



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



⑪ Número de publicación: **2 265 213**

⑫ Número de solicitud: 200400355

⑮ Int. Cl.:
A43D 25/06 (2006.01)
A43B 3/10 (2006.01)

⑫

SOLICITUD DE PATENTE

A1

⑫ Fecha de presentación: **16.02.2004**

⑫ Fecha de publicación de la solicitud: **01.02.2007**

⑫ Fecha de publicación del folleto de la solicitud:
01.02.2007

⑦ Solicitante/s: **CALZADOS ANVESA, S.L.**
Violín Nuevo, 1
03330 Crevillente, Alicante, ES

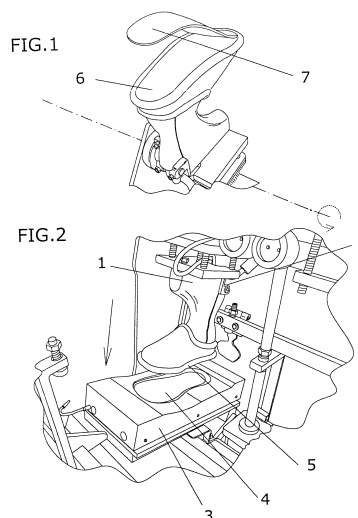
⑦ Inventor/es: **García Mas, Vicente Avelino y**
Pastor Aznar, Eduardo

⑦ Agente: **Esteban Pérez-Serrano, María Isabel**

⑤ Título: **Procedimiento de encolado de calzado en máquina de vulcanizar y calzado así obtenido.**

⑤ Resumen:

Procedimiento de encolado de calzado en máquina de vulcanizar y calzado así obtenido. Incorpora, en una máquina de vulcanizado con molde provisto de una horma (1) de talón articulado (2), el cuerpo del calzado, así como una base (3) de presión, excavada (4) que colabora en el pegado definitivo, en base a coser previamente el corte (4) a la plantilla (6), previamente encolada y secada, mediante un cosido tipo calcetín y, a continuación, se cose la pieza perimetral, (5) a este conjunto, que se precalienta en la horma (1), sobre la que también se prefija manualmente la suela (7), presionando ésta sobre la plantilla (6), en disposición invertida para, luego, concluir el reactivado y fijar el encolado ya con la horma (1) caliente depositada y presionando durante algunos segundos contra el excavado (4) de la base (3) caliente de la máquina de vulcanizar, a unos 8 bares.



ES 2 265 213 A1

DESCRIPCIÓN

Procedimiento de encolado de calzado en máquina de vulcanizar y calzado así obtenido.

Objeto de la invención

La presente invención se refiere a un procedimiento de encolado de calzado en máquina de vulcanizar y calzado así obtenido, de entre los medios de pegado de la suela al resto del calzado, preferentemente zapatillas.

Caracteriza esta invención una nueva utilización de la máquina de vulcanizado que recibe en su molde de horma de los convencionales provistos con un talón articulado al cuerpo del calzado cosido su plantilla, previamente encolada y secada y, a continuación, la suela se fija manualmente y se reactiva bajo la horma caliente durante el presionado contra la hembra de la máquina.

Antecedentes de la invención

Algún tipo de calzado de amplio reborde en la zona inferior de su alzado perimetral, por ejemplo, las zapatillas, se suele construir con la plantilla, previamente unida al corte, por cosido indirecto y del tipo de calcetín, es decir con la presencia intermedia de una banda inferior perimetral unida al corte y cuyo borde queda al nivel aproximado de la plantilla a la que también se cose.

A continuación se extiende sobre la plantilla, ya cosida a la banda y al corte, la capa de cola que ha de recibir la suela, con el problema de que pese al cuidado del operario y a la lentificación del procedimiento de extensión de la cola, resultan inevitables los goteos y los roces del elemento distribuidor de la cola con el borde de la banda intermedia, el cual queda definitivamente manchado.

Si, por el contrario, se procura a toda costa evitar alcanzar el borde de la plantilla con la capa de encolado, entonces se produce el problema mayor del deficiente pegado del borde de la suela y, con ello, el más rápido desprendimiento de ésta.

El solicitante desconoce método alguno, lo mismo que registros de invenciones que resuelvan las problemáticas anteriormente descritas, con la sencillez y de la invención que ahora se procede a describir.

Descripción de la invención

La presente invención se refiere a un procedimiento de encolado de calzado, especialmente aplicable a zapatillas y similares, que se realiza en máquina de vulcanizar, de entre todos aquellos medios de pegado de la suela al resto del calzado.

Caracteriza esta invención una nueva utilización de esta máquina de vulcanizado convencional, con su molde provisto de la típica horma caliente en doble pieza, es decir, de las convencionales que cuentan con un talón articulado al cuerpo del calzado, para facilitar el trabajo con éste, en la introducción o extracción del mismo, así como la base es la conocida plataforma caliente excavada que, en este caso, colabora con

presión en el pegado definitivo.

