

PATENTE DE INVENCION

401444

Int. Cl.: A 43 D

Memoria Descriptiva

sobre:

Perfeccionamientos en hormas compuestas para presentar la caña de un calzado en un molde de inyección de plantilla.

Solicitante: Pierre RABERIN, de nacionalidad francesa, residente en 42, Boulevard Philippe Jourde, 43 - LE PUY, Francia.

La presente invención se refiere a una horma para calzado y más particularmente una horma compuesta que comprende al menos un elemento rígido y un elemento no rígido, asegurando el elemento no rígido la estanquidad del alojamiento de la plantilla inyectada por aplastamiento entre la horma habi-

5.



401444

- litada de la caña del calzado y la entrada del molde y estando preferentemente constituido por una primera de montaje de bordes espesos ya fijada solidariamente a la caña del calzado, siendo aplicada dicha primera de montaje sobre el elemento rígido de la horma y centrada por un tetón en el lugar adecuado sobre éste, de modo a asegurar el cierre hermético del molde compensando, por su elasticidad, a la altura del corta-goma de las coquillas del molde, los espesores de caña individualmente alojados en la plantilla inyectada.
- 5.
10. En general, en el caso de la fabricación de calzados para pies desnudos se asegura la estanquidad del cierre del molde por medio de la horma, en aluminio o en madera por ejemplo, habilitada por la caña, en la que se preve el paso de los dentellones del sinderme o primera de montaje entre las presillas del pie desnudo para obturar en los espacios entre presillas u otros juegos eventuales que perjudicarían la buena estanquidad necesaria para efectuar la inyección de la plantilla.
- 15.
20. La presente invención proporciona por tanto una horma compuesta que comprende al menos un elemento rígido y una primera de montaje fijada a la caña de un calzado, un medio de fijación que permite hacer localmente solidario al elemento rígido y a la primera de montaje la cual asegura por aplastamiento entre la horma habilitada de la caña del calzado y el molde propiamente dicho la estanquidad del alojamiento de la plantilla inyectada.
- 25.
30. Otras características y ventajas se pondrán de manifiesto a continuación con el transcurso de la descripción que sigue, dada con relación a los dibujos anexos y de una forma meramente ilustrativa y en modo alguno limitativa. En estos dibujos:



401444

La figura 1, es una vista en sección de una horma de calzado en posición sobre su molde.

La figura 2, es una vista en perspectiva del calzado completo fabricado por medio de la horma de la figura 1.

5. La figura 3, es una vista análoga tomada según la línea III-III de la figura 2, en el momento del montaje sobre el molde de una horma según la invención.

La figura 4, es una vista de una fañsa plantilla asociada con la horma de la figura 1.

10. La figura 5, es una vista de detalle.

En la figura 1, se observa una horma 7 del arte anterior completada por una placa o banda de materia no rígida 12 que es mantenida solidariamente en el borde de la horma 7 por medio de una placa de chapa delgada 9 fijada a la horma por tornillos 11.

15. La elasticidad del elemento no rígido 12 permite el corta-goma 16 del molde incidir herméticamente sin juego por simple ajuste tanto sobre la caña 8 como sobre el reborde 13 de la primera de montaje 4, a una y otra parte de la presilla de caña 8, cuando se cuele el elastómero de la plantilla propiamente dicha en la cavidad 21, entre la primera de montaje 4 y el piso 6 del molde.

20. Se obtiene así el calzado para pie desnudo de la figura 2 que comprende una caña horadada 1, una plantilla inyectada 2, presillas 3 plegadas bajo la primera de montaje 4, estando alojada dicha primera de montaje en la plantilla acabada a la altura del refuerzo o telera 5 por inyección de materia plástica en un molde 6 sobre el que se aplica una horma 10 habilitada de una caña parcialmente representada en 8. La primera de montaje 4 es aplicada contra una placa de chapa 9 fijada por tornillos 11 en la horma 7 propiamente dicha de madera o de



401444

aluminio.

Entre la placa de chapa 9 y la horma 8 se observa en 12 una placa de banda de materia no rígida, por ejemplo caucho.

5. Como se observa en la figura 4, se prevé en el arte anterior unos dentellones 17 y 18 (representados con trazo punteado) recortados sobre la primera de montaje 4.

10. Por el contrario, si la primera de montaje es cortada exáctamente al gálivo del aplastamiento previsto en 19 en la plantilla inyectada, es el borde 20 del bisel de la falsa plantilla 12 ó 12' el que viene por su propia elasticidad a colmar los vacios entre las presillas 3 como se observa con trazo punteado en 20'.

