

184780



31

184780

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una PATENTE DE INVENCION, por veinte años en España a favor de la entidad José Meseguer, S.A., de nacionalidad española, residente en MADRID, Paseo del Molino, 5,

por:

"APARATO MOLDE-PRENSA PARA LA FABRICACION DE CALZADOS DE GOMA POR SISTEMA DE VULCANIZADO".

=====
.....

5

La presente invención se refiere a un nuevo aparato de características especiales para la fabricación de botas, medias botas, "katiuskas", botas de pocero, zapatos y toda clase de calzados de goma, - utilizándose el procedimiento de vulcanizado, a cuyo aparato se le ha dotado de un original mecanismo que permite realizar en una sola operación las de moldeo

184780



31 JUL

10

y prensado con la particularidad de haberse previsto la utilización de moldes integrados de cámaras y dispositivos que proporcionan a los mismos el necesario calor vaporal, de tal forma que en una única prensa-da se obtiene el calzado terminado.

15

La fabricación de calzados de goma similares a los que se obtienen por el aparato objeto de esta Memoria, se venía realizando hasta ahora mediante el empleo de auto-claves por el sistema llamado de aire caliente.

20

Otros procedimientos conocidos estaban basados en el empleo de moldes corrientes que después de revestidos con el caucho eran trasladados y tratados sobre prensas calientes.

25

La elaboración de dichos calzados en las referidas condiciones resultaba lenta, complicada y onerosa, debido a las sucesivas operaciones que habían de practicarse necesariamente sobre diversas y en cada caso numerosas máquinas lo que suponía la intervención de un número considerable de operarios y esto lógicamente encarecía el resultado industrial en evidente perjuicio del público consumidor.

30

Con el aparato de nueva creación, según la invención, se soslayan todas las dificultades e inconvenientes aludidos, lográndose una fabricación rápida, sencilla, económica y perfecta con un número de operarios muy limitado, consiguiéndose además el máximo aprovechamiento de los materiales.

35

Todas las indicadas ventajas y otras que podrán deducirse de la subsiguiente lectura de esta Memoria, justifican la presente solicitud de PATENTE DE



31401
40 INVENCION que plantea el que suscribe con el fin de garantizar a su favor el derecho a la explotación e industrialización exclusiva del mencionado aparato en toda España, Colonias y Protectorado, al amparo del vigente Estatuto de Propiedad Industrial.

45 Con objeto de facilitar la comprensión de las explicaciones que daremos a continuación para - describir la invención, se acompañan los planos reglamentarios correspondientes en los cuales se representa un ejemplo de realización que no debe tomarse
50 como prototipo invariable del aparato, ya que es - susceptible de modificación en todas aquellas partes o elementos que no supongan una alteración fundamental de las características esenciales que serán objeto de reivindicación.

55 Según este ejemplo de ejecución representado el aparato de referencia está integrado de una - platina o base (1) sobre la cual se establecen dos medios moldes laterales (2) quedando éstos centrados por medio de unas guías (3) sobre dicha base y acoplados entre sí por otras guías (4).

60 Sobre los indicados medios moldes laterales (2) actúa la tapa o planta (5) mediante los mecanismos a que después haremos referencia, presentando la particularidad tanto los moldes laterales, como su planta o tapa, de tener establecido en sus respectivos bloques unas cámaras o un sistema de conductos
65 para su calentamiento a la temperatura requerida mediante la inyección de una corriente de vapor que - puede hacerse permanente o alternativa según convenga, habiéndose previsto los medios de conducción, llaves de paso y demás elementos para la entrada y pur-
70

184780



31

ga del vapor.

75

Los indicados moldes podrán ser adaptables a diferentes hormas al objeto de lograr la fabricación de calzados de formas y tamaños diversos, pero en todo caso siempre estarán dotados del correspondiente sistema de calentamiento a vapor, conforme a lo indicado anteriormente, contando con los elementos necesarios para su acoplamiento indistinto a la máquina.

80

Sobre una base o platina (1) va montada una armadura que regula los movimientos de apertura y cierre de las tres partes principales integrantes del molde.

85

Esta armadura consta de dos columnas (6) convenientemente afianzadas a la base (1) cuyas columnas por su parte superior dan alojamiento al puente (7) sujeto por uno de sus extremos mediante una articulación (8) y por el otro mediante el pasador de cierre (9), presentando por esta extremidad la maneta de maniobra (10).

90

En la parte central del puente (7) se encuentra alojado el husillo (11) accionable por una palanca (12) cuyo husillo tiene por misión hacer ascender o descender la tapa o planta (5) que mantiene en su terminal inferior para producir la presión necesaria de esta tapa sobre los dos medios moldes laterales (2).