Para ello se realiza previamente un cosido lateral de bordes (tipo strobel) entre el corte y la plantilla, previamente encolada y secada, para, a continuación, coser a ambos la pieza perimetral, así como luego el conjunto se une a la suela prefijando ésta manualmente, presionando finalmente sobre la plantilla, ahormada y en disposición invertida.

Por último, para concluir el reactivado y proceder a la fijación del encolado se invierte la posición de la horma caliente y se deposita contra la excavación de la hembra, también caliente, de la máquina de vulcanizar, realizando el presionado durante el tiempo necesario hasta su fijación definitiva.

Descripción de los dibujos

Se complementa la presente memoria descriptiva, con un juego de planos, ilustrativos del ejemplo preferente y nunca limitativo de la invención.

La Figura 1 es una vista de la horma articulada, en posición invertida, mostrando la suela encolada en disposición de fijación manual al resto del calzado.

La Figura 2 es la misma horma con el calzado ya completa, en disposición de bajada sobre la excavación hembra de la pieza soporte de presión de la máquina vulcanizadora.

Realización preferente de la invención

A la vista de lo anteriormente enunciado, la presente invención se refiere a un procedimiento de encolado de calzado, preferentemente zapatillas, de entre los medios de pegado de suelas, caracterizado por incorporar una máquina de vulcanizado con molde provisto de una horma (1) de talón articulado (2) al cuerpo del calzado, así como una base (3) de presión, excavada (4) que colabora en el pegado definitivo, en base a coser previamente el corte (4) a la plantilla (6), previamente encolada y secada, mediante un cosido tipo calcetín y, a continuación, coser la pieza perimetral, (5) a este conjunto, que se precalienta luego en la horma (1), sobre la que también se fija manualmente la suela (7), presionando ésta sobre la plantilla (6), en disposición invertida para, luego, concluir el reactivado y fijar el encolado ya con la horma (1) caliente depositada y presionando durante 10 a 30 seg, preferentemente 20 seg, contra el excavado (4) de la base (3) caliente de la máquina de vulcanizar, a unos 8 bares.

Caracteriza este calzado el encolado previo hasta su misma arista de la base inferior de la plantilla (6), así como su secado, previamente a su cosido al conjunto del corte (4) con pieza perimetral, (5), incorporando luego la suela (7) en crepelina u otro material, troquelada y lijada.

No altera la esencialidad de esta invención variaciones en materiales, forma, tamaño y disposición de los elementos componentes, descritos de manera no limitativa, bastando ésta para proceder a su reproducción por un experto.

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento de encolado de calzado, preferentemente zapatillas, de entre los medios de pegado de suelas, **caracterizado** por incorporar una máquina de vulcanizado con molde provisto de una horma (1) de talón articulado (2) al cuerpo del calzado, así como una base (3) de presión, excavada (4) que colabora en el pegado definitivo, en base a coser previamente el corte (4) a la plantilla (6), previamente encolada y secada, mediante un cosido tipo calcetín y, a continuación, coser la pieza perimetral, (5) a este conjunto, que se precalienta en la horma (1), sobre la que tam-

bién se prefija manualmente la suela (7), presionando ésta sobre la plantilla (6), en disposición invertida para, luego, concluir el reactivado y fijar el encolado ya con la horma (1) caliente depositada y presionando durante 10 a 30 seg contra el excavado (4) de la base (3) caliente de la máquina de vulcanizar, a unos 8 bares.

2. Calzado, según el procedimiento anterior, **caracterizado** porque la plantilla (6), cosida al conjunto del corte (4) con pieza perimetral, (5), así como encolada hasta la arista de su base inferior, incorpora una suela (7), troquelada y lijada.

