

260676

30



26 06 76

MEMORIA DESCRIPTIVA.

PATENTE DE INVENCION.

PAIS : ESPAÑA.

DURACION : 20 AÑOS.

OBJETO : *PROCEDIMIENTO PARA IGUALAR Y EVENTUALMENTE
*REDONDEAR, CARDAR O VIDRIAR LAS SUELAS U
*OTRAS PARTES DE ZAPATOS, E INSTALACION PARA
SU EJECUCION.

=====
A nombre de : DON ANTONIO CAPUANO.

Residente en : VIGEVANO (Italia), Via Catalani, 3.

Nacionalidad : ITALIANA.



26 06 76

La presente invención se refiere al procedimiento para igualar y eventualmente redondear, cardar o vidriar las suelas u otras partes de zapatos para su sucesiva aplicación a las palas y a una instalación para la aplicación de dicho procedimiento.

5.- Es sabido que la suela de zapato, antes de ser aplicada a la pala, tiene que ser tratada convenientemente, es decir igualada y cardada o vidriada, y en el caso de suela para zapatos de señora, tiene que ser también redondeada a lo largo de sus bordes.

10.- Hasta ahora, tales operaciones se efectuaban separadamente en máquinas distintas especiales, de las cuales una primera máquina servía para igualar la suela, una segunda, en el caso de suela para calzado de señora, servía para redondear los bordes, y una tercera servía para cardar o vidriar las suelas igualadas y eventualmente redondeadas.

15.- Por lo que se ha dicho, resulta evidente que, además de efectuarse separadamente y en máquinas distintas, tales operaciones requieren un notable empleo de mano de obra y tiempos de elaboración relativamente largos en comparación con los que serían posibles trabajando la suela en una sola operación.

20.- Un fin de la presente invención es precisamente el de realizar un procedimiento que reúna todas las mencionadas operaciones que hay que efectuar en la suela u otras partes de los zapatos en una sola operación, así como una instalación que, utilizando esencialmente una sola máquina, ponga en práctica dicho procedimiento.

25.-



Más especialmente, el procedimiento para igualar, y eventual-
mente redondear, y cardar o vidriar la suela u otras partes de
zapatos según la invención consiste en depositar la suela u otra
parte sobre un plano de soporte, en crear una depresión adecuada

- 30.- para mantener aplicada la suela u otra parte sobre el plano de
soporte, en hacer pasar el plano de soporte delante de un útil
de cardadura, de forma de igualar, cardar o vidriar y eventual-
mente redondear la suela u otra parte en una operación única, y
en quitar la depresión para separar la suela u otra parte cardada
35.- o vidriada con respecto al plano de soporte.

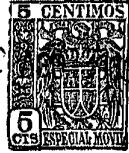
La instalación para la realización del procedimiento según
la invención comprende una fuente de depresión, un soporte para
la suela u otra parte que tiene la pared del plano de apoyo de
la suela u otra parte perforada, y una cámara en comunicación
40.- directa con los taladros de la pared del plano de apoyo y que
comunica con la fuente de depresión a través de un órgano de
intercepción, para aplicar, y respectivamente para quitar, la
depresión en la cámara, estando animado el soporte de un movi-
miento relativo con respecto al útil cardador.

- 45.- Se describirá ahora más detalladamente la presente inven-
ción con relación a una forma de ejecución, dada sólo a título
de ejemplo y por tanto no limitativa, ilustrada en el adjunto
dibujo, en el cual:

- 50.- La figura 1 es una vista esquemática en alzado con algunas
partes en sección de una instalación que comprende la presente
invención.

La figura 2 es una vista en planta de un soporte para suela
de calzado de señora.

- 55.- La figura 3 es una sección longitudinal en alzado del sopor-
te de la Fig. 2, en escala aumentada con respecto a dicha figura.



La figura 4 es una sección transversal en alzado del soporte de la figura 3.

Examinando ahora la figura 1, se ve que con el número 1 está indicada esquemáticamente una suela aplicada sobre un soporte 14 en forma de carro, que lleva verticalmente una serie de agujeros pasantes 3 que unen la superficie superior del carro 14 con una cámara de depresión 15 situada en la parte inferior del carro 14. Un agujero 16, practicado debajo del carro, une la cámara de depresión 15, a través de una tubería flexible 5 y de una llave automática 4, con el depósito de depresión 6. Una bomba aspirante 8, accionada por un motor 9, comunica con el depósito de depresión 6 a través de una tubería 17. Un vacuómetro 7 indica la depresión existente en el depósito 6. Sobre el carro 14 se encuentra dispuesto el útil de cardadura 2, giratorio en el sentido de la flecha.

Examinando ahora el resto de las figuras, se ve que el soporte de la suela 14 lleva una cavidad 12 que tiene la forma de la suela del zapato. Por razones de sencillez, en las figuras 3 y 4 no se han representado los agujeros 3.

