



H/V.

MA 09

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una patente de invención por veinte años en España, por: "Sistema de moldes con presión equilibrada para la fabricación de toda clase de calzados con suela de goma" a favor de la firma Vulcanizados Coda, S. A., residente en Alicante, Reyes Católicos, 55.-

=====

La presente patente de invención se refiere a un molde destinado a la fabricación de toda clase de calzados con suela de goma, como alpargatas y similares, a base de obtener el moldeo de la suela de goma, su vulcanización, y el pegado de la misma a los cortes en una
5 operación única.

Sabido es que hoy día se logra eficacia en tal fabricación por el empleo de moldes de presión elástica. El molde en dicho sistema está constituido por la parte inferior destinada a dar forma a la suela o moldeado de ésta; una placa establecida sobre tal molde de una manera
10 elástica, y una horma portadora del corte que ha de unirse a la suela. En el hueco, que de acuerdo con la forma de la suela tiene tal placa intermedia, se coloca el caucho que ha de constituir la suela y que es comprimido por la horma contra el molde de la suela, al mismo tiempo que también la horma empuja hacia abajo a la placa intermedia. La
15 compresión puede continuarse hasta el momento en que se equilibran la



presión de la horma y las reacciones del caucho y de los muelles. De este modo el caucho es apretado contra la plantilla y bordes del corte, contra el molde de la suela y contra los laterales del vaciado de la placa intermedia. Este funcionamiento lleva consigo que se produzca una presión de escape por la cual tiende a salir remanente de caucho entre el corte y los laterales del repetido vaciado. Esto es un gran inconveniente cuando por ser empleados materiales a base de desperdicios o regenerados de poco nervio en goma pura, la resistencia a la presión es mucho mayor que cuando se utilizan gomas que contengan caucho puro o regenerados escogidos y de mucha plasticidad.

A obviar los inconvenientes que se desprenden de cuanto llevamos indicado, se destina el nuevo molde que reivindicamos.

Esencialmente consiste en que el molde de la suela y la placa vaciada con la forma de la misma, son ambas móviles (la primera dentro de la segunda y esta por unas guías o columnas dispuestas convenientemente) y apoyan cada una en uno de los brazos de varias palancas acodadas de forma adecuada. Es decir, de los dos brazos de cada una de esas palancas, uno sirve de apoyo al molde de la suela y el otro a la placa intermedia.

De este modo la presión de escape equilibra la que se ejercita sobre la suela.

La importancia de esta patente es grandísima puesto que conservando todas las ventajas prácticas de los calzados vulcanizados a base de presión directa, corrige los inconvenientes que en dicha fabricación se presentan.

A continuación, y a título de ejemplo de realización que aclare y concrete cuanto se expone en esta memoria descriptiva, presentamos una forma de ejecución. Pero para mayor claridad se ha elegido una forma esquemática ya que dentro de las reivindicaciones aquí establecidas pueden realizarse de múltiples maneras en lo que se refiere al modo de acoplar los elementos que la integran, a la forma y dimensiones de cada uno de ellos y a los materiales empleados en su construc-



ción, estando naturalmente todos ellos igualmente comprendidos y protegidos por esta patente de invención mientras respondan a su esencialidad.

5 La fig. 1 representa la proyección vertical del conjunto del molde de.

Las figs. 2 y 3 son respectivamente las proyecciones horizontales de la palanca acodada y de la placa de sustentación del molde.

La fig. 4 presenta las plantas de la tijera y de la placa intermedia.

