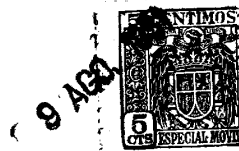


199133

PATENTE DE INVENCION

=====



199133

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"MOLDE DE VULCANIZACION DE SUELAS DE GOMA"

=====

Solicitantes: S.A. I.C., Fábrica Argentina de Alpargatas,
residente en, Patricios, 1053, BUENOS AIRES,
(Rep. Argentina).

=====

El presente invento se refiere a un nuevo molde de vulcanización de suelas de goma en calzados y en forma esencial a un cierre para el mismo.

5. Cuando se lleva a cabo la operación del vulcanizado de las suelas de goma a las unidades de calzado, se hace necesario disponer en el contorno del molde un dispositivo de cierre que impida el ascenso de la goma por los costados del calzado, debido a la presión que se aplica sobre éste para que la goma se adhiera firmemente a la parte inferior del



10. mismo.

En los sistemas utilizados actualmente dicho cierre se obtiene por medio de elementos rígidos que en general se colocan a mano apoyándolos contra la unidad de calzado que descansa sobre la goma a vulcanizar.

15. Esto implica que para cada unidad se requiere un cierto tiempo para ajustar debidamente el cierre lo que hace prácticamente imposible la producción de calzado en serie, aparte de que el rendimiento obtenido es pobre debido al tiempo necesario para efectuar el ajuste mencionado.

20. Además algunos tipos de cierre llevan en su borde interno un reborde de material substancialmente blanco a fin de asegurar la hermeticidad deseada entre dicho cierre y el calzado. Como es natural la vida de dicho material es limitada y es necesario efectuar periódicamente su recambio.

25. El invento que a continuación describimos elimina todos estos inconvenientes a la vez que provee de facilidades para la producción de calzado en serie.

30. Consiste fundamentalmente en que el cierre es producido por una lámina de material flexible que apoya en el borde del molde y se proyecta un cierto trecho hacia dentro de dicha pared, el borde interior de dicha lámina flexible estando en contacto con el calzado, el cual al presionar sobre ella, la hace flexionar y se obtiene así un cierre hermético entre los distintos elementos.

35. Describiremos a continuación en forma más detallada una realización del presente invento, dada a título de ejemplo no limitativo y con referencia a los dibujos acompa-



9 AGO 5

ñados en los que:

40. La Fig. 1 es un corte transversal de un molde mostrando el principio básico del invento.

La Fig. 2 muestra la planta de un molde según otra realización del presente invento.

La Fig. 3 es también una vista en planta según otra realización más.

45. La Fig. 4 ilustra un detalle constructivo según otra realización.

La Fig. 5 muestra un corte transversal de un molde con bordes biselados donde apoya la lámina flexible.

50. La Fig. 6 es también un corte transversal de un molde mostrando una disposición para hacer la presión de la lámina regulable.

En un molde 1 que contiene la suela de goma 2 a vulcanizar se dispone, en toda su periferia, una lámina flexible 3 sujeta al mismo por elementos apropiados 4. Dicha lámina se proyecta hacia el interior del molde en una distancia predeterminada y forma una abertura central de contorno substancialmente igual al de la unidad de calzado 5 sobre la que se va a operar. Esta última soportada por una horma 6 apoya sobre dicha lámina 3 y por acción de una presión vertical hacia abajo el borde interno de la lámina flexible, apoya fuertemente sobre la unidad de calzado, produciéndose una ligera flexión en dicha lámina con lo que se obtiene la hermeticidad deseada.

55.

60.

65.



Además al presionar la unidad hacia abajo, la lámina apoya a su vez fuertemente contra el borde del molde, efectuando también en esa zona un cierre hermético que impide el escape de goma.

