

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

19	ES	11	NUMERO	448368	10	A1
		21				
		22	FECHA DE PRESENTACION			

(Case I)

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
23885 A/75	30 Mayo 1975	Italia
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	A 43.0	
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 A.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

5. está provisto con una banda alrededor del borde de la suela formada por una tira de material flexible, por ejemplo tejido o cuerda trenzada.

- Más particularmente, pero no exclusivamente, el presente invento se refiere a la fabricación de
10. zapatos cómodos tales como zapatillas o zapatos para casa del tipo en donde la empella está formada con material textil. Se conoce, en la fabricación de este calzado, el insertar una tira de material flexible, por ejemplo cuerda o un tejido de distinto color que la empella,
15. junto al borde de la suela y entorno de éste, ya sea para reforzar la empella en donde ésta se une a la suela o por razones de estética.

- En la fabricación de calzado del tipo citado anteriormente, en donde la suela se forma mediante el
20. moldeo por inyección de material plástico, resulta considerablemente difícil mantener la tira de material flexible en la posición correcta en el interior del molde.

- El molde presenta, por lo general, una base y una parte circundante o marco que, junto con la horma
25. a la que se ajusta la empella, definen una cavidad de molde en donde se moldea la suela. En la práctica, la tira que se dispone en el molde antes de la inyección y antes del cierre del molde sobre la horma en la que se ajusta la empella, se dispone en correspondencia con las

paredes internas del marco del molde, por hallarse en una posición inestable se mueve fácilmente por la acción del material plástico inyectado bajo presión para formar la suela.

5. Según una técnica conocida, el posicionado de la tira de material flexible entre el molde y contra la pared circundante interna del marco de molde se efectúa por medio de la disposición previa de una serie de espigas que se proyectan de la pared del marco de molde, anclándose la tira en la práctica por empeno con los bordes afilados previamente dispuestos o por su proyección del perfil interno del molde. Esta técnica está sujeta al inconveniente de que la tira de material flexible puede sufrir deterioro sobre su superficie visible por los medios de anclaje de la tira o por las espigas de posicionado, con detrimento de la calidad del calzado producido.
- 10.
- 15.

El objeto del presente invento consiste en proporcionar un molde para la fabricación de calzado con una suela de material plástico moldeada por inyección del tipo que comprende una base y un marco que, junto con una horma sobre la que se monta una empella con el empleo del molde, definen una cavidad de molde, en donde puede disponerse una tira de material flexible sobre la pared interna de dicho marco y mantenerse en su posición correcta durante toda la etapa de inyección de plástico de modo que la tira, en el calzado acabado, quede sustancialmente sin deterioro y circunde la suela y la empella en una posición exactamente deseada.

20.

25.

Según el presente invento el marco de molde está provisto en la pared circundante interna de la cavidad de molde con una ranura periférica que comunica con la cavidad de molde por medio de una boca que es de menor dimensión que la dimensión transversal de dicha ranura dispuesta por detrás de dicha boca.

Ahora se describirá con mayor detalle una modalidad del invento, a título de ejemplo no limitativo, haciendo referencia a los dibujos que se acompañan, en los que:

La figura 1 ilustra, en vista perspectiva, un tipo de calzado provisto con una banda de material flexible entorno del borde de la suela, y

La figura 2 es una vista en sección transversal esquemática de un molde de conformidad con el invento que incorpora medios para el posicionado de la tira de material flexible.

Con referencia a los dibujos, la referencia numérica 1 indica la empella de un calzado de casa, como, por ejemplo, una zapatilla, cuya suela 2 está formada por la inyección de material plástico en un molde apropiadamente configurado, según una técnica conocida.

La empella 1 puede ser de material textil o de cualquier otro material flexible apropiado.

En donde la empella 1 se une a la suela 2 el zapato está provisto con una banda entorno del borde de la suela en forma de una tira 3 de material flexible, por ejemplo cuerda u otro tejido coloreado o moldeado.

Con referencia a la figura 2, el molde para

la formación de un zapato para casa comprende una base 4 y una parte circundante o marco 5, formándose esta última, por ejemplo, según dos partes que son móviles lateralmente con respecto a la base 4 entre posiciones de apertura y cierre.

5.

La base 4 y el marco 5 definen una cavidad de molde 6 en la que se inyecta material plástico a través de las canales 7, suministrado a partir de un conducto de inyección 8. La cavidad de molde 6 se cierra mediante la horma 9 que tiene montada la empella 1 con o sin una plantilla 1a.

10.

Según el presente invento, la pared limitadora interna del marco del molde 5 está provista con una ranura periférica 10 que comunica con la cavidad de molde 6 mediante una boca 10a que es menor que la dimensión transversal de dicha ranura 10 dispuesta por detrás de la boca. La boca 10a está definida por dos labios enfrentados 11 que se proyectan el uno hacia el otro e imparten a la ranura 10 una sección de configuración general en "C".

15.

20.

Con el empleo del molde del presente invento para el moldeo de una suela 2, la tira 3 de material flexible se inserta primero manualmente en la ranura 10, con el molde abierto. Los labios 11 que limitan la boca 10a de la ranura 10 mantienen firmemente en posición la tira 3 durante la inyección del material plástico en la cavidad del molde después del cierre subsiguiente del molde, de modo que la tira 3 no se mueve por la presión del material plástico inyectado.

25.

Esto proporciona la ventaja de que la tira flexible 3 no sufre deterioro o se aparta de su posición correcta, de modo que el calzado resultante es de buena calidad.

