

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

19 ES	11	NUMERO	448367	10 A1
	21	FECHA DE PRESENTACION		
	22			

(Case II)

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
23886 A/75	30 Mayo 1975	Italia
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	A43D	
54 TITULO DE LA INVENCION		
"PERFECCIONAMIENTOS EN MOLDES PARA LA FABRICACION DE CALZADO"		
71 SOLICITANTE (S)		
ANTONIO NOVA S.r.l.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
Via Brescia 11. Legnano (Milan) Italia		
72 INVENTOR (ES)		
Oscar NOVA - Renzo NOVA		
73 TITULAR (ES)		
ANTONIO NOVA S.r.l.		
74 REPRESENTANTE		
D. JAIME ISERN CUYAS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial		

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente invento se refiere a un molde para utilizarse en la fabricación de calzado del tipo que comprende una suela de material plástico inyectado y revestida, sobre su superficie de piso, con una capa de material flexible. La capa de material flexible es, por lo general, de naturaleza textil, como cuerda o similar.

10. En la fabricación de calzado cómodo, como zapatillas o zapatos para casa del tipo anteriormente citado, resulta deseable, con frecuencia, incorporar en la suela, moldeada por inyección con material plástico, una capa de material flexible, particularmente material textil, de modo que la capa forme, por lo menos, parte de la superficie del piso de la suela.

20. En la fabricación de calzado con suelas de plástico moldeado por inyección se utiliza un molde constituido por una base en donde se forma un conducto a través del cual se inyecta material plástico para formar el piso y un marco que circunda la base para definir la cavidad del molde, cerrándose la cavidad del molde por una horma en donde se monta la pala, disponiéndose la horma en el lateral opuesto de la cavidad con respecto a la base.

25. Cuando se desea producir una pieza de calzado del tipo antes citado, en donde debe incorporarse en la suela una capa de material flexible, por ejemplo textil, de modo que sobresalga de la parte superior

5. y de, por lo menos, una parte de la superficie de piso de la suela, se introduce en el molde abierto una tira de material flexible de tamaño y forma correspondiente con el área de la superficie de piso, se introduce en el molde abierto y se dispone sobre la superficie interna de la base del molde.

10. En los moldes convencionales del tipo anterior el flujo de material plástico durante el llenado de la cavidad del molde para formar el cuerpo principal de la suela y efectuar la conexión a la empella, produce el desplazamiento de la capa antes citada de material flexible, con el resultado de que la capa no ocupa la posición deseada sobre el exterior de la suela en el artículo acabado.

15. El objeto del presente invento tiene por objeto llevar a cabo la fabricación de una pieza de calzado del tipo antes citado de modo que la capa de material flexible quede en la posición deseada durante la inyección del material plástico en el molde para que
20. forme la superficie de piso de la suela.

25. Según el presente invento se proporciona la horma con, por lo menos, una espiga que se proyecta en la cavidad del molde hacia la base y con una longitud tal que cuando se cierra el molde el extremo libre de la espiga establece contacto con dicha tira de material flexible previamente introducida en el molde y sujeta dicha tira contra la base del molde.

A continuación se describirá una modalidad del invento con mayor detalle, a título de ejemplo, ha-

ciendo referencia al dibujo adjunto, que es una sección transversal esquemática de un molde según el invento durante la formación de una suela.

5. En el dibujo con la referencia numérica 1 se indica la empella de un zapato cómodo, tal como una zapatilla, montada sobre una horma 2.

10. La suela del zapato se conforma en un molde constituido por una base 3 y marco 4 que circunda la base y define una cavidad de molde 5. El marco 4 puede estar formado por dos o mas elementos móviles lateralmente con respecto a la base 3.

15. La horma 2, que comporta la empella 1, cierra la cavidad del molde 5, en donde se inyecta el material plástico a través de una canal convencional 6 para formar el piso 7.

20. El molde incluye también una capa 8, constituida por una tira de material flexible, tal como material textil, por ejemplo cuerda o similar. La capa 8 está destinada a formar parte, por lo menos, de la superficie de piso de la suela, y se dispone sobre la base 3 del molde.

25. De conformidad con el presente invento, la horma 2 está provista con varias espigas 9 vinculadas a la horma 2 y que se proyectan en la cavidad del molde 5, dependiendo la longitud de las espigas 9 del espesor de la tira 8, de modo que los extremos libres de las espigas 9 apoyen sobre la citada tira 8 y ejerzan ligera presión sobre ésta.

Cuando la tira 8 se extiende sobre la totalidad de la superficie de piso de la suela y ocupa también

la zona en donde la canal de inyección 6 fluye en la cavidad del molde 5, se proporciona dicha tira 8 con un orificio 8a que facilita el libre flujo del material plástico en la cavidad del molde 5, por detrás de la tira 8, de modo que la suela 7 pueda formarse unida con la empella 1.

