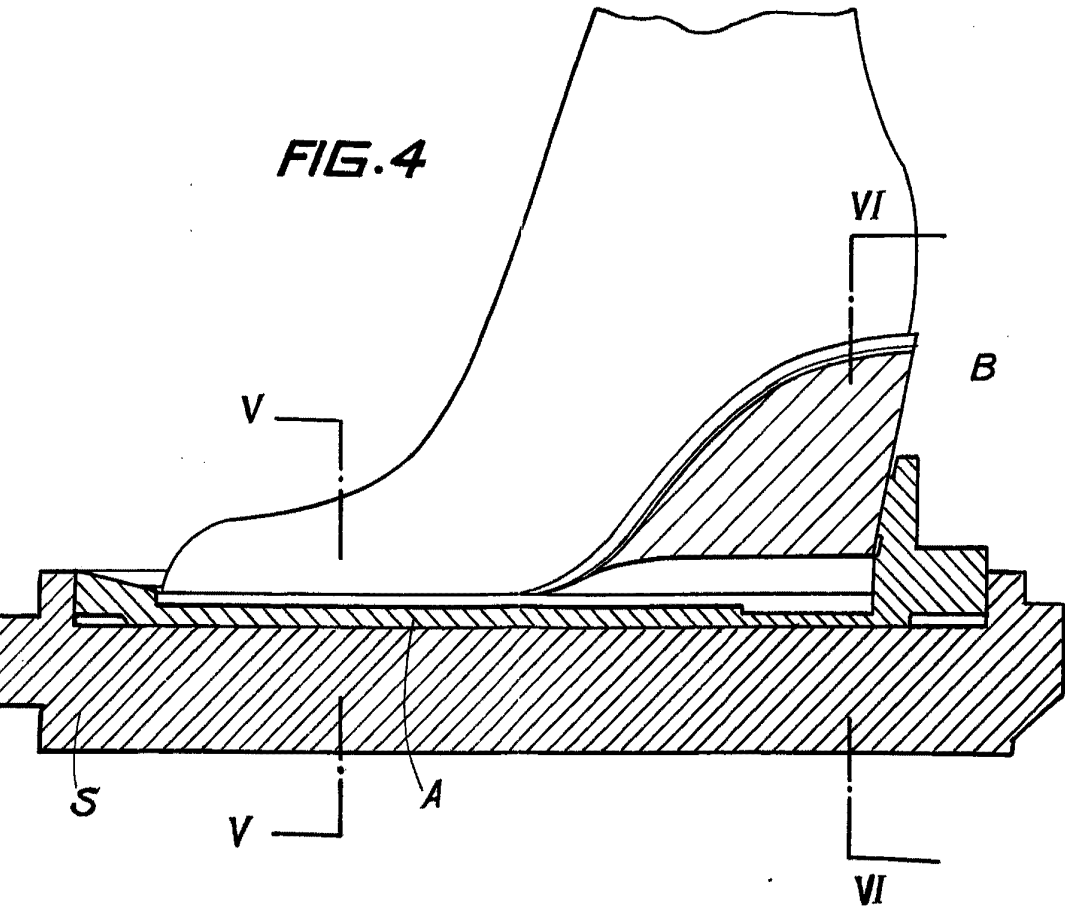


FIG. 5

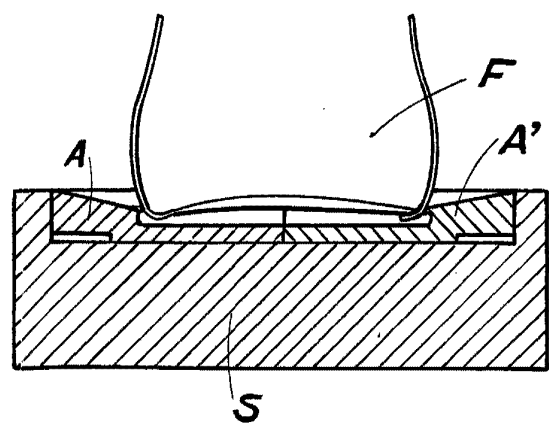


FIG. 6

