

MEMORIA DESCRIPTIVA que forma parte integrante de la patente de invención cuyo registro en el de la Propiedad Industrial se solicita en España a nombre de D. AMADEO RIBO SIMONT, residente en Castellón de la Plana, por: "UNA PRENSA PARA FABRICACION DE CALZADO CON SUELA DE GOMA VULCANIZADA AL CORTE".



La fabricación de zapatos playeros con suela de goma vulcanizada directamente sobre el corte de la lona, así como aquellas otras de construcción similar, se lleva a cabo universalmente de un modo manual, vulcanizándose el total, ya montado, en estufas o autoclaves, con presión 5- o sin ella.- Los métodos de vulcanización en prensa, dada la complejidad de construcción de los moldes y contramoldes para utilizarlos después debidamente, no compensan la mayor perfección del artículo obtenido, no habiéndose logrado hasta el presente industrializar el trabajo en prensa.

10 La prensa a que esta patente se refiere, llena cumplidamente esa necesidad, logrando en condiciones económicas aceptables, tal industrialización.

Dicha prensa consta esencialmente de tres partes.

Una parte fija, que constituye la prensa propiamente dicha y 15 se diferencia de las prensas de mano corrientes, vulgarmente llamadas de cuello de cisne, primero en que tiene un solo plato calentador en su parte inferior V., que puede calentarse por vapor, electricidad o cualquier otro procedimiento, y que sirve de base a la prensa; y segundo en que el mecanismo de presión está dispuesto de forma que pueda 20 adaptarse a presión a cualquier tipo y tamaño de hormas. para lo cual es movable el brazo B., que va provisto de un vástago que se aloja en el cuerpo C., al que se fija por medio del tornillo T., cuando ha logrado la posición debida.-Igualmente corre de arriba abajo cuando sea necesario, por medio del tornillo M., que se fija en posición mediante 25 las tuercas y contratuercas que aparecen en el dibujo adjunto.

Las partes móviles y anovibles son los: 1ª-Un juego de dos piezas que se adaptan longitudinalmente a la horma (P.P'.- fig. 2), que abren y cierran a mano, mediante un juego de tornillo H., que los acerca o separa merced a un simple movimiento de volante, pero que puede obedecer también a un mecanismo similar de palanca o hidráulico.- 2ª.Una superficie S. sobre la que deslizan las partes anteriores y queda el contorno y dibujo que se quiere grabar en la suela, a cuyo fin se ejecuta el bajorrelieve correspondiente en la cara superior de esta superficie.

30  
35

Estas tres partes se corresponden exactamente, pudiéndose emplear solamente para una medida y cambiándose por otras para todas y cada una de las medidas que se deseen fabricar.

Con objeto de dar salida a la rebaba que la presión produce, se han dispuesto los huecos L.-En estos huecos queda alojada dicha rebaba, facilitando así el desbarbado ulterior.

40

Todos los mecanismos indicados pueden ser accionados a mano o por cualquier medio mecánico, hidráulico o eléctrico.

El modo de operar es el siguiente: El calzado que se ha de vulcanizar, provisto de su horma, se coloca sobre la superficie S. sometiendo a una presión vertical que le comprime contra dicha superficie mediante el brazo con volante que va alojado a rosca en el extremo del cuello de cisne de la prensa y el brazo B. que comprime la punta del calzado.- A ambos lados, las piezas metálicas P. P' lo comprimen tan solo en los lugares en que hay goma a vulcanizar, dejando libres de presión y de calor todas las partes constituidas solamente por lona, con lo cual ésta no sufre la acción violenta y nada beneficiosa de las altas temperaturas.

45  
50

El producto así obtenido responde a unos caracteres de solidez, igualdad y perfección, absolutamente imposibles de obtener en la manufactura usual.

55



NOTA REIVINDICATORIA

1<sup>a</sup>-Una prensa para fabricación de calzado con suela de goma vulcanizada al corte, caracterizada por el hecho de tener un solo plato calentador que puede serlo por vapor, electricidad, o cualquier otro procedimiento y en consecuencia el calzado fabricado en ella recibe el calor por una sola superficie.

2<sup>a</sup>-Una prensa según reivindicación primera, caracterizada además por el hecho de ir provista de un mecanismo de presión, movable a mano, o por otro procedimiento, dispuesto en forma que pueda adaptarse a distintas hormas, con independencia de su medida, dentro de un amplio límite.

3<sup>a</sup>-Una prensa, según reivindicaciones anteriores, caracterizada además por el hecho de que permite utilizar las hormas corrientes, como moldes de vulcanización, en moldes y contramoldes.

4<sup>a</sup>-Una prensa según reivindicaciones anteriores, caracterizada por el hecho de ir provista de dos piezas metálicas que realizan la presión lateral sobre el calzado solo en los puntos provistos de goma a vulcanizar, quedando al aire las partes de lona u otro material en las que la vulcanización no haya de efectuarse.