10 La fig. 5 presenta dos esquemas correspondientes respectivamente a la horma y al molde de la suela.

Con referencia a dichas figuras, y a los números que en ellas designan las diversas piezas, la descripción y funcionamiento del molde es como sigue:

15 Sobre la plataforma 1 van colocados como indican las figs. 3 y 1 las palancas acodadas 2 (la proyección horizontal de una de ellas se representa en la fig. 2, como ya hemos indicado) en cuyos brazos exteriores descansa la placa intermedia 3, que puede bajar y subir guiada por las columnas 7; en los brazos interiores apoya la pieza auxiliar 20 4, en cuyo interior se disponen las resistencias eléctricas 10 de la calefacción, o elementos que hagan su papel, y soporta al molde 5 de la suela 11; es decir, en el interior de la placa intermedia 3 se mueven la suela, su molde y la pieza 4, y su movimiento guarda relación con el que experimenta dicha placa, de acuerdo con lo que sean las di- 25 mensiones de las palancas, y es de sentido contrario.

Encima de la suela ejerce su acción la horma 6 que, en la parte inferior de sus laterales, lleva convenientemente dispuesto el corte que hay que unir a aquella. Las piezas 8 y 9 (la primera de bronce y la segunda de acero, usualmente) constituyen una pieza que viene a ac- 30 tuar como una tijera, por lo que suele conocerse con tal nombre, y que es la encargada de dar la forma deseada a la superficie exterior del cerquillo del calzado.



De cuanto llevamos dicho, y de la somera descripción hecha, se desprende claramente que al hacer por intermedio de la horma 6, y sus disposiciones corrientes de accionamiento, presión sobre la suela y tratar el caucho de esta de escapar entre el corte y las piezas 8 y 9, se establece un movimiento oscilatorio de las palancas 2 mediante el cual se consigue trabajar con presión equilibrada y en mejores condiciones que hasta el día.

N O T A.-
=====

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

1.- Sistema de moldes con presión equilibrada para la fabricación de toda clase de calzados con suela de goma, caracterizado porque el molde destinado a dar forma a la suela y la pieza que le soporta y lleva los elementos de calefacción, descansa sobre los brazos interiores de varias palancas acodadas cuyos otros brazos soportan a su vez la placa intermedia en cuyo interior se mueven la suela y su molde.

2.- Sistema de moldes según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque en la parte superior de la placa intermedia se dispone convenientemente una pieza que actuando en forma de tijera es la encargada de dar forma a la superficie del cerquillo del calzado, en cuya tijera actúa la presión de escape del caucho la cual por el sistema de palancas se equilibra con la reacción del caucho comprimido para dar forma a la suela a la vez que esta se une al corte.

3.- Sistema de moldes según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque la placa se mueve guiada por unas columnas o guías que hacen que el conjunto funcione con perfecto ajuste y siempre en análogas condiciones.

4.- Sistema de moldes con presión equilibrada para la fabricación de toda clase de calzados con suela de goma.- Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

5.-



Consta esta descripción de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 22 de Febrero de 1944.

GUILLERMO ROEB
P. P.

164,909

Vulcanizados Coda S.A.

