



ESPAÑA

|                        |  |        |
|------------------------|--|--------|
| (18) ES (11) (21) (22) | NUMERO<br><b>272835</b>                    | (19) Y |
|                        | FECHA DE PRESENTACION<br><b>30-4-1.982</b> |        |

MODELO DE UTILIDAD

1 NOV. 1983

|                   |                    |           |
|-------------------|--------------------|-----------|
| (30) PRIORIDADES: |                    |           |
| (31) NUMERO       | (32) FECHA         | (33) PAIS |
| 81.08843          | 5 de Mayo de 1.981 | Francia.  |

|                          |                                  |
|--------------------------|----------------------------------|
| (47) FECHA DE PUBLICIDAD | (51) CLASIFICACION INTERNACIONAL |
|                          | A43D 11/03                       |

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN

MAQUINA PARA EL PERFILADO DE LOS CONTRAFUERTES DEL CALZADO.

(71) SOLICITANTE (S)

ANVER (Société Anonyme).

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

2,6, rue Suchet, 94701 MAISONS AFORT (Francia)

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

D. JOSE MIGUEL GOMEZ-ACEBO y POMBO.

El presente Modelo de Utilidad se refiere al campo de los aparatos para la fabricación de calzado y se refiere más especialmente a una adaptación particular para la realización de contrafuertes de gran longitud, de máquinas con doble banco, es decir que trabajan a pares, destinadas a reactivar las partes termoadherentes de los elementos de calzado a ensamblar y a continuación a dar la forma definitiva a las partes posteriores del calzado.

En las máquinas bien conocidas preconizadas hasta el presente para el conformado de la parte posterior de un calzado, se efectúa el perfilado por medio de un conformador introduciendo la parte posterior del calzado sobre una forma (ó puntero) metálico y a continuación se pone bajo presión esta forma en contacto con el elemento curvado, ó conformador propiamente dicho. Frecuentemente, la máquina trabaja por pares de calzado y comprende generalmente, sobre el mismo bastidor, en la parte superior, dos bancos de reactivación al calzado, y en la parte inferior, un doble banco conformador/puntero destinado a efectuar el perfilado y a estabilizarle a baja temperatura.

Tales máquinas son muy convenientes para la fabricación de calzados corrientes en los que las partes posteriores no presentan un perfilado de gran longitud, como por ejemplo los calzados para hombre. No obstante, cuando se trata de calzados con contrafuertes largos, como por ejemplo calzados son tacones altos para señora, los aparatos precitados no pueden trabajar más que sobre la parte posterior del contrafuerte no asegurando más que el perfilado que se prolonga sobre esta última.

Con el fin de obtener este perfilado largo, es preciso recurrir a contrafuertes pre-perilados obtenidos por una fabricación preliminar ó bien hacer uso de contrafuertes denominados

"químicos" es decir embebidos en un disolvente para humedecerles y a continuación trabajarles subsecuentemente sobre un puntero de madera para darle la forma necesaria.

Estas operaciones son largas y fastidiosas y la invención tiene precisamente por objeto suprimirlas proponiendo una máquina de principio general y que funciona de forma en sí conocida pero en la que se han previsto adaptaciones particulares para poder perfilar directamente, en una sola operación sobre la máquina, los contrafuertes de gran longitud recortados de plano en placas de materia sintética termoadherente e insertados en el vástago del calzado.

La nueva máquina comprende convenientemente un banco doble, en su parte superior, para la reactivación de la cola de los elementos pre-ensamblados de calzado y, en su parte inferior un segundo banco doble conformador/puntero destinado al perfilado propiamente dicho. Según las características esenciales de la invención, el puntero metálico utilizado para cada uno de los bancos está perfilado en gran longitud para el conformado del contrafuerte y, por otro lado, el conformador del segundo banco está realizado de tal forma que su parte inferior, que se denomina según la costumbre por "puntera de forma", tenga una dureza netamente superior a la de la parte superior.

El presente Modelo de Utilidad será mejor comprendida por medio de la descripción más detallada de un modo de realización no limitativo ilustrado por los dibujos esquemáticos adjuntos que representan.

La figura 1 un tipo de máquina según el Modelo de Utilidad.

La figura 2 un detalle de un tipo de puntero y de un tipo de conformador especialmente adaptado a la máquina de la fi

gura 1.