5. Además, el empleo del molde según el invento tiene la ventaja de que la tira 3 puede disponerse en la ranura 10 de forma rápida y precisa, lo que conduce a una reducción del tiempo requerido para la fabricación del calzado.

10.

= . =

N O T A

15. 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 23885 A/75 del 30 de Mayo de 1975.

20. 1.- Perfeccionamientos en moldes para la fabricación de calzado, provisto de una suela de material plástico moldeada por inyección y con una tira de material flexible entorno del borde de la suela, comprendiendo el molde una base y un marco que, junto con una horma en la que se monta una empalla con el empleo del molde, definen una cavidad de molde, caracterizados porque el marco del molde (5) está provisto en la pared limitadora interna de la cavidad del molde (6) con una ranura periférica (10) que comunica con la cavidad del molde (6) por medio de una boca (10a) que es menor que la dimensión transversal de dicha ranura (10) dispuesta por detrás de dicha boca (10a)

25.

- 2.- Perfeccionamientos, de conformidad con la

reivindicación 1, caracterizados porque la boca (10a) de dicha ranura (10) viene definida por dos proyecciones enfrentadas (11) que imparten a la ranura una sección transversal de forma general en "0".

5. 3.- Perfeccionamientos en moldes para la 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.

JAIMA ISERN

p. p.

Firmado: JOSE L. MORA

Caso I 76-1318-B

FIG. 1

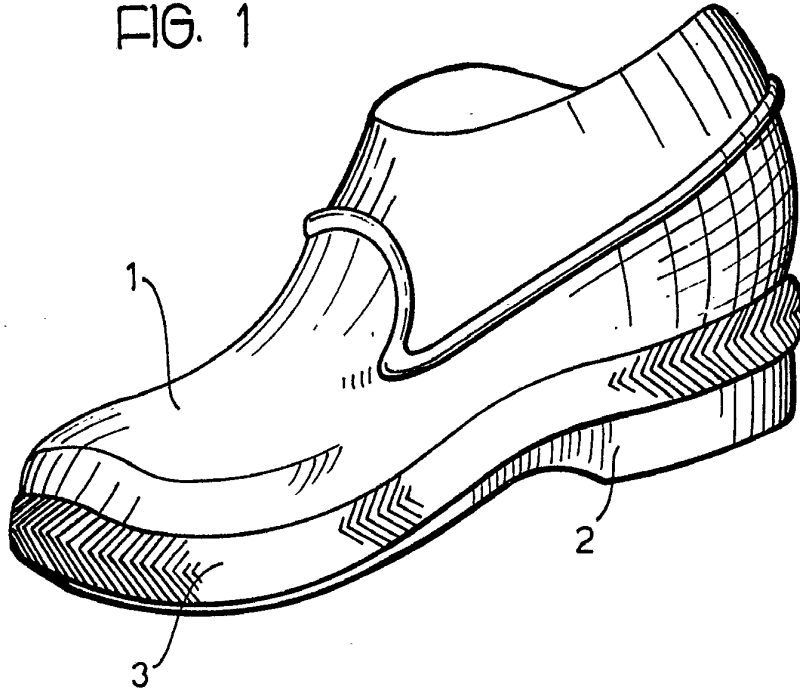
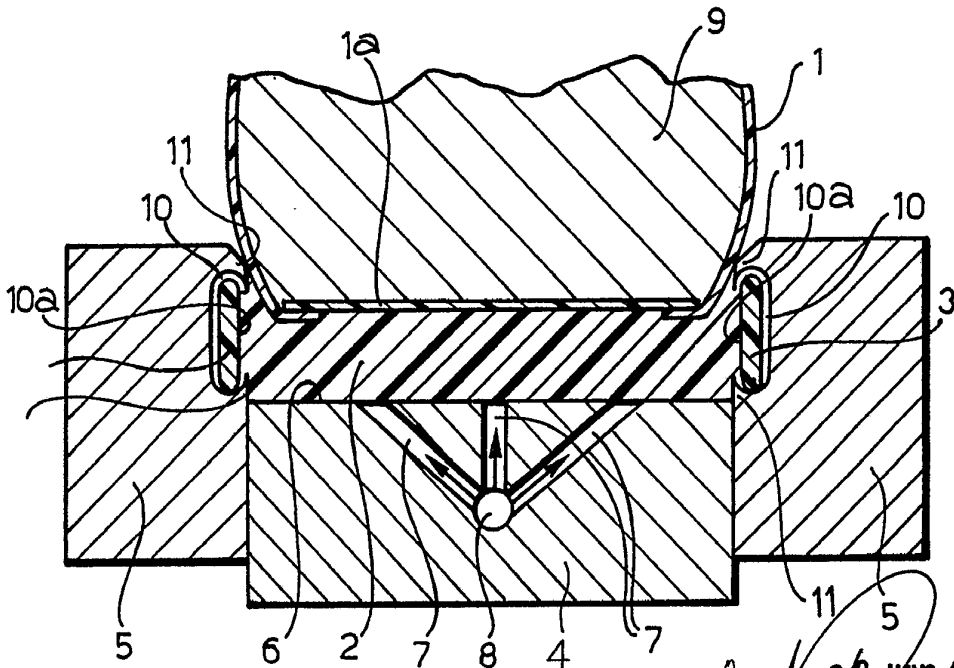


FIG. 2



Madrid, a 29 MAYO 1976

p.d. JAMES IERN

p. d.

Firmado: JOSE L. MORAN