

№53800

MODELO DE UTILIDAD



MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"Nuevo molde para la fabricación de calzado de goma".

=====

Solicitantes : FABRICANTES DE SUELAS DE CAUCHO AGLOMERADO,
S.A., entidad española, residente en Elche,
Alicante.

=====

El presente Modelo de Utilidad se refiere a un nuevo molde para la fabricación de calzado de goma.

- Nos referimos en esta Solicitud de Registro, a la fabricación de calzados con corte y piso de goma,
5. por el procedimiento de moldeo, denominado de "molde partido", es decir, aquellos que se fabrican en moldes divididos en dos partes casi simétricamente iguales, por un plano longitudinal. No son dos partes exactamente simétricas por ser generalmente de modelos de "horma
10. torcida", por lo que las dimensiones de dichas dos mitades



no pueden ser normalmente completamente exactas, existiendo pequeñas diferencias en las mismas y en la forma por dicha causa. Con estos moldes, se fabrican principalmente los calzados llamados botines de goma.

15. Los moldes que hasta la fecha se vienen generalmente utilizando son del tipo representado en la figura 1. Cada molde constituye un pie y consta por lo menos de tres piezas. Las dos mitades, casi simétricas, A y B y la horma C. La horma C lleva un macizo en forma de cruz a-b que sirve para su encaje en las cajas a'-b' de ambas mitades del molde lo que sirve de soporte y ajuste para conseguir la exacta posición de dicha horma dentro del molde, para que las piezas moldeadas se obtengan con espesores correctos en todas sus partes.
20. Además, la horma lleva otro macizo o prolongación d cuyo principal objeto es compensar en parte el peso de la propia horma en la parte superior del eje imaginario x-x' y facilitar que la misma mantenga siempre su correcta posición. Cierto es, que si el molde se construye en un material duro (hierro, acero, etc.) esta correcta posición de la horma se puede conseguir permanentemente, es decir, aun cuando el molde trabaje largo tiempo. Pero los moldes en estos materiales duros ofrecen bastantes inconvenientes: elevado costo, difícil trabajo de construcción, elevado peso para su manejo, limpieza más difícil, etc. Por ello, la tendencia es a construir estos moldes en metales más ligeros, tales como el aluminio y sus aleaciones, que son mucho más baratos y fáciles de construir, pesan mucho menos y son fáciles de limpiar.
30. Ahora bien, los moldes de aluminio y sus
- 35.
- 40.

#53809



45. aleaciones, no tienen por lo común la dureza y consistencia necesaria, por lo que estos tipos de moldes, con el trabajo, supone rápidos despuntes en la cruz a-b y en las cajas a'-b'; el ajuste se debilita y los calzados moldeados empiezan a obtenerse con espesores desiguales y poco correctos, como consecuencia, principalmente, de la desigualdad de peso entre las partes d y e de la horma en ambos lados del eje imaginario x-x'.

50. Para obviar este grave inconveniente existe una adecuada solución que es la que se propone registrar en este Modelo de Utilidad.

55. En lugar de hacerse un molde de un pie, se hacen los moldes de un par, tal y como se representan en la figura 2. Entonces las dos hormas correspondientes al par A y B forman una sola pieza, existiendo una sola cruz a-b para ambas hormas. Es indudable que ahora el peso en ambos lados del eje imaginario X-X', de la figura 2, es exactamente el mismo, por lo que el equilibrio es perfecto y las dos hormas A y B de la figura 2, amparan siempre una posición perfectamente correcta, e igualmente correctos serán los espesores de los calzados fabricados.

60. Por otra parte, este nuevo molde, que se compone solamente de tres piezas, sirve para fabricar un par de calzado completo, en lugar de un sólo pie. Es indudable que se ahorra peso de material empleado en la fabricación de los moldes, así como también existe un notable ahorro de espacio de trabajo, lo que puede ser de gran interés, por ejemplo, en las prensas de vulcanización.

70.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del

№ 53800



invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Modelo de Utilidad por 20 años en España: "Nuevo molde para la fabricación de calzado de goma"; caracterizándose por lo siguiente:

75. 80. 1º.- Nuevo molde para la fabricación de calzado de goma, que se caracteriza porque comprende dos hormas, correspondientes al par completo del calzado, que forman una sola pieza, con una sola cruz para ambas hormas, con lo que el equilibrio es perfecto y las dos hormas amparan siempre una posición perfectamente correcta, siendo igualmente correctos los espesores de los calzados fabricados.

85. 90. 2º.- Nuevo molde, según reivindicación precedente que se caracteriza porque consta solamente de tres piezas que sirven para fabricar un par de calzado completo en lugar de un solo pie.

95. 3º.- Nuevo molde para la fabricación de calzado de goma; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los adjuntos dibujos.