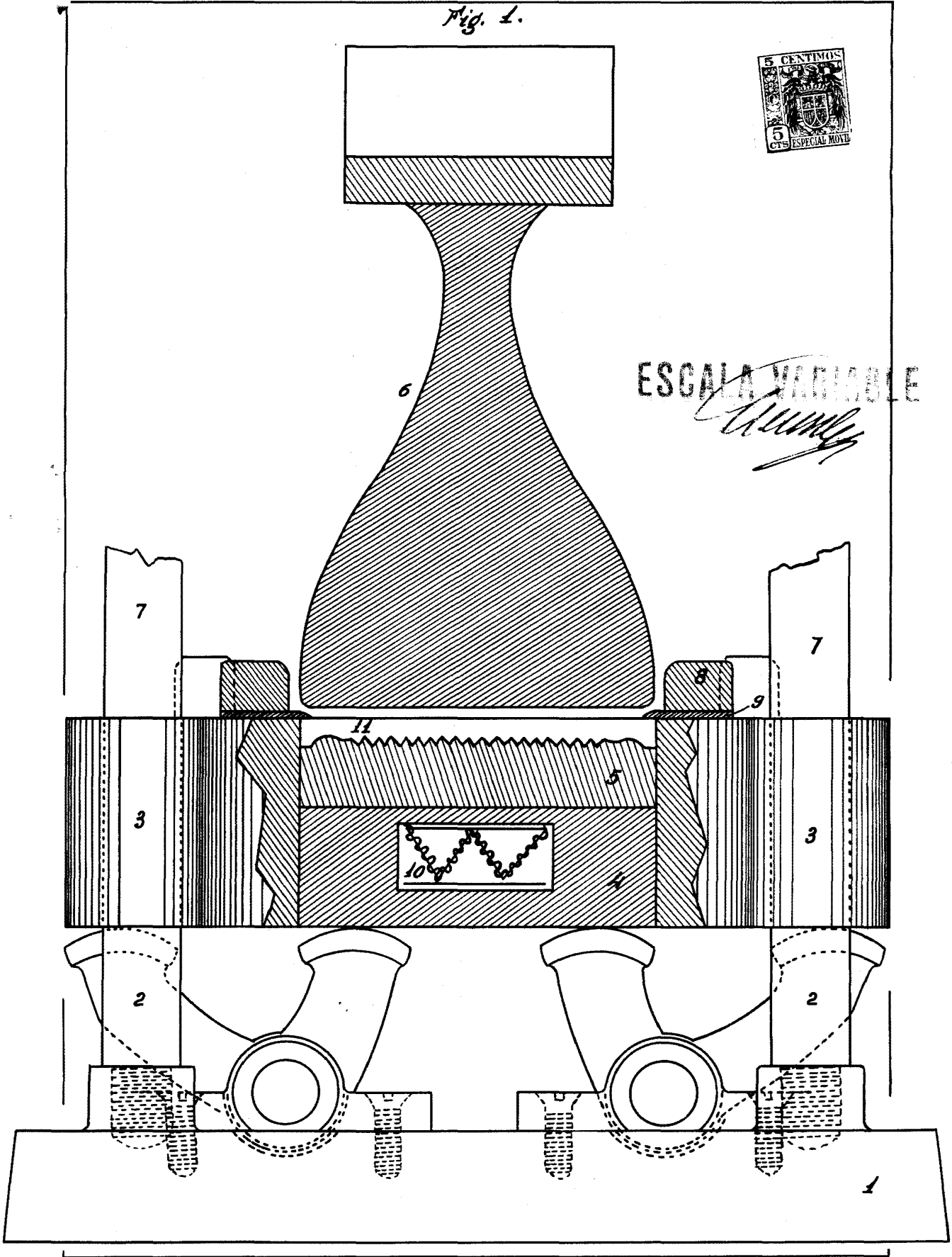
Dos hojas

Hoja 1^a

Fig. 1.



ESCALA VARIABLE



164,909

Vulcanizados Coda S.A.

Dos hojas

Hoja 2^a



Fig. 2.

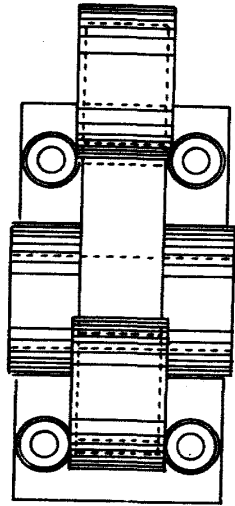


Fig. 3.

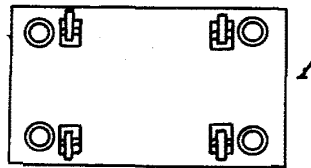


Fig. 4.

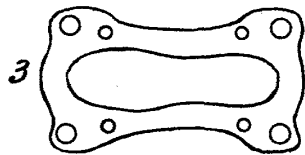
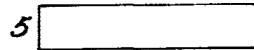
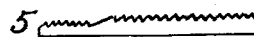
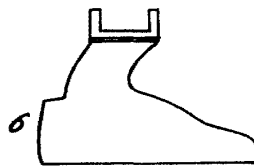


Fig. 5.



ESCALA VARIABLE
[Handwritten signature]