

39241



1854

MEMORIA DESCRIPTIVA  
de un  
MODELO DE UTILIDAD  
por  
"MOLDES PARA VULCANIZACION DEL CALZADO".

Cuyo registro se solicita a favor de "Silvestre SEGARRA e Hijos, S.A.", firma de nacionalidad española, domiciliada en Vall de Uxó (Castellón de la Plana).

Los solicitantes, entidad de gran prestigio en la industria española del calzado, vienen constantemente trabajando para mejorar los sistemas o procedimientos de vulcanizado que existen, habiendo plasmado tales trabajos en indudables perfeccionamientos de su ramo.

El presente modelo se contrae a unos moldes completamente cerrados para vulcanizar el calzado con los que se alcanzan indudables ventajas.

En efecto, la no utilización de moldes abiertos y su sustitución por otros enteramente cerrados determina:

a) Economía apreciable de material y de consumo eléctrico, puesto que los 25 metros de hilo microme necesarios en los sistemas de vulcanizado con moldes abiertos se reducen a 11 con los moldes cerrados a que nos referimos, mientras que el consumo de energía es menor en un porcentaje del 40 por ciento, no hacién-

39241

18 EN



20 dose tampoco preciso conectar dos horas antes de comen-  
zar el trabajo, sino que puede hacerse en el preciso  
momento de iniciarse aquel.

b) Reducción de escape de goma en la parte inferior  
de la suela, así como en el canto y acabado de aros, eli-  
minándose la posibilidad de que dichos cantos queden  
desiguales, es decir, con mayor altura por unas partes  
25 que por otras.

c) Superior ajuste del vulcanizado y, como consecuen-  
cia, mayor duración del producto, puesto que, al no exis-  
tir en los nuevos moldes junta de aros en la puntera y  
trasera, el vulcanizado de la goma se efectúa en un solo  
30 cuerpo y no en dos como en el vulcanizado con moldes  
antiguos. Se suprime completamente la ranura de unión a  
efectos de vista que los antiguos moldes daban en la  
puntera y trasera del calzado, quedando el zapato con  
una presentación muy superior al de los moldes viejos,  
35 ya que desaparece por completo la rebaba de goma, a la  
vez que se regulariza la presión uniforme del mismo vul-  
canizado.

De acuerdo con las características de estos moldes,  
se emplean contramoldes simplificados, constituidos por  
40 simples planchas de hierro que hacen innecesaria toda  
operación mecánica de ajuste y arreglo, al menos con  
tanta frecuencia como en los sistemas de moldes abiertos.

Por último, presente el modelo que nos ocupa una muy  
superior disposición de las resistencias, las cuales,  
45 mejor acondicionadas y protegidas, no se funden con fa-  
cilidad.

Para mejor comprensión del modelo comentado, y única-  
mente a título de ejemplo, en los adjuntos dibujos se  
representa una forma de realización práctica:



50 La fig. 1ª nos muestra una disposición para el vulcanizado de calzados con moldes enteramente cerrados. En ella vemos el contramolde (1), constituido por una simple plancha o lámina de hierro que sirve de base o de asiento a los moldes (2); los muelles (3), con tornillos graduables para bajar los moldes con presión y levantarlos una vez vulcanizado el zapato; el asa (4), soldada al contramolde (1) para manejar con más comodidad los moldes; los pitones de hierro (5), que sirven de guía al arco-cuchilla, y la plantilla de hierro (6), con el dibujo que ha de reproducirse en la suela de goma. El 55 60 molde propiamente dicho lo constituye el cuerpo (7), anillo de hierro dulce con hueco para alojamiento de la plantilla y suela de goma a vulcanizar.

La fig. 2ª es una vista en corte de uno de los moldes, apreciándose el interior del mismo. Así, observamos 65 la plancha (8), que sirve para sujetar las resistencias eléctricas y va unida al molde de hierro con tornillos de cabeza plana que enrasan por su parte inferior. Vemos en este mismo gráfico el cuerpo o anillo de hierro dulce (9), que constituye el molde y corresponde al (7) de 70 la fig. 1ª, y la plantilla (10), marcada con (6) en la susodicha fig. 1ª.

La fig. 3ª no es otra cosa que una vista superior del molde de hierro, todo en una pieza, enteramente cerrado y hueco para acondicionamiento de la plantilla, 75 mostrando los pitones (11) que sirven de guía para el acoplamiento del arco-cuchilla.