95

100

Para asegurar la perfecta dirección y encaje de la tapa (5) sobre los moldes complementarios (2) se han establecido sobre aquélla dos guías laterales (14) que pasan a través del brazo del puente (7). Otras dos guías (12) se encuentran dispues-



31 JUL

105

tas en la cara inferior de la planta (5) para encajar por sistema de machihembrado sobre el bloque de los moldes laterales (2).

110

A una altura calculada de la columna (6) se ha dispuesto una articulación (15) que permite la apertura y elevación de todo el dispositivo superior del aparato comprendido la tapa o planta (5) mecanismo del husillo y puente (7). Para lograr este resultado bastará extraer el pasador (9) que deja en libertad todo el dispositivo mencionado, pudiéndose entonces levantar éste tirando hacia arriba de la maneta de maniobra (10) para hacer describir al puente (7) un giro de 90°.

115

120

El ajuste a presión de la planta (5) contra los dos medios moldes laterales (2) se verifica mediante un rodamiento axial (16) y el de elevación por otro rodamiento axial (17) los cuales van alojados en una caja desmontable (18) fija convenientemente a la superficie del bloque que constituye la planta (5).

125

130

Ambas columnas (6) tienen practicadas transversalmente unas cajas rectangulares (20) a través de las cuales se deslizan en cada una de ellas unos tirantes (21) que forman con los puentes (22 y 23) el dispositivo en forma de rectángulo que dá movimiento de apertura y cierre a los dos medios moldes laterales (2). Mediante el accionamiento de otro husillo (24) y nueva palanca (25) al puente (23) va atornillado el medio molde lateral posterior al puente (22) y por medio del husillo (24) y caja de roda-



mientos (26) queda unido el otro medio molde lateral anterior.

135

Para regular y limitar el recorrido de los indicados medios moldes laterales (2) se ha estudiado la disposición de unos topes (27-28).

140

Por último se han establecido unas guías (30-31) para asegurar la sujeción y centrado de la horma (29) sobre la platina (1).

Conforme a la descripción que antecede el proceso de utilización o funcionamiento del aparato-molde-prensa objeto de la invención es como sigue:

145

Los bloques complementarios que constituyen el molde propiamente dicho se calientan a la temperatura necesaria maniobrando sobre los elementos de conducción y llaves de paso correspondientes para hacer pasar el vapor a sus cámaras interiores.

150

Seguidamente se eleva la tapa o planta (5) accionando mediante giro la palanca (12) que hace girar solidariamente al husillo (11). Una vez elevado en todo su recorrido se extrae el pasador de cierre (9) y tomando la maneta (10) se desconecta hacia arriba con lo cual el puente (7) se coloca en posición vertical describiendo un arco de 90° sobre la articulación (15) que actúa de centro.

155

A continuación se manobra la palanca (25) en virtud de cuyo giro se separan los medios moldes laterales (2), quedando así abierto el aparato y dispuesto para el emplazamiento de la horma (29).

160

Una vez revestida dicha horma con el corte de goma a vulcanizar, se sitúa sobre la platina base



31/1/3

165

por sus guías (30-31) quedando así perfectamente -
centrada e inmovilizada con la utilización de la lla-
ve tuerca (32).

170

A continuación se vuelve a accionar la pa-
lanca (25) para cerrar los medios moldes laterales
(2) y lograr la presión lateral necesaria hasta el
cierre completo de los mismos.

175

Inmediatamente se coloca el tacón de goma
en el alojamiento correspondiente de la planta y aba-
tiendo el puente (7), se introduce de nuevo el pasa-
dor de cierre (9) para accionar la palanca (12) ha-
ciendo bajar la planta (5) hasta su límite de aprie-
to, con lo cual se efectúa la vulcanización, trans-
currido que haya sido el tiempo previsto para ello.

180

Posteriormente se maniobran las palancas y
demás elementos en sentido inverso al relacionado,
quedando así libre la horma y ultimada la operación
de moldeado.

185

En los planos que se acompañan:

La fig. 1ª, representa una vista en eleva-
ción lateral del aparato donde pueden distinguirse
claramente todas sus partes integrantes.

La fig. 2ª, es el mismo aparato visto en -
proyección horizontal superior.

190

La fig. 3ª, enseña un corte en sección per-
pendicular del mismo aparato donde pueden apreciarse
indistintamente los sistemas de guías y demás parti-
cularidades descritas.

