

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

19	ES	11	NUMERO	21	484302	10	A1
		22	FECHA DE PRESENTACION		20-9-79		

CADUCADO
PATENTE DE INVENCION

50 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	52 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	A43B 13/37; A43B 13/04	
64 TITULO DE LA INVENCION		
"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE SUELAS RIGIDAS PARA CALZADO".		
71 SOLICITANTE (S)		
CALZADOS ANSONNIA, S. A.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
Sitges (Barcelona) Calle Antonio Muiño, 1		
72 INVENTOR (ES)		
Don Eduardo RIPOLL		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE		
Don Ignacio PONTI GRAU		

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de suelas rígidas para calzado, especialmente para calzado conocido como "zueco", que comprenden una suela manopieza que suele estar fabricada mediante un
5 cuerpo rígido de naturaleza sintética.

Este tipo de calzado resulta muy cómodo y es utilizado frecuentemente por personas cuyo trabajo habitual les exige estar de pie y realizando cortos desplazamientos con frecuencia. Como un ejemplo típico puede citarse el personal sanitario, que utiliza mayoritariamente este calzado anatómico.
10

Ahora bien, cuando este calzado está fabricado con suela de material sintético, puede causar molestias debido a su impermeabilidad, que favorece la exsudación sin absorberla.

Por consiguiente es preciso encontrar una suela que
15 tenga las ventajas que ofrecen las constituidas a partir de un cuerpo de material sintético, pero que evite sus inconvenientes.

Con el fin de conseguir este tipo de suelas se han llevado a cabo los perfeccionamientos en su fabricación objeto
20 de la patente presente, gracias a los cuales la suela obtenida resulta duradera, cómoda y eficaz.

Tales perfeccionamientos consisten en partir de una placa rígida de naturaleza fibrosa natural, como puede ser la madera, el corcho, la combinación de ambos u otra materia similar, cuya placa es troquelada para obtener una pieza plana
25 de contorno adecuado a la suela. A continuación la placa es sometida a una acción de prensado, que la configura para adaptarla a un contorno anatómico complementario al de la planta

del pie. Seguidamente la plantilla conformada se coloca en el fondo de un molde en el cual se introduce la substancia sintética endurecible que se unirá íntimamente a la plantilla y que al propio tiempo adoptará la configuración general de la suela, con el tacón incluido.

Para la mejor comprensión de cuanto queda descrito en la presente memoria, se acompañan unos dibujos en los que, tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del objeto de la invención.

En dichos dibujos, la figura 1 muestra en perspectiva la placa plana a partir de la cual se obtendrá la plantilla; la figura 2 es una vista esquemática en alzado lateral que muestra la fase de troquelado de dicha plantilla; la figura 3 muestra la conformación de la plantilla en una prensa convencional; la figura 4 es similar a la anterior pero correspondiente a la fase siguiente en la que la plantilla conformada es extraída de la prensa; la figura 5 muestra la plantilla colocada en el fondo de un molde cuyo contorno corresponde al de la suela; la figura 6 muestra el molde en el momento de inyectar el material plástico endurecible que habrá de llenarlo, uniéndose íntimamente con la plantilla; la figura 7 es una vista similar a la anterior con el molde lleno; la figura 8 muestra en alzado la suela terminada; y la figura 9 es una vista en perspectiva de la suela, apareciendo seccionada la plantilla.

Los perfeccionamientos en la fabricación de suelas rígidas para calzado están representados en los dibujos por una placa -1- de un material rígido, de naturaleza fibrosa ve-

getal, como puede ser madera, o bien corcho, e incluso de
constitución mixta. Esta placa es sometida a la acción de un
troquel -2- para la obtención de una plantilla plana -3- cu-
yo contorno responderá al de la suela a obtener (figuras 1 y
5 2).

A continuación la plantilla -3- es sometida a una
conformación mediante una prensa -4- que le da el contorno a-
natómico complementario al de la planta del pie (figuras 3 y
4).

10 La plantilla ya conformada es colocada en el fondo
de un molde -5- cuyo contorno corresponde al de la suela a ob-
tener, incluido el tacón. Una vez cerrado el molde (figuras 5
y 6), se introduce en su interior el material sintético -6-
en un estado más o menos pastoso o fluido de acuerdo con las
15 características propias del material, según procesos habitua-
les y utilizando medios endurecedores, si es preciso, y a la
temperatura apropiada.

De esta manera, el material -6- adopta la forma del
molde y se une íntimamente a la plantilla -3- (figura 7), por
lo que la suela -7- queda conformada (figura 8), faltando úni-
camente las operaciones de acabado y montaje del calzado.
20

La suela obtenida tiene todas las ventajas de las
que se componen de un cuerpo rígido de material sintético por
lo que se refiere a duración, rendimiento y rentabilidad, ade-
25 más de las ventajas que ofrece la plantilla de fibra natural
-3- en cuanto a adaptación, transpiración y absorción, hacien-
do de esta suela un complemento ideal para el calzado anatóni-
co del tipo "zueco" tan extendido hoy en día.

Los perfeccionamientos descritos son de ejecución simple y pueden llevarse a cabo mediante maquinaria usual, todo ello en beneficio de la economía de la pieza fabricada.

Serán independientes del objeto de la invención los materiales empleados en la fabricación de la suela, tipo de maquinaria utilizada en la realización de las distintas fases de la fabricación y cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre y cuando no afecten a su esencialidad.