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

FIG.1

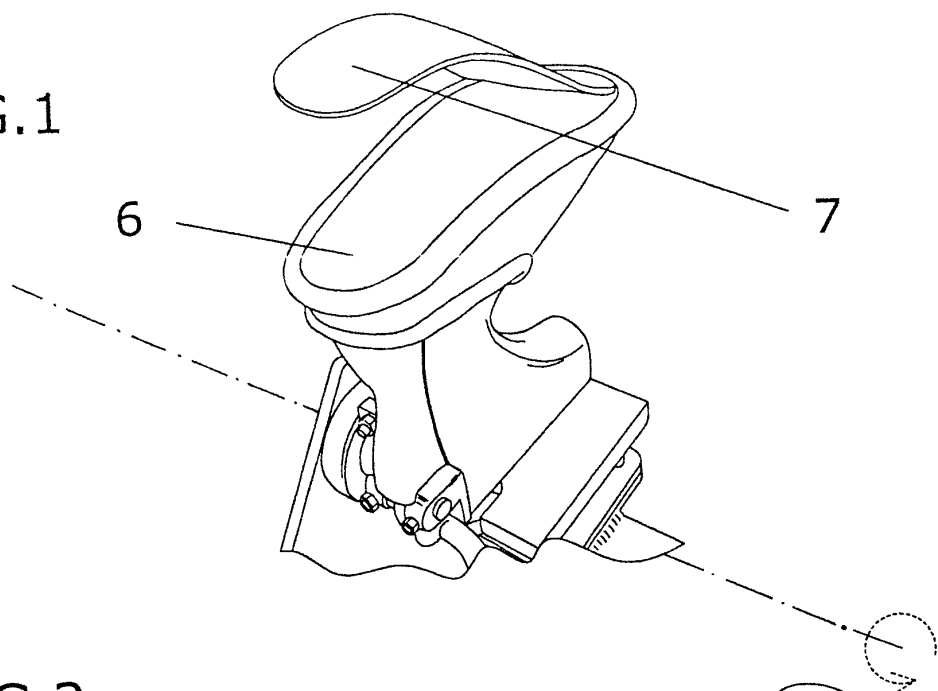
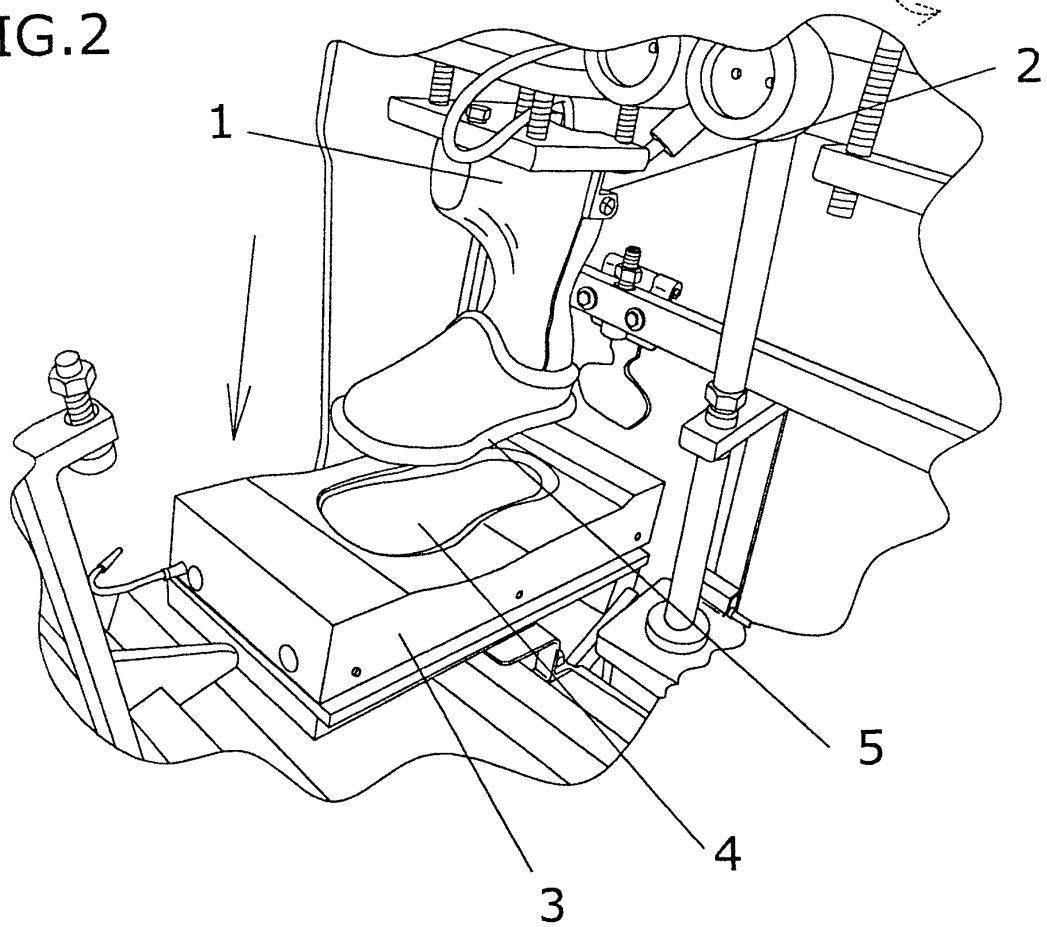


FIG.2





OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

⑪ ES 2 265 213

⑫ Nº de solicitud: 200400355

⑬ Fecha de presentación de la solicitud: 16.02.2004

⑭ Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TÉCNICA

⑮ Int. Cl.: **A43D 25/06** (2006.01)
A43B 3/10 (2006.01)

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
Y	ES 518097 A1 (RIAÑO MARÍN, A.) 01.11.1983, páginas 8-11; figuras.	1
Y	GB 1138729 A (NOVA) 01.01.1969, todo el documento.	1
A	GB 171171 A (UNITED SHOE MACHINERY CORPORATION) 10.11.1921, todo el documento.	1
A	ES 1036128 U (RUBIO MUNUERA, J.) 16.07.1997	

Categoría de los documentos citados

X: de particular relevancia

Y: de particular relevancia combinado con otro/s de la misma categoría

A: refleja el estado de la técnica

O: referido a divulgación no escrita

P: publicado entre la fecha de prioridad y la de presentación de la solicitud

E: documento anterior, pero publicado después de la fecha de presentación de la solicitud

El presente informe ha sido realizado

☒ para todas las reivindicaciones

☐ para las reivindicaciones nº:

Fecha de realización del informe
28.12.2006

Examinador
C. Peñafiel García

Página
1/1