La fig. 4ª representa al expresado arco-cuchilla. Forma tijera y va situado sobre el molde reproducido en la 80 fig. 3ª, encajando sus orificios (12) en los pitones (11)

39241

8 E



figurados en aquel, que le sirven de guía. Este aro-cuchilla sirve para sujetar la horma y el corte sobre el molde e impedir la salida de goma al vulcanizar, formando el canto del zapato. Los dos cuerpos que constituyen  
85 la tijera cierran y ajustan mediante la abrazadera (13).

Tenemos, por último, la fig. 5ª, que no es más que una vista de la parte inferior del molde, con el hueco ranurado (14) utilizable para el paso o alojamiento de las resistencias eléctricas a establecer.

90 Aunque de lo expuesto, complementado con la simple contemplación de los dibujos, se deduce el funcionamiento del modelo, vamos a describir someramente dicho funcionamiento:

Examinémosle reglejado en el gráfico de la fig. 6ª.  
95 Vestida la horma (15) con el corte del zapato, se ajusta a su perímetro el aro-cuchilla (16), que cierra por el sistema de tijera y comprime mediante la abrazadera (17); se colocan a continuación la goma, dispuesta en el hueco del molde, y la correspondiente plantilla, acoplándose  
100 posteriormente sobre dicho molde la horma y aro-cuchilla que la circunda mediante la guía que ofrecen los pitones del molde. Naturalmente, la horma, con su corte sobrepuesto, se asegura con un bastidor-soporte (18) que lleva un tope para permitir presionar la horma contra el  
105 molde.

Todo dispuesto en la forma indicada, basta mantener la presión debida sobre tales elementos durante el tiempo reglamentario para que la vulcanización quede efectuada.

Lo dicho es fiel reflejo de la invención, debiendo considerarse en sentido amplio, nunca en forma limitativa,  
110 y siendo indiferentes los detalles y circunstancias que



8 E

se estimen secundarios, es decir, que no alteren ni modifi-  
quen la esencialidad del modelo que se reivindica.

REIVINDICACIONES

115 Se reivindican a nombre y favor de la firma "Silves-  
tre SEGARRA e Hijos, S.A.", de nacionalidad española, los  
términos siguientes:

120 1ª.- Moldes para vulcanización del calzado, caracteri-  
zados porque se establecen completamente cerrados y dota-  
dos de resistencias eléctricas reducidas y están consti-  
tuídos por un cuerpo que, conformado a manera de anillo  
de hierro y provisto de un vaciado central para alojar  
plantilla y suela de goma, se dispone en un contramolde  
125 simplificado, sencilla plancha también de hierro, llevan-  
do previstos unos salientes u orejetas que, merced a  
tornillos y muelles tensores, gradúan su presión durante  
la operación del vulcanizado.

130 2ª.- Moldes, según reivindicación primera, caracteri-  
zados porque, en su parte superior, se previenen unos  
pitones que se corresponden con las perforaciones de un  
arco-cuchilla con forma de tijera dispuesto para ajustar  
y comprimir el corte sobre la horma y determinar el can-  
to del calzado.

135 3ª.- MOLDES PARA VULCANIZACION DEL CALZADO.  
Todo conforme queda descrito en la presente Memoria,  
que consta de CINCO HOJAS mecanografiadas, foliadas por  
una sola cara y dibujos anexos.