Los términos en que queda redactada esta Me-
moria son ciertos y fiel reflejo del objeto que se -
describe, debiendo ser tomados con carácter amplio y



195

nunca en forma limitativa.

El peticionario se reserva el derecho de obtener los oportunos certificados de adición complementarios por las mejoras o perfeccionamientos que en lo sucesivo pueda aconsejar la práctica.

N O T A.

200

Descritas suficientemente la naturaleza y alcance de la invención y la manera como la misma puede ser llevada a la práctica, se reivindican a título privativo las siguientes particularidades sobre las cuales ha de recaer la concesión de privilegio de la PATENTE DE INVENCION que se solicita:

205

1ª.- Aparato molde-prensa para la fabricación de calzados de goma por sistema de vulcanizado, caracterizado esencialmente por estar integrado de una platina base sobre la que se establecen dos me-



31 JUL 6

210

dios moldes laterales sobre los cuales cierra mecánicamente una planta o tapa superior, efectuándose el emplazamiento, centrado, ajuste y acoplamiento de dichos elementos por medio de guías convenientemente dispuestas.

215

2ª.- Aparato molde-prensa para la fabricación de calzados, según la reivindicación primera, caracterizado porque tanto los medios moldes laterales como la planta o tapa superior están dotados interiormente de unas cámaras o sistema de conductos para su calentamiento a la temperatura necesaria mediante una corriente de vapor constante o alternativa, habiéndose previsto los medios de conducción, llaves de paso y demás elementos para la entrada y purga del vapor.

220

225

3ª.- Aparato molde-prensa, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la tapa o planta de cierre del molde se encuentra montada sobre un dispositivo constituido por dos columnas que arrancan de la platina base y quedan unidas superiormente por un puente articulado por uno de sus extremos a una de dichas columnas y sujeto a la segunda columna por el extremo opuesto mediante un pasador de cierre, presentando por esta extremidad una maneta de maniobra.

230

235

4ª.- Aparato molde-prensa conforme a la reivindicación tercera, caracterizado por la especial disposición sobre el brazo del puente de un husillo accionable por cualquier medio para hacer descender la tapa o planta que mantiene en su terminal inferior con objeto de producir la presión necesaria so-



184780

- 10 -

31 JUL 1935
240

bre las otras partes complementarias del molde, habiéndose previsto unas guías laterales para asegurar la perfecta dirección de dicha tapa en sus desplazamientos.

245

5ª.- Aparato molde-prensa, según reivindicación tercera, caracterizado por haberse establecido sobre el puente mantenedor de dicho dispositivo un juego de articulaciones que permite la apertura y elevación de todo el sistema de planta, husillo y elementos complementarios, lo que facilita las manipulaciones que hayan de practicarse en la preparación del calzado.

250

255

6ª.- Aparato molde-prensa, según reivindicaciones anteriores, caracterizado por un segundo dispositivo mecánico cuya misión consiste en dar movimiento de apertura y cierre a los medios moldes laterales y está integrado por unos tirantes que pasan a través de cajas practicadas en las columnas (6) - en las extremidades de cuyos tirantes se establecen sendos puentes formando el conjunto un a modo de rectángulo.

260

265

7ª.- Aparato molde-prensa, según la reivindicación sexta, caracterizado por haberse dotado a este nuevo dispositivo de un husillo con palanca de accionamiento, caja de rodamientos en forma similar al anterior y unos topes para regular y limitar el recorrido de los citados medios moldes.

8ª.- Aparato molde-prensa, según las precedentes reivindicaciones que comprende los medios para la elaboración de calzados de goma por vulcaniza-



184780

- 11 -

31 JUL 1948
270

do mediante un racional sistema mecánico-térmico constituido por moldes formados por piezas complementarias provistas interiormente de cámaras de vapor que les proporcionan la temperatura necesaria y cuyas piezas son acopladas entre sí en su función por elementos mecánicos que guiados con precisión, determinan el moldeado a presión del calzado en una sola operación.

275

9*.- "APARATO MOLDE-PRESA PARA LA FABRICACIÓN DE CALZADOS DE GOMA POR SISTEMA DE VULCANIZACIÓN".

280

Todo según queda expuesto en la precedente Memoria que consta de once hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y hoja de dibujos que a la misma se acompaña.

Madrid, 31 Julio 1948.