Tal como se ha representado en la figura 1, la máquina de perfilado de contrafuertes es de tipo y de funcionamiento automático en sí conocidos y se señalará especialmente que está dotada; sobre la parte superior del bastidor 1 con un grupo de dos conformadores (2, 3) con sus punteros metálicos (4, 5) y, sobre la mesa de trabajo propiamente dicha 6, con un banco doble de dos conformadores (7, 8) con sus punteros respectivos (9, 10). El banco doble superior está destinado a la reactivación en caliente de los contrafuertes de materia termofusible y termoadherente, con contrafuertes realizados por ejemplo de dos capas una de las cuales es a base de resina silicona cargada al 30/40 % en peso por polvo metálico (aluminio) y una capa superficial de silicona pura. El banco (7, 8), sobre la mesa de trabajo, sirve para un perfilado propiamente dicho, con estabilización del perfilado bajo presión neumática, ó hidráulica a temperatura refrigerada.

Según las características ilustradas en la figura 2, los punteros utilizados (por ejemplo 4, 5, ó 9, 10) son muy alargados y toman el conformado exacto del contrafuerte. Por ejemplo, tienen una longitud media de 150 mm para contrafuertes de calzado de señora con tacones. Por otra parte, los conformadores de perfilado y de estabilización (7, 8) se han realizado de una sola pieza de materia plástica (por ejemplo, resina silicona ó similar) pero presentan la particularidad de poseer dos índices de dureza netamente diferentes, por ejemplo del orden de 50 a 70 shores para la parte superior A y comprendida en el margen de 85 a 110 shores para la base de falda ó puntera de forma B.

Durante el funcionamiento se introducen en el vástago

del calzado, antes de la colocación en posición de reactivación directamente los contrafuertes recortados de plano en placas de materia sintética termoadherente, sin efectuar operación previa de pre-perfilado de estos contrafuertes largos. En la segunda fase conocida de apriete de los contrafuertes en los conjuntos conformadores (7, 8) puntero (9, 10) a temperatura refrigerada, se obtienen excelentes resultados y netamente mejorados con relación a los dispositivos de perfilado conocidos hasta el presente debido a que la puntera muy dura (B) de los conformadores asegura una rigidez perfecta entre los elementos posteriores del calzado mientras que la parte superior más flexible (A) no provoca ningún pliegue durante el presurizado de los elementos del calzado.

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe haberse con-  
star que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental.

#### REIVINDICACIONES

1.- Máquina para el perfilado de los contrafuertes del calzado, y en particular adaptada a los contrafuertes largos del tipo que comprende, dispuestos sobre un bastidor y con funcionamiento automático, un primer banco doble conformador/puntero destinado a la reactivación en caliente de la materia que constituye el contrafuerte y un segundo banco doble conformador/puntero que permite la estabilización a temperatura refrigerada del contrafuerte sobre el vástago del calzado, caracterizada porque comprenden sobre los dos bancos dobles (2, 3, 7, 8), un puntero ó forma de gran longitud (4, 5, 9, 10) perfilado con el conformador del contrafuerte y porque el conformador (7, 8) del

citado segundo banco, obtenido de una sola pieza a partir de materia plástica, presenta en su parte inferior (B) o puntera de forma, una dureza netamente superior que la de la parte superior (A).

5           2.- Máquina para el perfilado de los contrafuertes del calzado según la reivindicación 1, caracterizada porque la zona superior (A) del conformador presenta una dureza de 50 a 70 shores mientras que la zona de la puntera (B) posee un índice shore de 85 a 110.

10           3.- Máquina para el perfilado de los contrafuertes del calzado según la reivindicación 2, caracterizada porque el conformador (9, 10) se ha realizado de una sola pieza de material termoplástico del tipo resina de silicona.

15           4.- Máquina para el perfilado de los contrafuertes del calzado; tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria, e ilustrado en los dibujos adjuntos.

Esta Memoria consta de 5 hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 19 ABR. 1983  
ANVER (Société Anonyme).