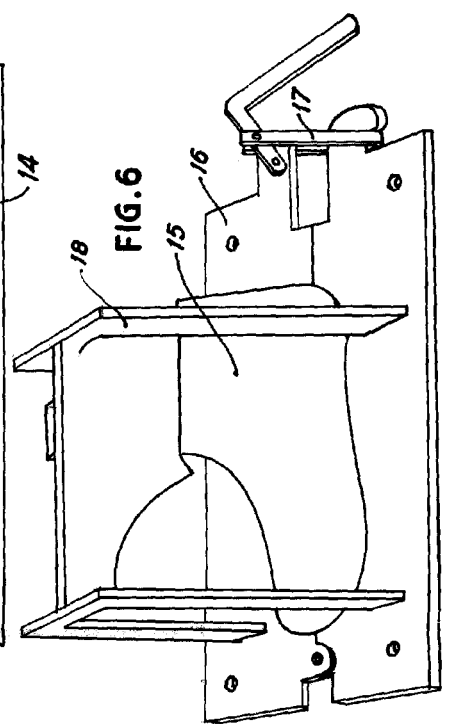
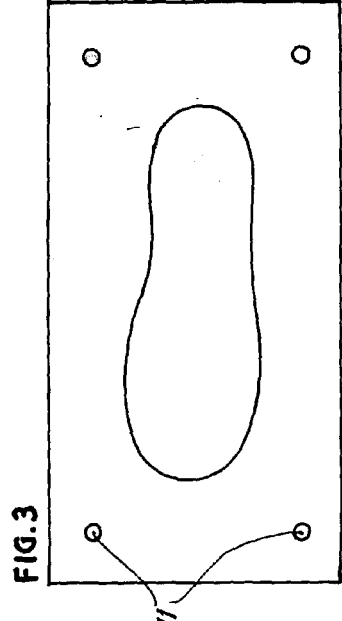
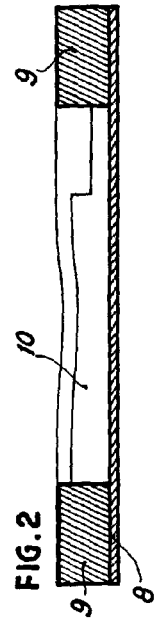
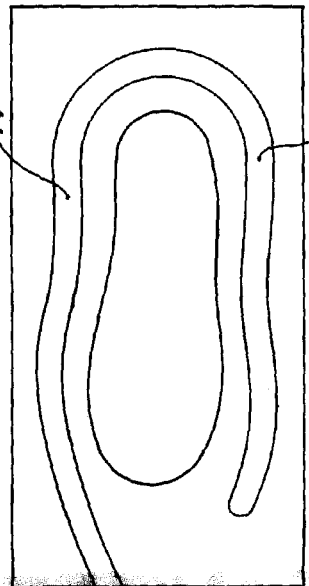
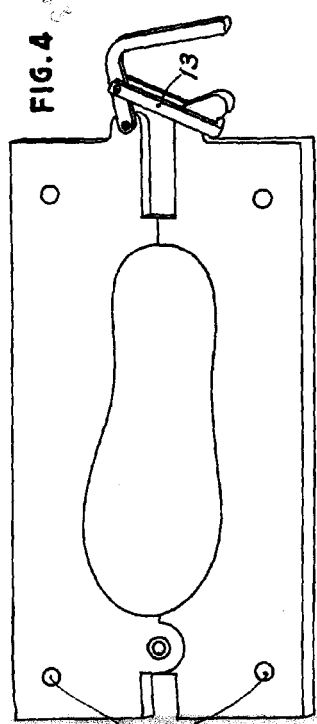
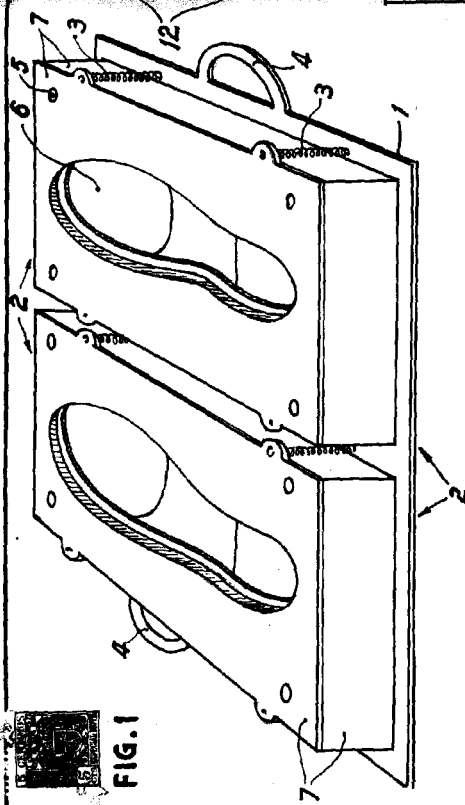
Madrid, 22 de Agosto de 1953.

ANTONIO FERNANDEZ PASCUAL  
S.A.

SILVESTRE SEGARRA E HIJOS, S.A.

HOJA UNICA

8241



Madrid 22 agosto 1953

*[Handwritten signature]*