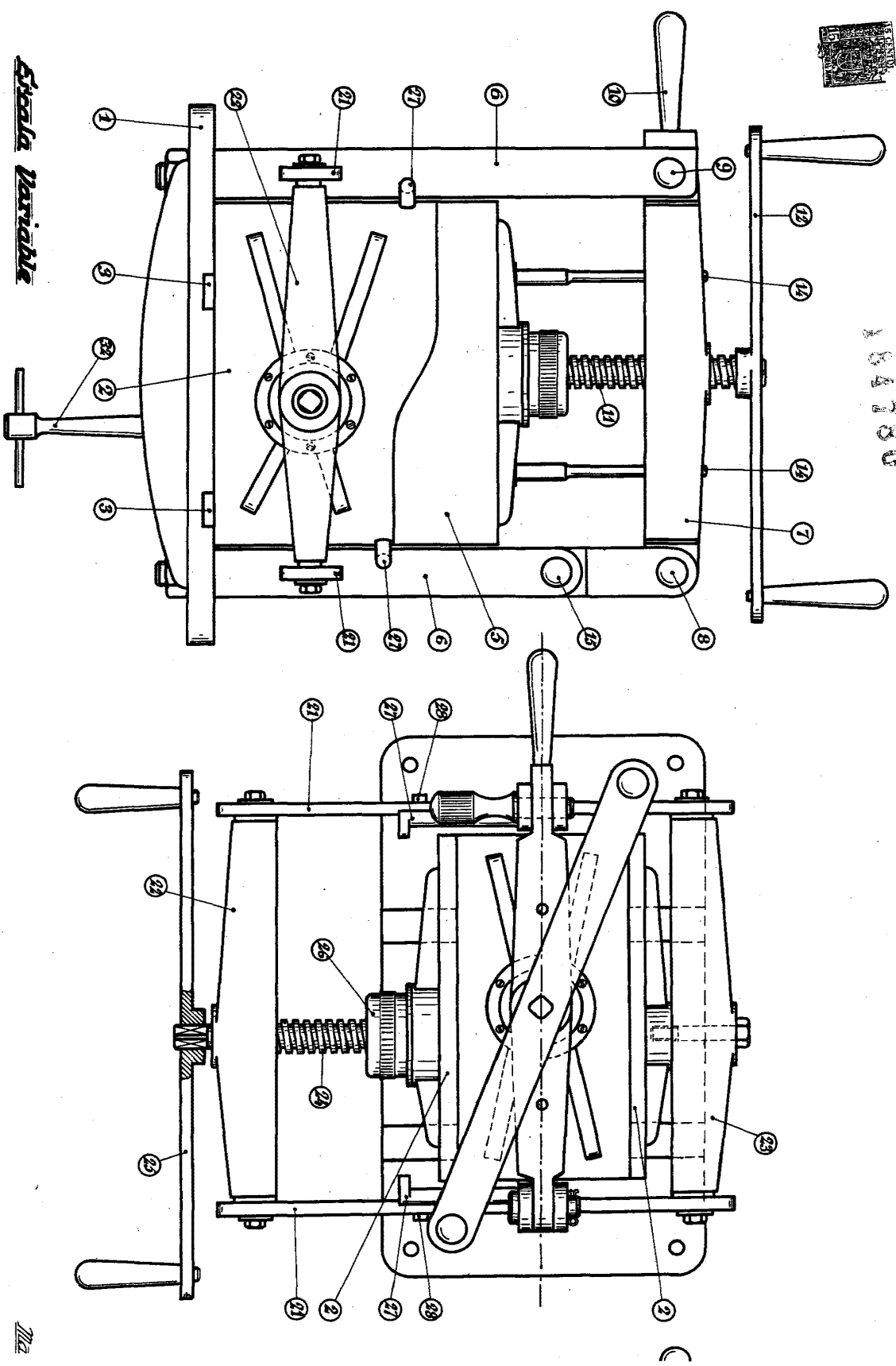
JOSÉ MESEGUER, S.A.

P.A.


1/2

José Besenquet, S.A.

