



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



① Número de publicación: **1 036 128**

② Número de solicitud: U 9603369

⑤ Int. Cl.⁶: A43D 25/06

⑫

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

② Fecha de presentación: **31.12.96**

④ Fecha de publicación de la solicitud: **16.07.97**

⑦ Solicitante/s: **Juan José Rubio Munuera
Los Pinos, 4
30840 Alhama de Murcia, Murcia, ES
José Miguel Guilabert Belso**

⑦ Inventor/es: **Rubio Munuera, Juan José y
Guilabert Belso, José Miguel**

⑦ Agente: **Esteban Pérez-Serrano, M^a Isabel**

⑤ Título: **Grupo de moldeo para vulcanización de zapatillas.**

ES 1 036 128 U

DESCRIPCION

Grupo de moldeo para vulcanización de zapatillas.

Objeto de la invención

La presente invención se refiere a un grupo de moldeo concebido para efectuar la vulcanización y unión entre una suela de espesor constante y configuración curvada y el corte de una zapatilla de tejido, contando a tal efecto con un molde que ofrece una profundidad constante de su base destinada a la recepción de la suela a vulcanizar.

Es asimismo objeto de la invención que la horma constitutiva del grupo de moldeo a la que envuelve el corte de la zapatilla previamente a su unión con la suela, adopte en su perfil inferior una curvatura coincidente con el perfil del molde base.

Antecedentes de la invención

Las soluciones habitualmente empleadas para conformado de las suelas de caucho de zapatillas vulcanizadas consisten en rellenar un molde que presenta unas formas acordes con la configuración de la suela que se pretende obtener, contemplando el citado molde la incorporación de un sector de considerable espesor en correspondencia con la zona posterior de la suela en la que se definirá el tacón.

La mayor parte de las suelas se conciben con la incorporación de un tacón que puede constituirse en caucho por completo o que puede incorporar algún otro material de relleno mas barato rodeado de caucho, consiguiendo de esta manera unos costes mas reducidos del calzado.

Así por ejemplo, se puede incorporar una pieza de corcho o de PVC regenerado, u otros materiales, que en cualquiera de los casos se ubica en el interior del receptáculo de mayor profundidad del molde coincidente con la posición del tacón.

En correspondencia con el molde se emplea una horma normalmente plana en su base que tiene por objeto presionar sobre el citado molde para facilitar la fijación del corte sobre la cara superior de la suela.

Esta técnica se emplea para zapatillas en las que se concibe que el tacón quede a la vista y muestre un cierto espesor sobresaliendo inferiormente del corte de la zapatilla. Es obligado por tanto que el molde muestre un espesor variable, resultando mayor en el sector del tacón para conformado del citado tacón.

La horma normalmente incorporará un mecanismo para facilitar la introducción del corte de la zapatilla, de manera que dicho corte envuelva ajustada la horma con su base inferior orientada hacia abajo para su fijación a presión sobre la planta durante su vulcanizado. Asimismo el mecanismo permitirá mediante su accionamiento la extracción de la zapatilla una vez conformada.

Para el caso de zapatillas de tejido que se pretendan conformar con suela de espesor constante y curvadas en el sector del puente no es posible la utilización de este tipo de molde, haciéndose por tanto factible el desarrollo de la invención que a continuación se describe.

Descripción de la invención

El grupo de moldeo objeto de esta invención incorpora fundamentalmente un molde y una horma de configuración acorde para obtener una

zapatilla de tejido constituida por una suela de espesor constante de geometría curvada, que define el tacón por la curvatura del sector del puente de la suela, facilitando de esta forma que el corte del tejido se extienda hasta la suela en el sector del tacón, contando interiormente a la zapatilla con una pieza constituida por material normalmente de desecho que se ubica en correspondencia con el sector del tacón reforzándolo y dándole consistencia.

El molde destaca principalmente por su espesor constante y su geometría lateral curvada definida en el sector del puente, al objeto de obtener una suela de la misma geometría sobre la que quedará grabada el dibujo que se ha practicado en relieve en el molde.

