

183279

PATENTE DE INVENCION



Grupo 5a, Clase 50a.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

sobre:

183279

"PERFECCIONAMIENTOS EN MOLDES PARA LA FABRICACION DE ALPARGATAS CON SUELA DE GOMA DIRECTAMENTE VULCANIZADA AL CORTE".

Solicitante: ROCA-GUIX, S.A.

Residencia: BARCELONA, Calle Torrijos, 42.

Nacionalidad: Sociedad española.

Inventor: Don Enrique Guix Pujadas.

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en moldes para la fabricación de alpargatas, zapatillas y calzado similar con suela de goma directamente vulcanizada al corte de lona u otro material.

5 En la vulcanización directa de suelas de goma a cortes de lona u otras clases de tejidos, se tropieza con la dificultad de impedir eficazmente que la goma pueda extenderse durante la vulcanización sobre el corte más allá del límite deseado, manchando el tejido. Para evitar este inconveniente, se han

10 construido diversos tipos de moldes en los cuales el recubrimiento con goma deseado del corte queda limitado por una pestaña o cuchilla que durante la vulcanización se aplica contra el corte con cierta presión, con lo cual ha podido evitarse el defecto señalado, pero al propio tiempo se ha presentado

15 otro inconveniente no menos importante consistente en que



183279

la mencionada cuchilla da lugar fácilmente a cortes en el propio tejido, haciendo que el calzado vulcanizado resulte inservible.

20 Los perfeccionamientos que constituyen el objeto de la presente invención descartan dichos inconvenientes por completo y permiten la fabricación racional de tales calzados con acabado perfecto.

25 En su esencia consisten dichos perfeccionamientos en que el molde de que se trata comprende una placa de fondo de hierro, aluminio u otro metal, provista de uno o varios vaciados correspondientes a las suelas a vulcanizar, y para cada vaciado una pieza plana que hace las veces de horma sobre la cual se monta el corte para su unión, por vulcanización, a la suela de goma, estando fabricada dicha pieza-horma de caucho
30 vulcanizado de dureza apropiada, con parte inferior ligeramente cónica, con la conicidad dirigida hacia abajo, y cuyo contorno es ligeramente menor que el determinado por la arista superior que limita el correspondiente vaciado.

35 Según otra característica del invento, las piezas de caucho vulcanizado que hacen las veces de horma presentan por su parte superior un vaciado central para permitir el alojamiento de los pliegues del corte durante la vulcanización.

40 Para la mejor comprensión del invento se describe el mismo a continuación detalladamente en relación con los dibujos adjuntos en los cuales se ilustran a título de ejemplo, no limitativo, algunas formas de realización.

Fig. 1 es un corte transversal de un molde perfeccionado según el invento con corte montado sobre la pieza-horma correspondiente.

45 Fig. 2 muestra en corte transversal análogo una variante



183279

del mismo molde.

Fig. 3 es una vista desde arriba del propio molde representado en la Fig. 2.

Fig. 4 es un corte transversal parcial de un molde múltiple, igualmente con los cortes de los zapatos a vulcanizar montados sobre las respectivas piezas-hormas.

Con referencia, en primer lugar, a la Fig. 1, el molde representado comprende una placa de fondo 1 con vaciado 2 correspondiente a la suela de goma a fabricar, y una pieza-horma 3 para el montaje del corte de lona u otro tejido, designado con 4. Según una característica esencial del invento, dicha pieza 3 está fabricada de caucho vulcanizado de dureza apropiada y la misma presenta por su parte inferior una ligera conicidad 5. La superficie inferior de la pieza 3 es ligeramente menor en todo su contorno que la determinada por la arista superior 6 que limita el vaciado 2. Dicha arista puede ser ligeramente biselada.

En la variante representada en las Figs. 2 y 3, en las cuales se señalan con los mismos números de referencia las partes homólogas de las descritas con respecto a la Fig. 1, se designa con 7 una concavidad prevista en la superficie superior de la pieza 3 para el alojamiento de los pliegues 8 del corte 4, señalándose con 9 el plato superior de la prensa de vulcanización y con 10 el inferior de la misma.