15. Asimismo, por el efecto de la falsa plantilla 12 ó 12' si la caña es maciza, se puede dispensar la exigencia en fabricación de una tolerancia estricta en el espesor de la materia en la que se toma la caña ya que la horma compuesta 10 según la invención se presta para obturar juegos variables entre la brida 16 del molde y la horma que viene a cerrarle durante la inyección para asegurar la estanquidad completa de la cámara de inyección.

20. En particular, según la presente invención (figura 3) la horma 27 está prevista en su conjunto de materia semi-rígida, y la primera de montaje no rígida 28 está prevista con bordes 29 y 30 suficientemente espesos para que su elasticidad compense, a la altura del corta-goma 16 de las coquillas del molde, los espesores "e" de las cañas 8 que sobrepasan lateralmente por encima de la primera de montaje como se observa en 31.

25. El centrado de la primera de montaje 28 es ventajosamente asegurado por medio de un tetón 32 fijado sobre la horma 27 que penetra en un orificio calibrado previsto en la parte delgada de la primera 38 cuando ésta está adaptada sobre la

30.

401444



horma en el emplazamiento conveniente.

Innecesario es decir que la presente invención ha sido descrita anteriormente a título indicativo, pero en modo alguno limitativo, y que se podrán aportar allí toda equivalencia conforme a su espíritu sin salir de su marco definido por las reivindicaciones anexas.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse

10. constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento

15. corresponde a una solicitud de patente presentada en Francia con el nº 72.08293 de 9 de Marzo de 1.972, acogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido

20. invento y por lo que se solicita Patente de Invención por 20 años en España sobre: PERFECCIONAMIENTOS EN HORMAS COMPUESTAS PARA PRESENTAR LA CAÑA DE UN CALZADO EN UN MOLDE DE INYECCION DE PLANTILLA; caracterizándose, por lo siguiente:

25. 1ª.- Perfeccionamientos en hormas compuestas para presentar la caña de un calzado en un molde de inyección de plantilla, caracterizados porque dichas hormas comprenden un elemento rígido, un fondo no rígido, medios de fijación parciales del elemento no rígido sobre el elemento rígido, asegurando el elemento no rígido el cierre hermético del molde a la altura de dicha primera de montaje alojada en la plantilla inyectada.

30. 2ª.- Perfeccionamientos, según la reivindicación 1, caracterizados porque dichas hormas comprenden un elemento de





401444

madera o de aluminio habilitado por la caña de un calzado, una falsa plantilla de materia elástica atornillada contra la horma por una placa de chapa y directamente en contacto con la primera de montaje, pudiendo estar biselada dicha falsa plantilla en toda su periferia.

5.

3ª.- Perfeccionamientos, según la reivindicación 2, caracterizados porque la falsa plantilla está horadada, encajándose unos sobre-espesores del elemento rígido de la horma sustancialmente en las cavidades de la plantilla.

10.

4ª.- Perfeccionamientos, según la reivindicación 3, caracterizados porque la falsa plantilla es de caucho o de otra materia elástica.

15.

5ª.- Perfeccionamientos, según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque la falsa plantilla es fijada por pegadura sin chapa.

20.

6ª.- Perfeccionamientos, según la reivindicación 1, caracterizados porque el elemento no rígido está constituido por una primera de montaje de bordes espesos fijada a la caña de calzado que habilita la forma, siendo así aplicada dicha primera de montaje sobre el elemento rígido para asegurar el cierre hermético del molde y compensar a la altura del cortagoma del molde, por su elasticidad lateral, el desenganche consecutivo a los espesores de caña que deben ser individualmente alojados en la plantilla inyectada.

25.

7ª.- Perfeccionamientos, según la reivindicación 6, caracterizados porque al menos un tetón central asegura el centrado de la primera de montaje de bordes espesos sobre el fondo de la horma.

30.

8ª.- Perfeccionamientos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque para el moldeo de una planti





401444

- lla inyectada se prevé en primer lugar un elemento de horma rígida y después se aplica contra el fondo de esta horma una falsa plantilla de caucho de un espesor superior al corta-goma, ajustándose esta falsa plantilla contra la horma por medio de una placa de chapa delgada; posteriormente se habilita la horma, descansando dicha placa de chapa a la altura de la primera de montaje recortada exactamente al interior de la caña, cerrándose por último herméticamente el molde por medio de la periferia biselada o no de la falsa plantilla para proceder después a la inyección de la misma.
5. 10. 9ª.- Perfeccionamientos en hormas compuestas para presentar la caña de un calzado en un molde de inyección de plantilla; tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.
15. Esta Memoria, consta de siete hojas, escritas a máquina por una sola cara.

