



MODELO DE UTILIDAD

79727

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

«MOLDE PERFECCIONADO PARA LA VULCANIZACION DE BOTAS ALTAS
DE GOMA».

Solicitante: GUIX, S.A.

Entidad española, establecida en
CORNELLA (Barcelona), Calle Salamanca, s.n.



79727

Los conocidos moldes para la vulcanización de botas altas de goma comprenden una horma, un molde propiamente dicho o coquilla, bipartido, y una placa correspondiente a la suela.

5 Debido a que la coquilla que moldea la superficie externa de la bota se halla bipartida en el sentido del plano medio longitudinal de ésta, resulta inevitable que en la bota terminada quede señalada la línea de juntura de las dos piezas de la coquilla, lo que constituye evi-
10 dentemente una imperfección de fabricación.

Con el molde perfeccionado que constituye el objeto de la presente invención queda subsanado por completo el defecto señalado. Este molde comprende, al igual que los conocidos moldes para la fabricación de sandalias de
15 goma y similares, una coquilla monobloque, una placa de suela y una horma, pero se diferencia esencialmente de ellos porque dicha horma está constituida por dos piezas acopladas entre sí en un plano transversal situado en la zona de máximo estrechamiento de la caña de la bota, y
20 porque la pieza correspondiente al pie está dotada de una cuña de acoplamiento adaptada para encajar, cuando el molde está cerrado, en un hueco axial pasante de la pieza correspondiente a la caña.

Al objeto de facilitar el desmoldeo de la bota vulcanizada, la citada pieza correspondiente a la caña de
25 la horma lleva practicados en su base-guía de encaje dos canales terminados por uno de sus extremos en sendos taladros ciegos y prolongados por su otro extremo sobre



la parte adyacente de la coquilla monobloque, estando adaptados estos canales para el encaje de una horquilla de extracción combinada con un pistón que en sentido contrario actúa sobre la cuña de acoplamiento de la pieza correspondiente al pie de la repetida horma a través de la boca del respectivo hueco de encaje.

Otras particularidades y ventajas del molde perfeccionado de que se trata, se desprenderán de la siguiente descripción que se hace con relación a los dibujos adjuntos, en los cuales se ilustra a título de ejemplo no limitativo una forma de realización. En dichos dibujos:

La Fig. 1 es una vista de conjunto del molde en cuestión, parcialmente en sección y mostrando las distintas piezas que lo componen acopladas entre sí; y

la Fig. 2 es una vista del mismo molde en el sentido de la flecha II de la Fig. 1.

El molde representado comprende una coquilla monobloque 1 y una placa de suela 2. La posición recíproca de encaje de estas piezas queda asegurada, como corrientemente, mediante pivotes troncocónicos 3 de la placa de suela, que encajan en correspondientes entrantes 4 de la coquilla. Esta última está constituida de una sola pieza e interiormente presenta un vaciado 5 que corresponde a la configuración de la bota a vulcanizar, presentando también la placa de suela 2 un vaciado 6 correspondiente a la suela y el tacón.

De acuerdo con la invención, la horma que determina la cara interna de la bota está constituida por dos piezas



79127

7 y 8, acopladas entre sí en un plano transversal 9 situado en la zona de máximo estrechamiento de la caña de la bota a vulcanizar (véase Fig. 1). La pieza 7 de la horma correspondiente al pie está dotada de una cuña de acoplamiento 10, que puede estar reforzada por un alma de hierro y que está adaptada para encajar, cuando el molde está cerrado, en un hueco axial pasante, de configuración correspondiente a ella, practicado en la pieza 8 de la horma. Esta última pieza va dotada de una base-guía 11 que encaja en un alojamiento 12 practicado en la coquilla, extendiéndose el hueco axial mencionado incluso a través de dicha base, según puede verse claramente en la Fig. 1, en la que la boca del citado hueco se designa con 13. La base-guía 11 lleva practicados dos canales 14 terminados por uno de sus extremos en sendos taladros ciegos 15 y prolongados por su otro extremo sobre la parte adyacente de la coquilla 1, según puede verse en 16. En el fondo del alojamiento 12 está practicada una canal 17 que rodea toda la boca de encaje de la pieza 8 de la horma y cuya finalidad se expondrá más adelante.