La horma, a diferencia de otras hormas empleadas para facilitar la configuración de este tipo de zapatillas, presenta en su base inferior un perfil lateral de configuración curvada coincidente con el perfil mostrado por la suela.

La curvatura definida en el molde da lugar a una suela curvada, que una vez unida al corte que envuelve la horma determina un espacio en el sector del tacón habilitado para introducir una pieza de refuerzo normalmente configurada en material de desecho de dimensiones y formas adaptables a este sector interior de la zapatilla.

Más concretamente, esta pieza dispondrá prolongándose de su sector de mayor espesor y hacia delante de sendas alas laterales curvadas, de la misma curvatura a la definida en el sector del puente de la suela y por tanto del molde.

Esta pieza ajustable cuenta normalmente adherida una plantilla que se prolonga longitudinalmente y que una vez introducida en el interior de la zapatilla se extiende sobre su base.

Mediante este molde y horma definatorios del grupo de moldeo se consigue obtener zapatillas de tejido que cuentan con el tejido del corte prolongándose hasta la suela definida con una curvatura en el sector del puente, así como se consigue constituir el cuerpo del tacón de manera independiente a la suela.

Descripción de los dibujos

Para complementar la descripción que se está realizando y con objeto de ayudar a una mejor comprensión de las características del invento, se acompaña a la presente memoria descriptiva, como parte integrante de la misma, un juego de planos en donde con carácter ilustrativo y no limitativo se ha representado lo siguiente:

Figura 1. - Muestra una vista en perspectiva del molde.

Figura 2. - Muestra una vista lateral del grupo de moldeo constituido por molde y horma con la suela apoyada sobre el molde y la horma envuelta con el corte de la zapatilla.

Figura 3.- Muestra una vista de la zapatilla ya conformada.

Realización preferente de la invención

A la vista de las figuras se describe un modo de realización preferente del grupo de moldeo para vulcanización de zapatillas, de los que constan de un molde (1) sobre el que se define la suela (2)

y una horma (3) en la que envuelve el corte (4) de la zapatilla para su aplicación a presión y por calor sobre la suela (2) con la que se une cuando se vulcaniza, que destaca principalmente porque el molde (1) muestra una profundidad constante y una configuración lateral curvada en el sector del puente (5) entre el sector de la planta (6) y el sector del tacón (7), configuración curvada definitiva de la altura de la pieza ajustable que se introducirá en correspondencia con el sector del tacón en el interior de la zapatilla, así como la horma (3) muestra una curvatura lateral en su base coincidente con la curvatura lateral de la suela (2).

El corte (4) así definido queda acoplado sobre la suela (2) durante su vulcanizado y por aplicación de presión de la horma (3) a la que envuelva dicho corte (4), procediéndose a continuación a la introducción de la pieza ajustable (8) en correspondencia con el vaciado que quedará de-

finido en el interior de la zapatilla, concretamente en el sector del tacón.

Esta pieza ajustable (8) consiste en una pieza normalmente constituida por material de desecho y cuenta con unas alas laterales que se prolongan anteriormente desde su cuerpo de considerable altura con una curvatura adaptable a la curvatura del puente definido en la suela.

No se considera necesario hacer mas extensiva esta descripción para que cualquier experto en la materia comprenda el alcance de la invención y las ventajas que de la misma se derivan.

Los materiales, forma, tamaño y disposición de los elementos serán susceptibles de variación siempre y cuando no alteren la esencialidad del invento.

Los términos en que se ha descrito esta memoria deberán ser tomados siempre en sentido amplio y no limitativo.

5
10
15
20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

REIVINDICACIONES

1. Grupo de moldeo para vulcanización de zapatillas de los que constan de un molde (1) sobre el que se define la suela (2) y una horma (3) en la que envuelve el corte (4) de la zapatilla para su aplicación a presión y por calor sobre la suela (2) con la que se une cuando se vulcaniza, esencialmente **caracterizada** porque el molde (1) muestra una profundidad constante y una configuración lateral curvada en el sector del puente (5) entre el sector de la planta (6) y el sector del

tacón (7), configuración curvada definitiva de la altura de la pieza ajustable (8) que se introducirá en correspondencia en el interior de la zapatilla, así como la horma (3) muestra una curvatura lateral en su base coincidente con la curvatura lateral de la suela (2).