**J. M. GOMEZ ACEDO Y POMBO**  
P. P. Empleado J. Gomez Diaz



5

10

15

20

25

Fig:1

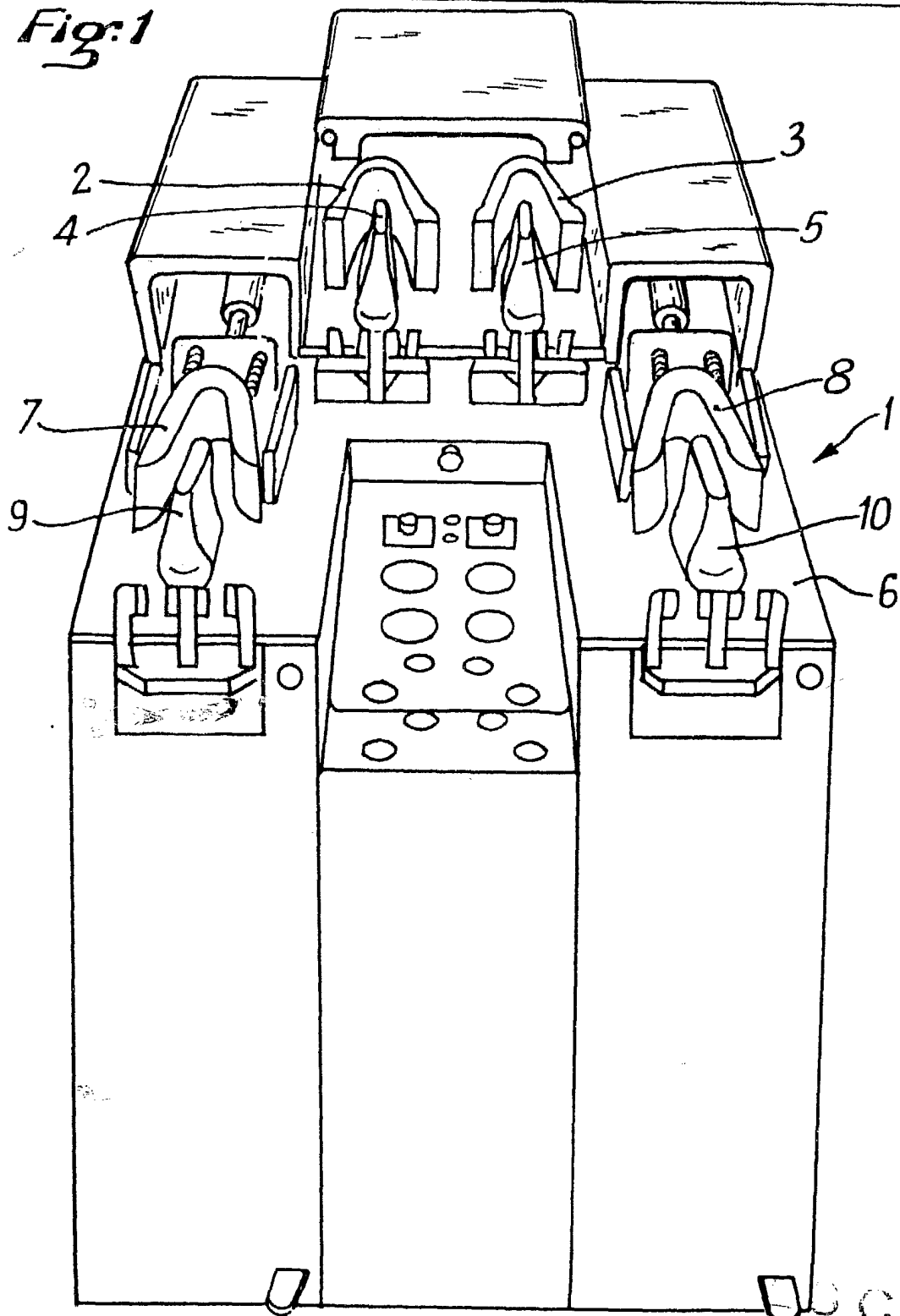
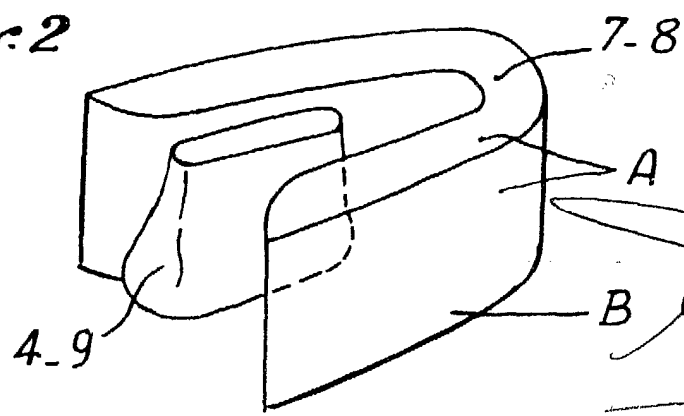


Fig:2



BOCALA VARIABLE

Madrid

J. M. GOMEZ AGUI Y PARRA  
Ingeniero de Camión y Carros