Por consiguiente, de conformidad con el invento, una vez que se ha insertado la tira 8 de forma manual en el molde y se dispone en la posición requerida sobre la base 3 del molde, el cierre de la cavidad del molde 5 por medio de la horma 2 lleva los extremos de las espigas 9 en contacto con la tira 8 que es aprisionada en la posición deseada contra la base 3 y no se desplaza por el flujo de material plástico introducido bajo presión.

Una vez que se ha moldeado la suela 7, el calzado tiene su superficie de piso formada por la tira 8 dispuesta en la posición correcta.

El empleo del presente invento ofrece la ventaja de la rápida fabricación del calzado con mínimos rechazos y, por consiguiente, con gran rendimiento económico.

- . -

N O T A

Descrito el objeto del presente invento se declaran nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones, con prioridad de la solicitud de la patente italiana nº 23886 A/75 en el 30 de Mayo 1975.

1.- Perfeccionamientos en moldes para la

- fabricación de calzado, con una suela de plástico moldeada por inyección, provista de una superficie de piso revestido, por lo menos en parte, con una tira de material flexible, tal como material textil, unida al plástico
5. de la suela, comprendiendo el molde una base provista de una canal para la inyección del material plástico y un marco que circunda la base para definir una cavidad de molde junto con una horma en la que se monta una empujadora para cerrar la cavidad de molde, caracterizados
10. por que la horma (2) está provista con, por lo menos, una espiga (9) que se proyecta en la cavidad del molde (5) hacia la base (3) y con una longitud tal que cuando se cierra el molde el extremo libre de la espiga establece contacto con la citada tira (8) de material flexible
15. previamente introducida en el molde y aprisiona dicha tira contra la base (3) del molde.

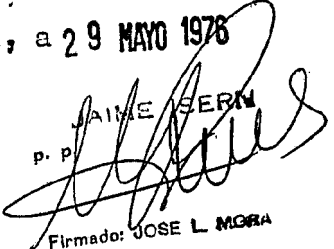
- 2.- Perfeccionamientos, de conformidad con la reivindicación 1, caracterizados porque el área en donde la canal (6) de inyección de plástico penetra en
20. la cavidad del molde (5) coincide con un orificio (8a) practicado en dicha tira (8) de material flexible para facilitar el libre flujo del material plástico en la cavidad del molde (5) por detrás de dicha tira.

- 3.- Perfeccionamientos en moldes para la
25. fabricación de calzado.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 7 páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de los dibujos reglamentarios.

Madrid, a 29 MAYO 1976

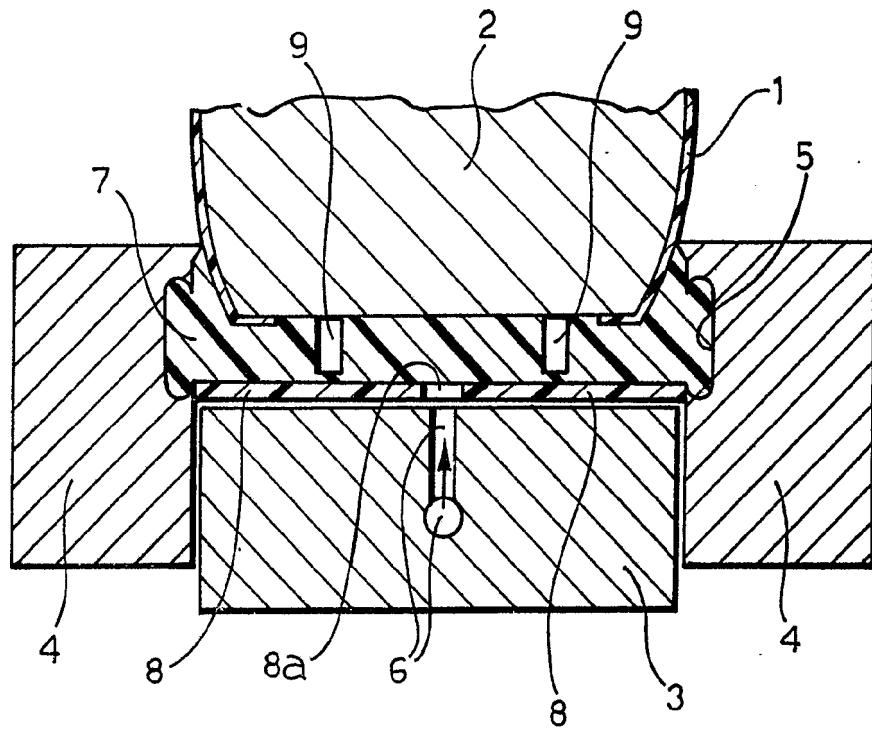
p.a.

JAIMESERV
P. P. 

Firmado: JOSE L. MORRA

dv. 1

Caso II



Madrid, a 29 MAYO 1976
p.a.

JAIME ISERN
p. p.

Firmado: JOSE L. MORA