Para la utilización de este molde se lo carga de manera análoga a los conocidos moldes de vulcanización de sandalias de goma y calzado similar, pero con la diferencia de que la pieza 8 de la horma se introduce a través del alojamiento 12, en tanto que la pieza 7 de la horma se introduce desde el lado opuesto, aplicándose seguidamente la placa de suela 2 e introduciendo el conjunto, acoplado en la forma ilustrada en la Fig. 1, en



12 MAR 1957
79127

una prensa de vulcanizar. Al término del proceso de vulcanización, se saca el molde de la prensa y para abrirlo se encaja en los orificios ciegos 15, a través de los canales 14, una horquilla de extracción, combinada con un pistón adaptado para actuar sobre la cuña 10. De este modo se consiguen simultáneamente la extracción de la pieza 8 de la horma y la expulsión, en sentido opuesto, de la pieza 7 de la misma con la bota montada sobre ella. Esta última pieza puede luego extraerse fácilmente de la bota terminada cogiéndola por la cuña 10.

Cuando se trate de fabricar botas forradas de tejido, por ejemplo de tejido de punto, se aplica éste en forma de calcetín sobre la pieza 7 de la horma y se introduce el conjunto en la coquilla 1 sujetando el borde libre del forro por cualquier medio apropiado en la canal 17 de que va provista dicha coquilla. Después se introduce la pieza 8 de la horma y se procede tal como queda expuesto más arriba.

Se hace constar que todo cuanto no altere, cambie o modifique lo esencial del molde descrito puede quedar sometido a variaciones de detalle.

NOTA:



79727

N O T A.

El Modelo de Utilidad que se solicita recae sobre las siguientes reivindicaciones:

- 5 1ª.- Molde perfeccionado para la vulcanización de botas altas de goma, comprendiendo una coquilla monobloque, una placa de suela y una horma, caracterizado porque dicha horma está constituida por dos piezas (7, 8) acopladas entre sí en un plano transversal (9) situado en la zona de máximo estrechamiento de la caña de la bota, estando dotada la pieza (7) correspondiente al pie de una cuña de acoplamiento (10) adaptada para encajar, cuando el molde está cerrado, en un hueco axial pasante de la pieza (8) correspondiente a la caña.
- 10
- 15 2ª.- Molde perfeccionado según la reivindicación 1ª, caracterizado porque la citada pieza (8) correspondiente a la caña de la horma lleva practicados en su base-guía (11) de encaje dos canales (14) terminados por uno de sus extremos en sendos taladros ciegos (15) y prolongados por su otro extremo sobre la parte adyacente de la coquilla monobloque (1), estando adaptados estos canales para el encaje de una horquilla de extracción combinada con un pistón que en sentido contrario actúa sobre la cuña de acoplamiento (10) de la pieza (7) correspondiente al pie de la repetida horma, a través de la boca (13) del
- 20
- 25 respectivo hueco de encaje, para facilitar la operación de desmoldeo.

3ª.- Molde perfeccionado según la reivindicación 1ª, caracterizado porque en el fondo del alojamiento (12)



79727

de la base-guía (11) de la pieza (8) correspondiente a la caña de la horma está practicada una canal (17) que rodea toda la boca de encaje de la citada pieza, estando adaptada dicha canal para permitir la sujeción del borde libre del forro de la bota cuando ésta haya de ir provista de él.

4^a. - MOLDE PERFECCIONADO PARA LA VULCANIZACION DE BOTAS ALTAS DE GOMA, tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de siete hojas mecanografiadas por una sola cara y de una lámina de dibujos.

Barcelona, 12 de Marzo de 1960.

G U I X, S.A.
P.P.

J. GOMEZ ACEBO Y MODET

P.P.

ESCALA VARIABLE.

