

24 SEP. 1964



304345

MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar
P A T E N T E D E I N V E N C I O N
e n
E S P A Ñ A
por VEINTE años

a nombre de JEAN LUCAS, de nacionalidad francesa, residente en 21 Rue Magenta, Bordeaux, Francia, por:

"UN DISPOSITIVO PARA DAR A LOS CALZADOS DE SUELAS MOLDEADAS LA APARIENCIA DE CALZADOS CONFECCIONADOS."

El presente invento tiene como objeto un dispositivo que permite dar a determinados calzados de suela moldeada la apariencia de calzados confeccionados.

5 En el dibujo anejo, dado a título de ejemplo no limitativo, se han representado semi-vistas en sección de perfil de diferentes calzados:

Figura 1 confeccionado con vira pegada.

Figura 2 confeccionado con vira cosida, replegada y pegada a la suela.

10 Figura 3 calzado obtenido por procedimientos corrientes

23 SEP 1953

de vulcanización.

Figura 4 el mismo calzado fuera de molde con sus defectos.

Figura 5 un calzado en curso de moldeo con el procedimiento objeto del invento.

Figura 6 un calzado en curso de moldeo con una variante del procedimiento objeto del invento.

Figura 7 un calzado obtenido con el dispositivo del objeto del invento, fuera del molde.

Son conocidos los inconvenientes que experimentan los fabricantes para obtener calzados de suela vulcanizada, que se parezcan a calzados con suelas confeccionadas en que la parte lateral de la suela 1, llamada vira, está unida con la pala 2 por una banda de crepé o goma 3, bien pegada, según la figura 1, ó como en la figura 2 pegada o cosida, después replegada en 4 y pegada a la suela 5.

Con los sistemas corrientes, con suela moldeada sobre la pala, (vulcanizada o inyectada) de una manera general, el labio 7 del molde 8 viene a comprimir a la pala 2 contra la horma o pie 9, ordinariamente metálica como 7 y 8, para formar estanqueidad; y evitar que, bajo la presión el contenido del molde huya hacia el exterior.

Esto crea un aplastamiento de la pala 2 en 10, que presenta los inconvenientes siguientes:

La pala 2 comprimida por el labio 7 está mordida y presenta síntomas de corte, perjudiciales para la duración del calzado.

La pala presenta una marca o huella mas o menos profunda, por encima de la vira y la pala que forma cojín recubre ligeramente en 11 a dicha vira, lo que dá un efec-

304345



to estético desagradable e impide en particular la imitación de las bandas (o viras) delgadas (figura 1).

5 Finalmente el material moldeado no llega siempre a cubrir el sitio que le está reservado, tapando la pala en parte, este sitio en 11.

Estos inconvenientes son comunes a todos los sistemas de montaje de palas destinados a ser equipados con suelas moldeadas sobre las hormas o las palas.

El presente invento suprime estos inconvenientes.

10 Según el invento, la parte lateral del molde o anillo, que forma junta, puede estar constituida por un labio normal 12 aquí limitado por la línea punteada, pudiendo variar este labio de espesor desde 1 a varios milímetros; o también, de un labio saliente hacia arriba 13 que se separa progresivamente de la pala 2, a fin de evitar el desbordamiento de este.

15 El cojín que estaba formado habitualmente por la pala, es así rechazado hacia la horma 14, en el curso del moldeo, y evita por esta causa el desplome del vastago 2 sobre la vira.

20 Una parte saliente, o plano de junta 15 hecha con la forma 14, o que puede ser aplicada sobre esta, bien de metal, bien de material apropiado, puede incluso estar constituida por un resorte empotrado en el metal.

25 En la figura 5, la horma 14 está separada solamente por encima del plano de junta 15, en 16; y esto basta, cuando la goma puede guarecer suficientemente bajo la presión todo el sitio que le está asignado, según los materiales, montajes o espesores de vira de que se trate.

30 Pero, en determinados casos, más dificultosos, en que

23 SEP 1964

la goma que constituye la suela no llega a alcanzar las partes superiores de la vira, o está obstaculizada por el espesor de la pala, se separa la horma 14, en parte inferior por debajo del plano de junta, en 17, según la figura 6.

5 Se obtiene entonces en el conjunto según la figura 7 un calzado de apariencia perfectamente normal, sin macula, ni marca de la pala por encima de la vira, con esta bien delimitada sobre el vástago y convenientemente unida.

10 En el dibujo anejo dado a título de ejemplo no limitativo, cuales quiera modificaciones de formas dimensionales y emplazamiento de los diferentes órganos entran dentro del marco del invento.

15 Es así como la horma podrá ser separada solamente por encima del plano de junta, o solamente por debajo, o por encima y por debajo a la vez, según los materiales empleados, o el resultado a obtener.

Como molde podrá o no podrá llevar una parte superior al plano de junta para el sostén de la pala.

20 Como anillo o plano de junta podrá venir directamente con la horma o estar unida a esta.

25 La patente cubre no solamente el procedimiento sino igualmente los artículos de calzado realizados por este procedimiento, es decir que no presenta una junta de penetración del corte de goma, desplome de la pala o empeine por encima de la vira, y los artículos moldeados en caliente tales como las suelas de caucho o plástico.

30 La presente solicitud que corresponde a la presentada en Francia con fecha 2 de Junio de 1.964, bajo el Núm. PV Gironde 7600, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

304345



5

N O T A

10

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de la presente solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años son los siguientes:

15

1ª.- Un dispositivo para dar a los calzados de suelas moldeadas la apariencia de calzados confeccionados, caracterizado porque el anillo o plano de junta está constituido por un labio normal o por un labio ascendente, que se separa progresivamente de la pala para evitar el desbordamiento de esta y el marcado por el labio.