Durante el funcionamiento, cuando el carro 14, accionado por una transmisión motora indicada esquemáticamente con 10, se encuentra en la posición extrema izquierda de su carrera, se aplica la suela 1 en la cavidad 12. En este instante, o inmediatamente después, la llave automática 4, accionada por la misma carrera del carro por medios corrientes de mando mecánico indicados esquemáticamente con la línea discontinua 13, no representados, adoptará la posición de apertura y pondrá en comunicación la cámara 15 con el depósito de depresión 6 a través del tubo flexible 5, transmitiendo la depresión a dicha cámara. La fuerza de aspiración originada por la depresión será trans-



- mitida desde la cámara 15, a través de la serie de agujeros 3 del soporte 14, hasta la superficie inferior de la suela 1 que se encuentra en la cavidad 12 y la mantendrá inmóvil en su cavidad. Luego, el carro se moverá hacia la derecha y llevará la suela al contacto del útil cardador 2, permitiendo así realizar las operaciones de cardadura y de igualamiento en una sola operación. Cuando el carro haya llegado a la posición extrema derecha, la llave automática 4 cerrará la entrada de la depresión y simultáneamente pondrá en comunicación la cámara 15 con la atmósfera.
- 90.-
- 95.- Entonces, la cámara 15 no se hallará ya en depresión y la suela en la cavidad 12 quedará libre, de modo que podrá ser quitada a mano o mecánicamente. En este momento, el carro 14 se moverá hacia la izquierda y volverá a la posición de salida, estando así listo para empezar una nueva elaboración.
- 100.- Naturalmente, en la práctica podrá convenir aplicarle al carro cada vez un molde adecuado para la suela que se quiera tratar. En tal caso, también el molde tendrá que estar perforado y los agujeros tendrán que estar dispuestos de modo que coincidan, una vez aplicado el molde con los agujeros 3 del carro. Además,
- 105.- el molde tendrá que ser aplicado herméticamente sobre el carro.
- En el caso de suelas para zapatos de señora, la cavidad 12 tendrá un contorno conveniente, como se representa en las figuras 3 y 4, de modo que cuando la suela esté aplicada en dicha cavidad, los bordes de ella sobresalgan de la cavidad y de la superficie superior del soporte. Es evidente por tanto que, cuando el soporte pase debajo del útil cardador, dichos bordes serán redondeados, realizándose así simultáneamente también la operación de redondeado.
- 110.-
- 115.- Por lo anteriormente descrito resulta que se consigue obtener la cardadura perfectamente plana con simultáneo igualamiento



de la suela, que la operación de cardadura y de igualamiento resultan completamente automáticas y que es posible la preparación en una sola máquina de una suela de zapato reuniendo en una sola operación las operaciones de igualamiento, de redondeado (sólo para los zapatos de señora) y de cardadura o vidriado.

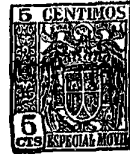
Aun cuando se ha descrito sólo una forma de ejecución de la presente invención, es evidente que pueden introducirse en ella variantes sin por ello rebasar el alcance de la invención.

N O T A.-

125.- 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:

130.- 1º.- Procedimiento para igualar y eventualmente redondear, cardar o vidriar las suelas u otras partes de zapatos, consistente en depositar la suela u otra parte sobre un plano de soporte, en crear una depresión adecuada para mantener aplicada la suela u otra parte sobre el plano de soporte, en hacer pasar el plano de soporte delante de un útil de cardado de modo que se iguala, carda o vidria y eventualmente redondea la suela en una operación única, y en quitar la depresión para separar la suela cardada o vidriada del plano de soporte.

140.- 2º.- Instalación para la ejecución del procedimiento del punto 1º, caracterizado por el hecho de comprender una fuente de depresión, un soporte para la suela u otra parte que tiene la pared del plano de apoyo de la suela u otra parte perforada, y una cámara de depresión en comunicación directa con los agujeros de la pared del plano de apoyo y que comunica con la fuente de depresión a través de un órgano de interceptación para aplicar y res-



145.- pectivamente quitar la depresión en la cámara, estando provisto el soporte de un movimiento relativo con respecto al útil cardador.

3º.- Instalación según el punto 2º, caracterizado por el hecho de que el órgano de interceptación está acoplado con el soporte y es mandado por éste en su movimiento.

150.- 4º.- Instalación según uno de los puntos anteriores, caracterizado por el hecho de que en el plano de apoyo de la suela u otra parte está practicada una cavidad relativamente poco profunda para recibir la suela.

155.- 5º.- Instalación según el punto 4º, caracterizado por el hecho de que la cavidad tiene un contorno tal que la suela u otra parte sobresale del plano de forma esencialmente paralela al plano mismo, de modo que se obtiene un igualamiento y una cardadura o vidriado uniformes.