Fig. 1

79727_{12 M}

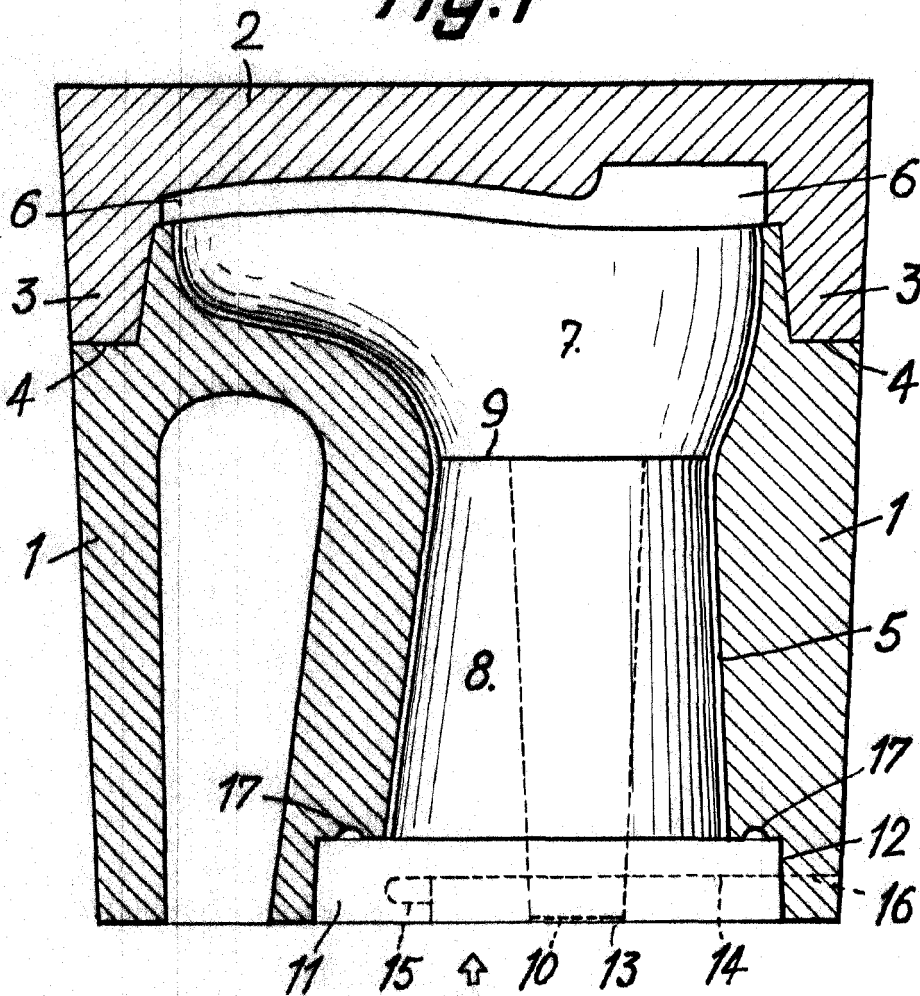
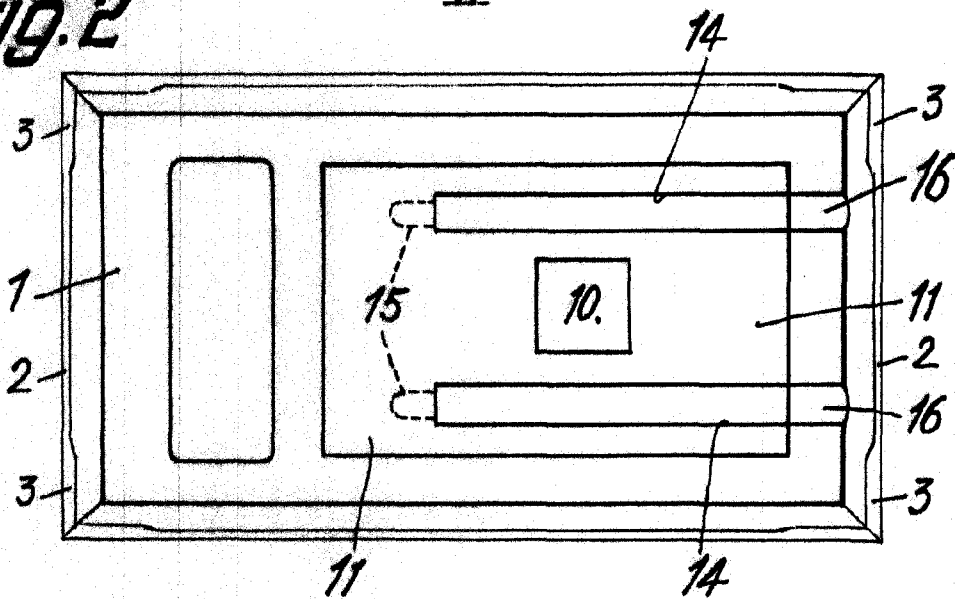


Fig. 2



Barcelona, 12 de Marzo de 1960.

GUIX, S.A.

F.F. J. GÓMEZ ACEBO Y MODEI

P. P.