20

2ª.- Un dispositivo para dar a los calzados con suelas moldeadas la apariencia de calzados confeccionados, caracterizado porque una parte saliente del plano de junta puede formar parte directamente de la horma o estar aplicada sobre ésta, o incluso estar constituida por un resorte en parte empotrado.

25

30

3ª.- Un dispositivo para dar a los calzados de suelas moldeadas la apariencia de calzados confeccionados, caracterizado porque la horma puede estar separada por debajo o por encima del plano de junta o por los dos lados a la vez, de manera que se evite que se estropee o marque la pala

304345



en dicho plano de junta y el desplome de la pala sobre la vira, asegurando la al propio tiempo cubrición perfecta de la vira y la confección de artículos de calzado vulcanizados comparables a los confeccionados.

5 4º.- Un dispositivo para dar a los calzados de suelas moldeadas la aparienciencia de calzados confeccionados.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede representado en el dibujo que se acompaña y para los fines que se han especificado.

10 La presente Memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid,

P.A.

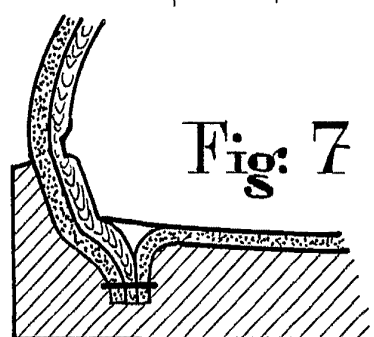
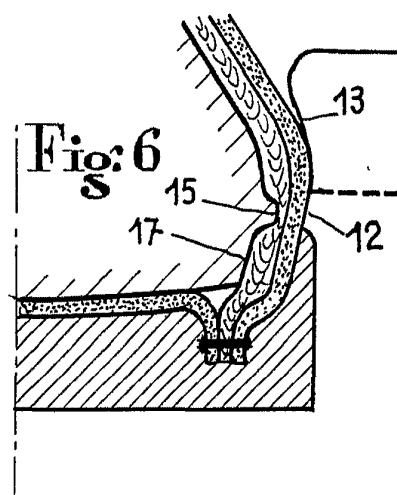
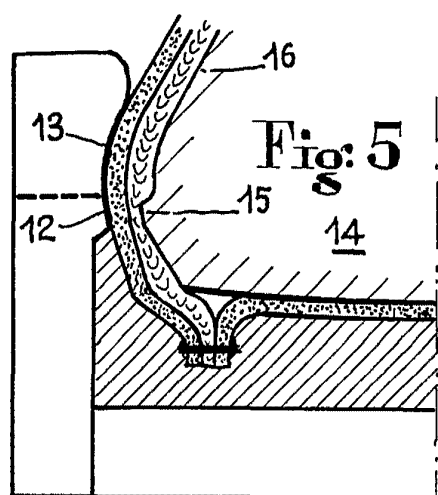
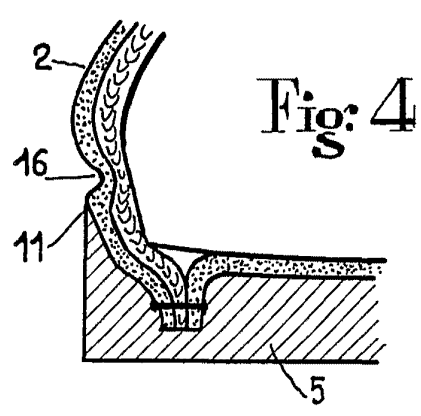
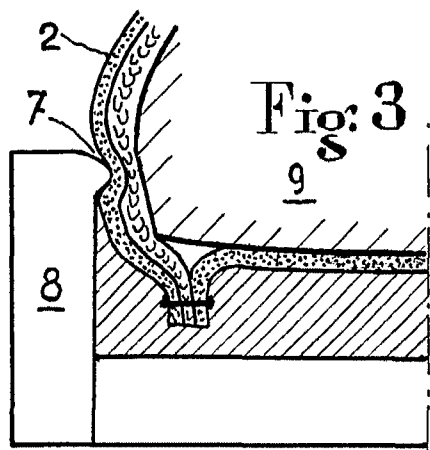
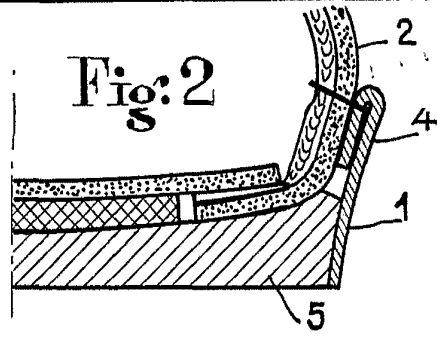
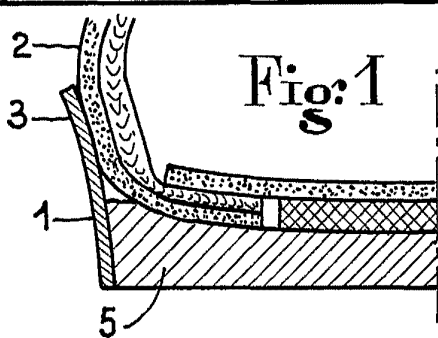
24 SEP 1964

Alberto de Eizaburu
Por Recor

15

304345

mvg/.- *M. M.*



ESCALA VARIABLE

Curva