160.- 6º.- Instalación según los puntos 4 y 5, caracterizada por el hecho de que la cavidad tiene un contorno periférico tal que los bordes de la suela u otra parte sobresalen del plano de manera tal que se obtiene un redondeo de los bordes de la suela u otra parte, especialmente en el caso de suelas u otras partes de zapatos de señora.

165.- 7º.- Instalación según uno de los puntos anteriores, caracterizada por el hecho de que el soporte lleva un molde intercambiable para la elaboración de suelas u otras partes de zapatos de distintas medidas.

170.- 8º; "PROCEDIMIENTO PARA IGUALAR Y EVENTUALMENTE REDONDEAR, CARDAR O VIDRIAR LAS SUELAS U OTRAS PARTES DE ZAPATOS, e INSTALACION PARA SU EJECUCION", todo tal y conforme se describe en la presente memoria, la cual consta de 173 líneas y a título de ejemplo se representa en los adjuntos dibujos.

Madrid,

3 C A G O, 1860

Fig.1

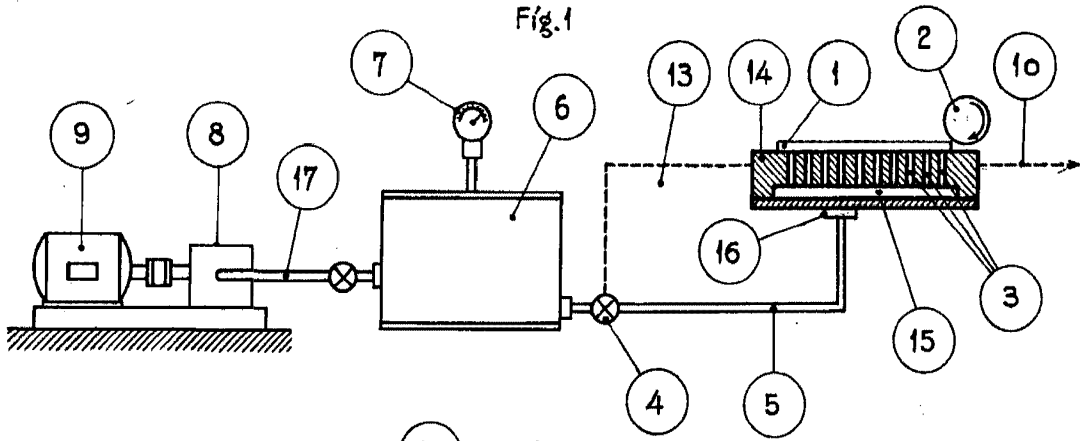
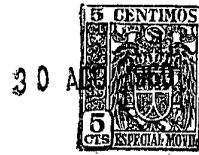
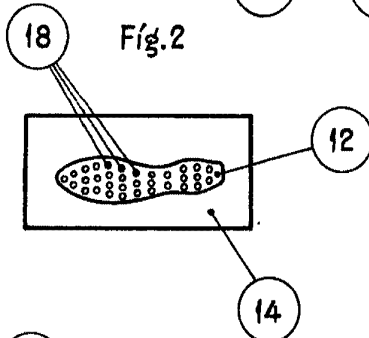


Fig.2



26 06 76

Fig.3

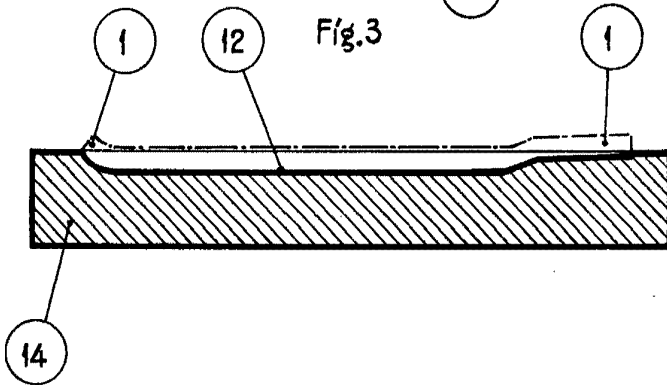
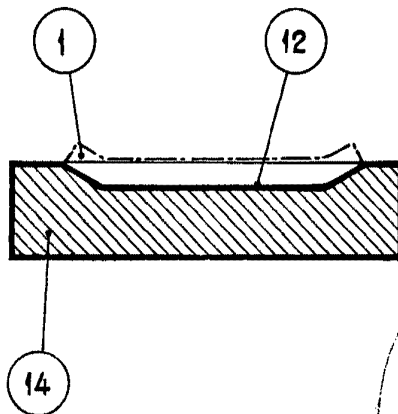


Fig.4



Madrid, 30 AGO 1960
P.A.