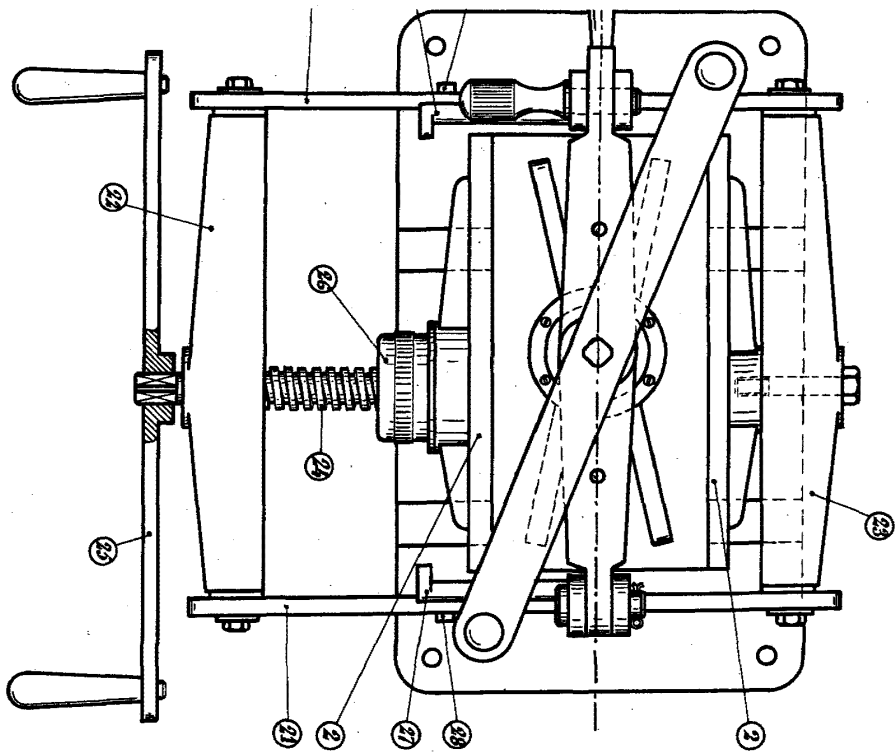
154780



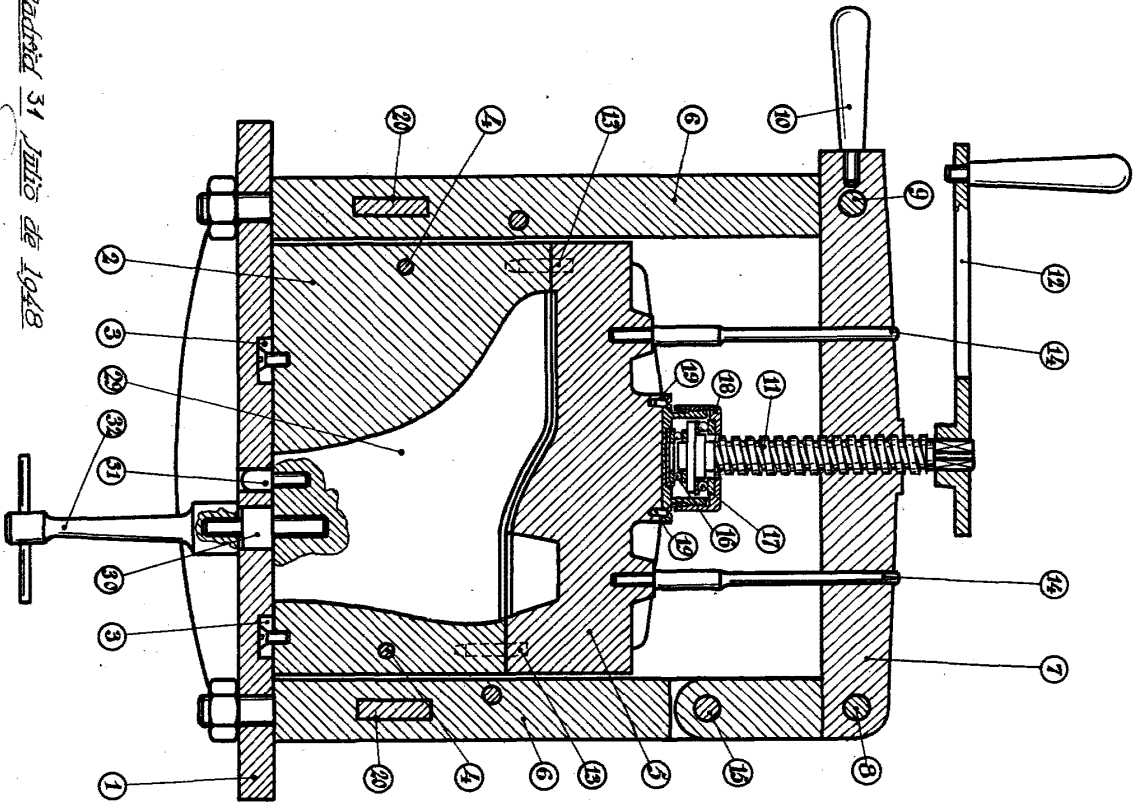
Sistema Variable

772

2/2



Patencia 31 Junio de 1948



184980

HOJA UNICA