19 JUL 1974

Madrid,

Pierre RABERIN,

L. RUBEN RUIZ Y LISBET
Firmado: L. Gaeta Fernández



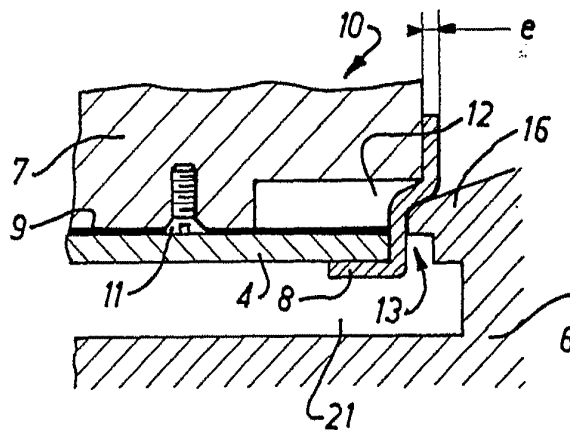


FIG. 1

ESCALA
VARIABLE

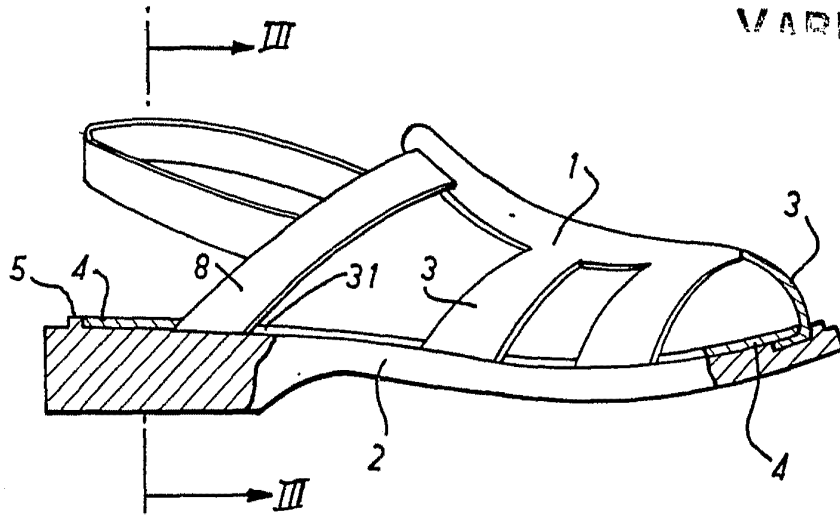


FIG. 2

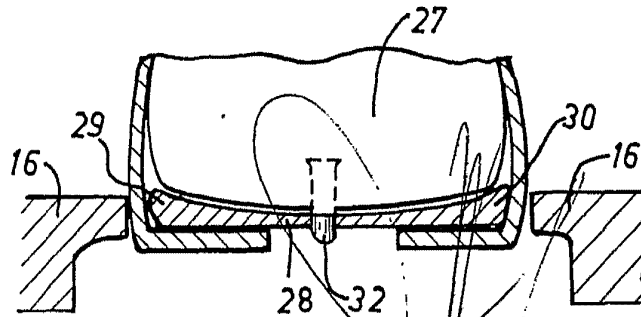


FIG. 3

4 ABR. 1972

Madrid

A. GÓMEZ ACEBO Y MODRY
N.º. Firmado: F. Hernández Rolo

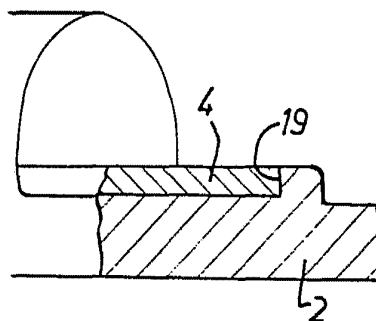


FIG. 5

**ESCALA
VARIABLE**

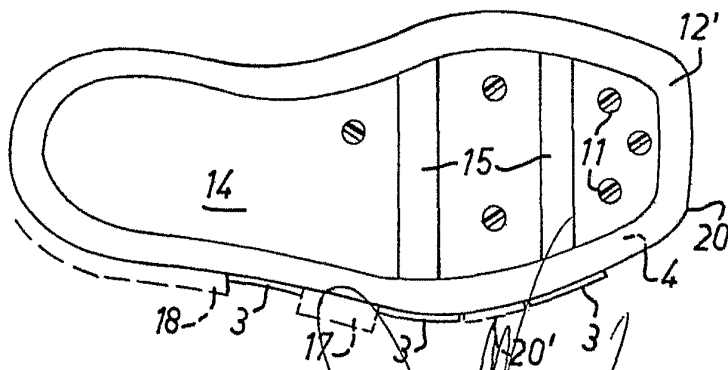


FIG. 4

4 ABR. 1972

Madrid

GÓMEZ ACEBO Y MOYER
s. a. Firmador: F. Hernández Bata