- . -

R E I V I N D I C A C I O N E S

1. Perfeccionamientos en la fabricación de suelas rígidas para calzado, caracterizados por el hecho de que consisten en partir de una placa, preferentemente rígida, de material fibroso natural, como puede ser madera, cuya placa es
5 troquelada para la obtención de una plantilla de contorno correspondiente al de la suela a obtener, cuya plantilla es sometida a una acción conformadora de prensado, para proporcionarle una configuración anatómica complementaria a la de la
10 planta del pie, colocándose a continuación en un molde que tiene el contorno de la suela a obtener, en el cual se inyecta un material sintético y endurecible que se une íntimamente con la plantilla, la cual queda situada en la cara superior del cuerpo endurecido que constituye la suela, con tacón incorporado.

2. Perfeccionamientos en la fabricación de suelas
15 rígidas para calzado.

La presente memoria descriptiva consta de seis hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 20 de septiembre de 1979

~~CALZADOS ANSONNIA, S. A.~~

p.a.



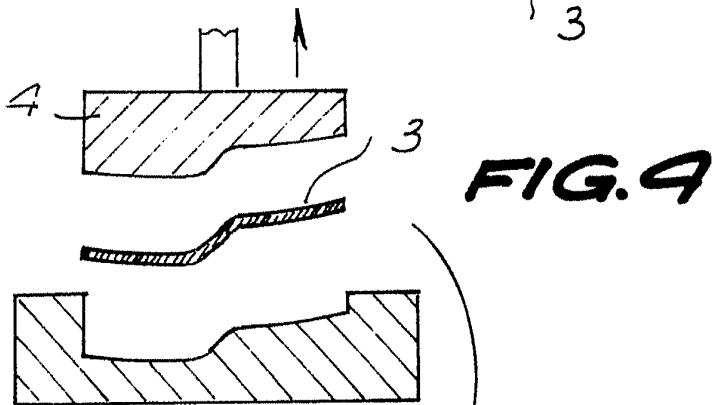
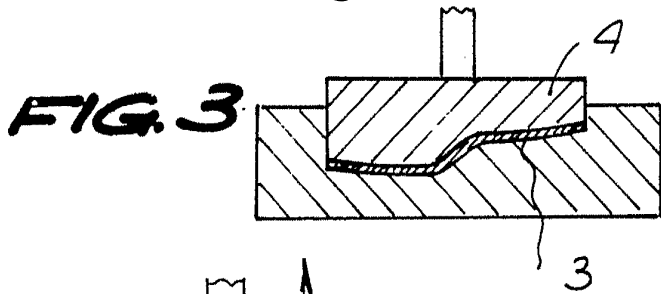
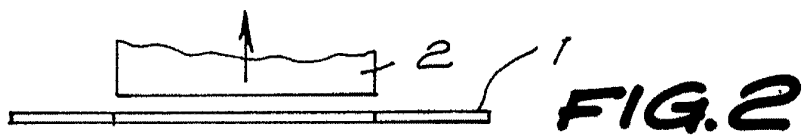
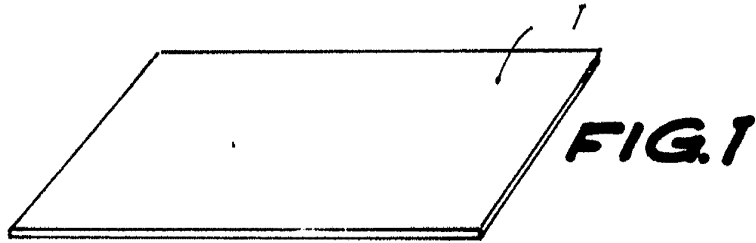
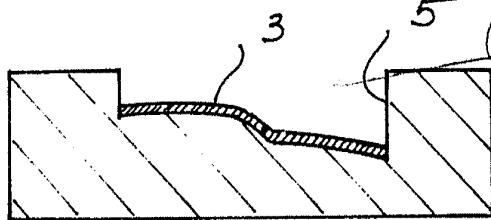


FIG. 5



Barcelona, 20 septiembre 1979
p.a.

29771/2

29771/2

FIG. 6

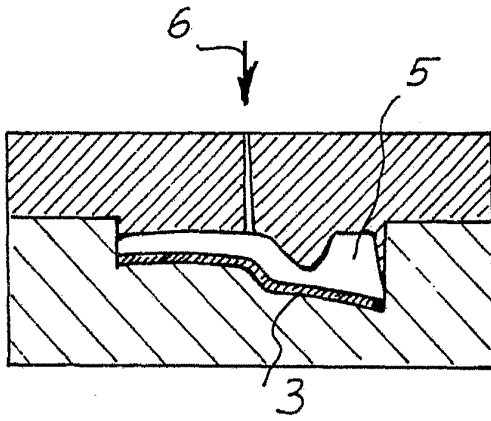


FIG. 7

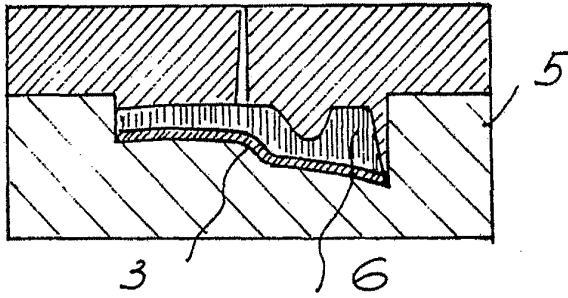
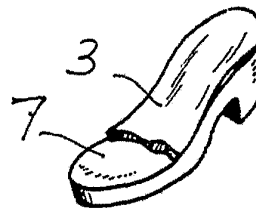
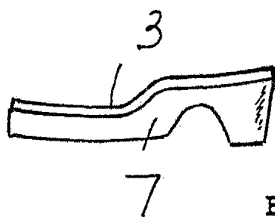


FIG. 9

FIG. 8



Barcelona, 20 de septiembre de 1979
p. a.