El molde representado en la Fig. 4 es análogo al de la Fig. 2 con la diferencia de que la placa de fondo 1 comprende varios vaciados 2 y, correspondientemente, están previstas varias piezas-hormas 3, para la fabricación simultánea de varias alpargatas. En este caso, la placa de fondo 1 tendrá convenientemente igual tamaño que el de los platos de cale-

183279



facción de la prensa en que el molde haya de colocarse durante la vulcanización, 11 representa en las Figs. 1, 2 y 4 la porción de goma correspondiente a la suela.

80 Para la fabricación de alpargatas u otro calzado con corte de lona u otro tejido y suela de goma mediante el molde perfeccionado de acuerdo con el invento, se confecciona el corte de la manera corriente en la industria del calzado y se lo monta, con o sin plantilla interior, sobre la pieza-horma 3, plegándolo por la parte superior de modo que los

85 pliegues queden alojados en el vaciado 7 si éste ha sido previsto. Cuando se trate de un molde múltiple como el representado en la Fig. 4, se montarán tantos cortes como vaciados 2 tenga la placa de fondo 1. En cada uno de estos vaciados se introduce una porción de caucho vulcanizable y después se

90 recubren los mismos con los cortes montados sobre las piezas-hormas 3, todo ello conforme puede verse en las Figs. 1, 2 y 4, y se introduce el conjunto en una prensa de vulcanizar, haciendo actuar el plato de presión superior directamente sobre las piezas-hormas 3 con los cortes 4 montados sobre ellas.

95 Si se desea y con objeto de evitar que los cortes se ensucien pueden recubrirse éstos mediante un papel, tejido, etc. Como es normal en tales vulcanizaciones, sobre la parte inferior del corte 4 y la cara inferior de la plantilla puede aplicarse una capa de disolución de goma antes de colocar las piezas-

100 hormas con los cortes montados en ellas sobre la goma contenida en los respectivos vaciados 2, para asegurar la perfecta unión entre corte y suela.

Terminada la vulcanización, se saca el molde de la prensa, se desmontan las alpargatas terminadas y se extraen

105 las piezas-hormas 3 que quedan dispuestas inmediatamente para



183279

3279

el montaje de un nuevo corte.

La gran ventaja que se obtiene mediante este molde consiste en que la pieza-horma 3, en cooperación con la arista superior 6 que determina el vaciado de la suela, asegura un cierre hermético que impide por completo que la goma pueda extenderse durante la vulcanización sobre el resto del corte. Por otra parte, y teniendo en cuenta que dicha pieza-horma es de un material flexible, queda impedido totalmente que el tejido del corte pueda dañarse por la referida arista 6, cualquiera que sea la presión ejercida durante la vulcanización.

N O T A.

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constar que todo cuanto no altere su principio fundamental puede estar sometido a variaciones de detalle, siendo lo esencial y por lo que se solicita Patente de Invención por veinte años en España, sus Colonias y Protectorados, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Perfeccionamientos en moldes para la fabricación de alpargatas con suela de goma directamente vulcanizada al corte, caracterizados porque el molde comprende una placa de fondo (1) de hierro, aluminio u otro metal, provista de uno o varios vaciados (2) correspondientes a las suelas a vulcanizar, y para cada vaciado una pieza plana (3) que hace las veces de horma sobre la cual se monta el corte para su unión, por vulcanización, a la suela de goma, estando constituido dicha pieza-horma de caucho vulcanizado de dureza apropiada, con parte inferior ligeramente cónica (5), con la conicidad dirigida hacia abajo, y siendo el contorno de la superficie inferior de la misma ligeramente menor que el de-



183279

terminado por la arista superior (6) que limita el correspondiente vaciado (2) de la placa de fondo.

140 2ª.- Perfeccionamientos en moldes para la fabricación de alpargatas con suela de goma directamente vulcanizada al corte según reivindicación 1ª, caracterizados porque las piezas de caucho vulcanizado (3) que hacen las veces de horma están dotadas por su parte superior de un vaciado central (7) para permitir el alojamiento de los pliegues del corte durante la vulcanización, en la cual el plato superior de la prensa
145 actúa directamente sobre la pieza-horma con el corte montado sobre ella, con o sin intercalación de un papel o tela para impedir que el corte pueda ensuciarse.

150 3ª.- Perfeccionamientos en moldes para la fabricación de alpargatas con suela de goma directamente vulcanizada al corte según reivindicaciones anteriores, caracterizados porque la arista superior (6) que limita el vaciado (2) correspondiente a la suela a vulcanizar cierra dicho vaciado herméticamente en cooperación con la respectiva pieza-horma (3), impidiendo por completo que la goma pueda extenderse durante la
155 vulcanización sobre el resto del corte y excluyendo a la vez todo riesgo de que el tejido del corte pueda dañarse por dicha arista, cualquiera que sea la presión ejercida durante la vulcanización, como consecuencia de la flexibilidad de la pieza-horma mencionada.