2. Grupo de moldeo para vulcanización de zapatillas según reivindicación anterior **caracterizado** porque el molde (1) cuenta con un perfil lateral en el sector del tacón y del puente coincidente con el perfil de la pieza ajustable (8) que se introduce en el interior de la zapatilla.

15

20

25

30

35

40

45

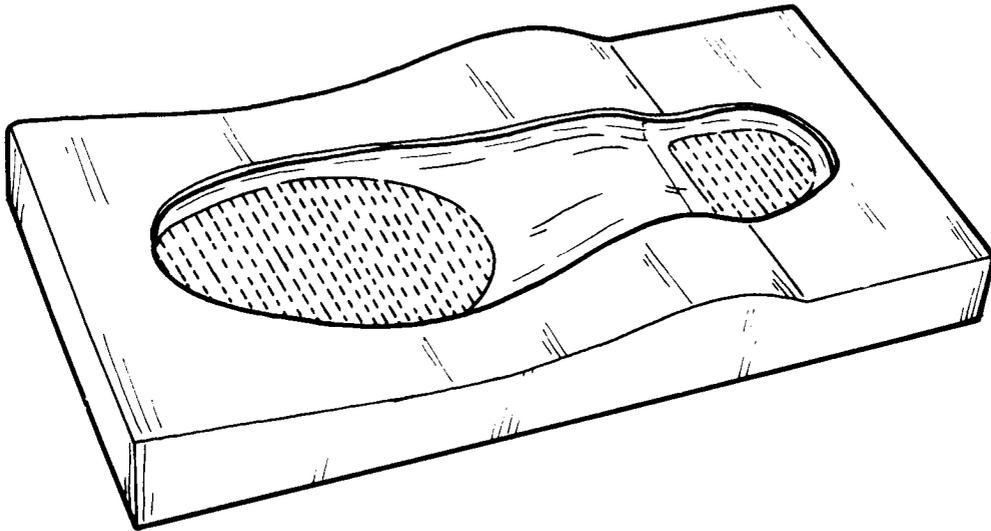
50

55

60

65

FIG. 1



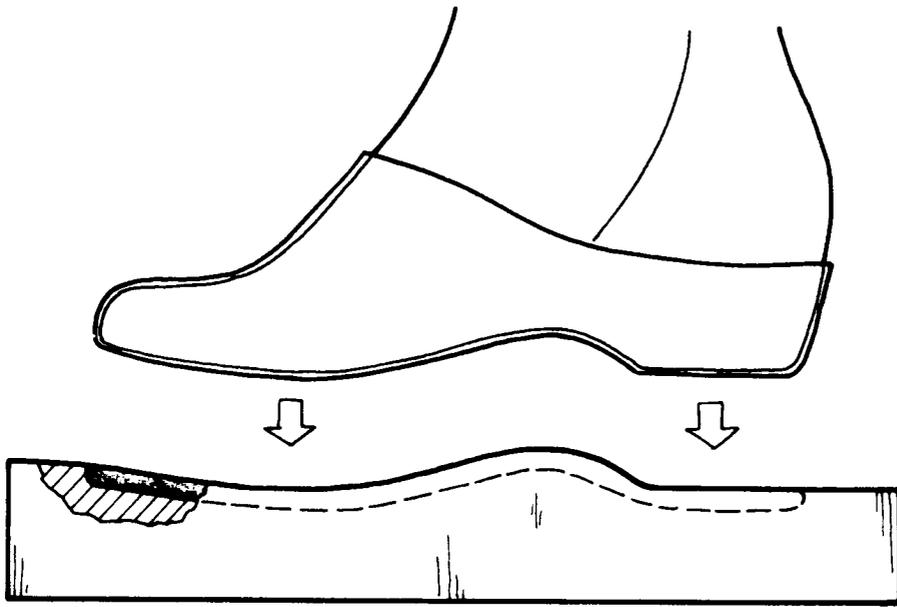


FIG. 2

FIG. 3