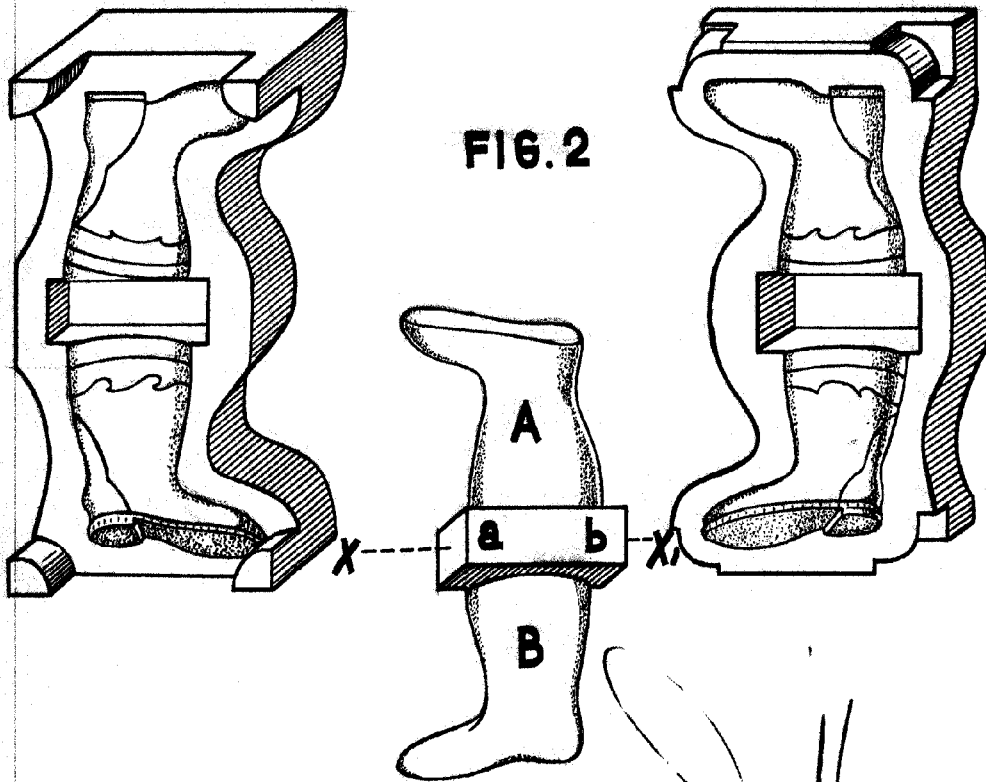
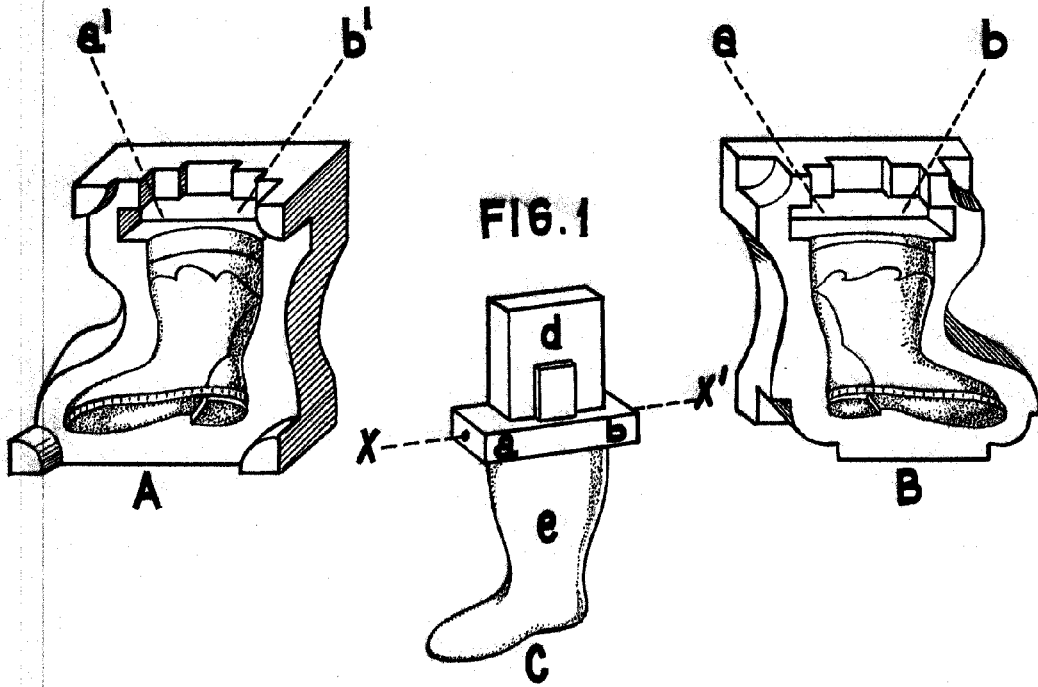
Esta memoria consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 20 de Mayo de 1948

FABRICANTES DE SUELAS DE CAUCHO AGLOMERADO, S.A.

J. GÓMEZ AGUIRRE
P. P.

№53800



Madrid de 27. 1956 de 1956.
Fabricantes de Suelas de Caucho Aglomerado.
P. P.

J. GÓMEZ ACERO Y MORA
P. P.