160 4ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN MOLDES PARA LA FABRICACION DE ALPARGATAS CON SUELA DE GOMA DIRECTAMENTE VULCANIZADA AL CORTE,
tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de siete hojas mecanografiadas por una sola
165 cara y de una lámina de dibujos.

183279



Madrid, 14 de Abril de 1948.

ROCA-GUIX, S.A.
P.P.

Por Poder de J. GONZALEZ ACEBO

183279

Fig. 1

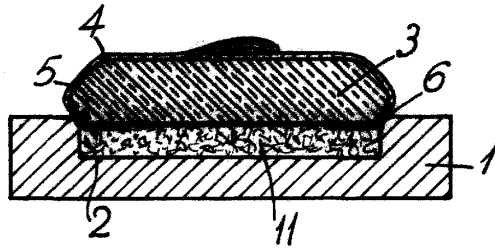


Fig. 2

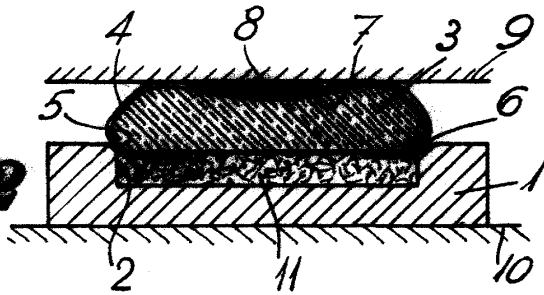
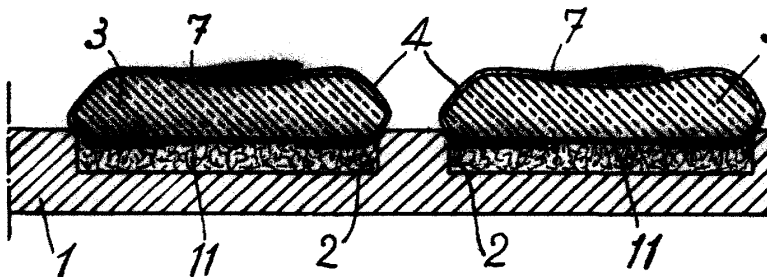
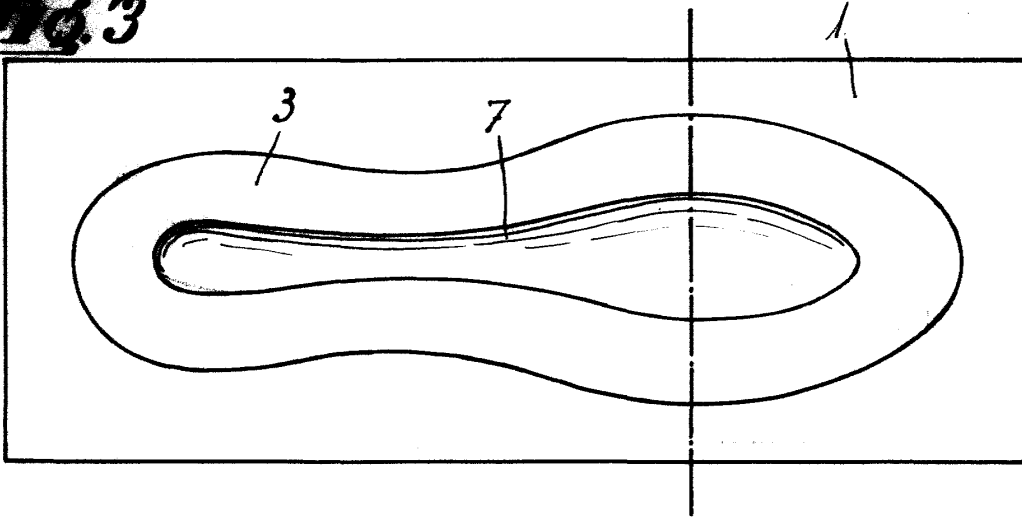


Fig. 3



183279

Fig. 4

Madrid, 14 de abril de 1948.

Por Poder de J. GÓMEZ ACEBO