5<sup>a</sup>-Una prensa según reivindicaciones anteriores, caracterizada por el hecho de ir provista de unos huecos o alojamientos (L.) en los que se aloja la rebaba que produce la presión al vulcanizar la goma con la lona, paño, cuero, etc., dando lugar a que quede adherida a la arista inferior de la suela y facilitando así el desbarbado.

6<sup>a</sup>-Una prensa según reivindicaciones anteriores, caracterizada por el hecho de que efectúa la vulcanización después de montado el calzado y adaptado al corte.

7<sup>a</sup>-Una prensa para fabricación de calzado con suela de goma vulcanizada al corte.

Todo tal y como queda descrito en la presente Memoria, que

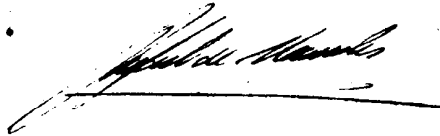


consta de cuatro hojas foliadas, mecanografiadas y escritas por una sola cara, y aparece de los dibujos adjuntos.

Madrid 13 de Agosto de 1.934.

AMADEO RIBO SIMONT.

P.A.



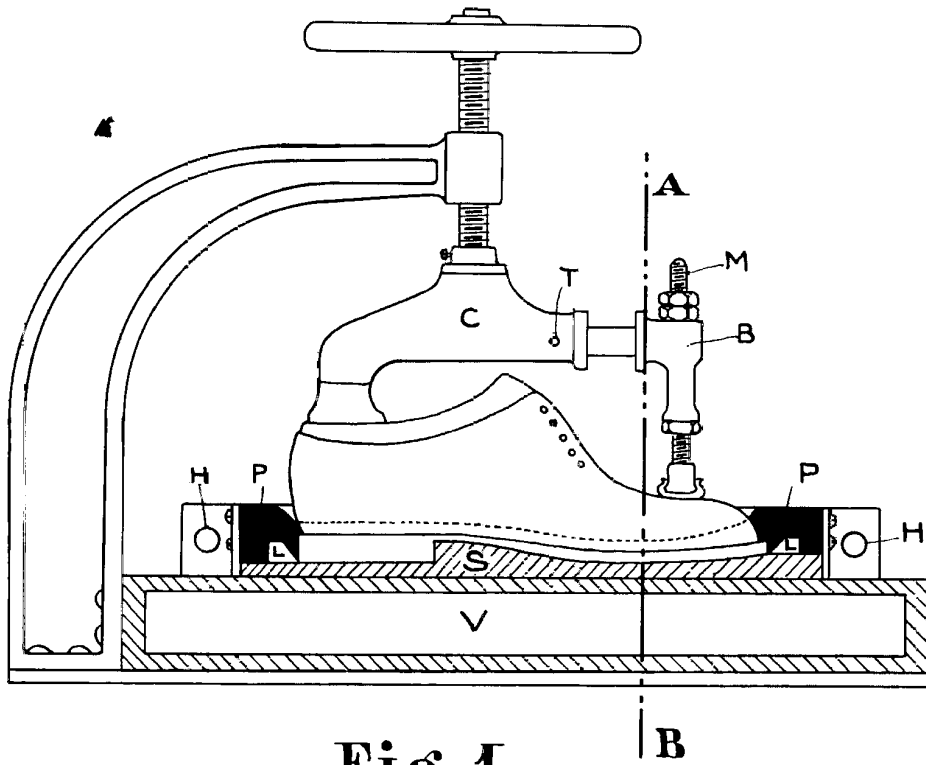
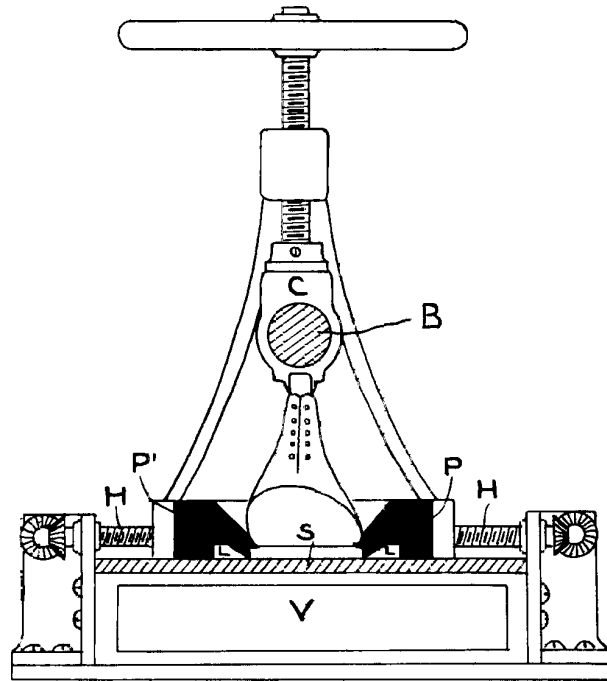


Fig. 1



CORTE POR A.B.

Fig. 2

Madrid 10 de Julio de 1934

ESCALA VARIABLE