70. Una vez finalizada la vulcanización, para retirar el calzado del molde se requiere tan solo tirar hacia arriba la unidad de calzado, puesto que a causa de la flexibilidad de la lámina y elasticidad de la goma, dicha extracción se produce sin ninguna dificultad.
75. Esta última operación puede ser simplificada más aún con la realización que muestra la Fig. 2 donde las mismas referencias indican los mismos elementos de la Fig. 1, la lámina flexible 3 se encuentra dividida en cuatro trozos según diagonales y cada uno de dichos trozos está sujeto al molde por elementos de charnela 4 que los permiten girar alrededor de su borde externo. De ésta manera la extracción de la unidad de calzado 5 se facilita ya que la lámina no efectúa ninguna presión que impida el movimiento vertical ascendente.
80. Como es fácil observar con el molde descrito se elimina el registro manual del cierre, lo que favorece la producción en serie de este tipo de calzado.
85. Para esta forma de fabricación se presta también el molde que ilustra la Fig. 3, donde la lámina flexible está dividida en dos partes según el sentido longitudinal del molde. Previamente a la extracción de la unidad de calzado dichas láminas 3 se hacen deslizar horizontalmente hacia fuera un pequeño trecho pre-establecido.
- 90.



Dicho movimiento puede ser hecho en forma mecánica,
95. estando las planchas sujetas y orientadas por elementos de
guía 4 dispuestos en los lados menores del molde 1.

Puede disponerse también la lámina flexible sobre
trozos o elementos rígidos tal como ilustra la Fig. 4 en la
que dicha variante se muestra aplicada a la disposición ilus-
100. trada en Fig. 2. La lámina flexible 3 se encuentra fijada a
un elemento rígido 7 de mayor espesor que ésta; estando los
elementos de charnela 4 montados sobre dicho elemento.

Con el fin de asegurar el máximo de seguridad contra
posibles pérdidas entre la lámina 3 y el molde 1, los bordes
105. de éste último pueden hacerse biselados tal como muestra la
Fig. 5. De esta manera la lámina flexible 3 no apoya en una
superficie sino solamente en una arista, lo que garantiza
aún más la hermeticidad entre estos elementos.

Por último la lámina flexible 3 puede estar fijada al
110. molde en forma de que la presión que sea necesaria aplicar sobre
aquella para lograr una junta hermética puede variarse según los
casos. Una de las realizaciones para lograr esto se ilustra en
Fig. 6 donde la regulación de la lámina 3 se efectúa por medio de
los elementos fijadores 4 provistos de tuercas a mariposa, de
115. manera que ajustando éstas al borde exterior de la lámina 3 des-
ciende provocando el consiguiente levantamiento del borde inter-
no con lo que la presión sobre la unidad 5 aumenta.

Es evidente que las láminas flexibles utilizadas
en el presente invento pueden ser metálicas así como de cual-
120. quier otro material flexible que presente las condiciones de
resistencia apropiadas.

N O T A.

- Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse
125. constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones/^{de}detalle en cuanto no alteren su principio fundamental, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita patente de invención por veinte años en España: "MOLDE DE VULCANIZACION
130. DE SUELAS DE GOMA"; caracterizándose por lo siguiente:
- 1º.- Molde de vulcanización de suelas de goma, o material similar, del tipo en el que dicho material se encuentra colocado dentro del molde (que tiene la forma de la suela deseada) y la unidad de calzado se superpone/^{luego}sobre el
135. mismo, caracterizado por comprender una lámina flexible asegurada al molde y que se proyecta por sobre la pared del mismo hacia dentro formando un orificio central cuyo contorno coincide substancialmente con el del calzado superpuesto sobre ella.
140. 2º.- Molde de acuerdo con la reivindicación 1, en que la lámina flexible se encuentra dividida en por lo menos dos partes y está articuladamente montada en el molde.
- 3º.- Molde de acuerdo con la reivindicación 1, en que la lámina flexible está dividida en por lo menos dos partes
145. y está deslizablemente montada en el molde.
- 4º.- Molde de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 3, en que se hallan provistos elementos reguladores de la presión de la lámina flexible.
- 5º.- Molde de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 4,

199133

- 7 -



150. en que las partes de la lámina flexible se encuentran montadas al mismo con interposición de un elemento rígido.

6º.- Molde de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 5, en que los bordes del mismo se encuentran biselados de manera que la arista interna apoye sobre la lámina flexible.

155. 7º.- Molde de vulcanización de suelas de goma, tal y como queda substancialmente descrito en la presente Memoria, e ilustrado en el adjunto dibujo.

Esta Memoria consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

9 AGO. 1951

S.A. I.C. FABRICA ARGENTINA DE ALPARGATAS.

P.P. de J. GOMEZ ACEBO y MODEST

199133

FIG. 1

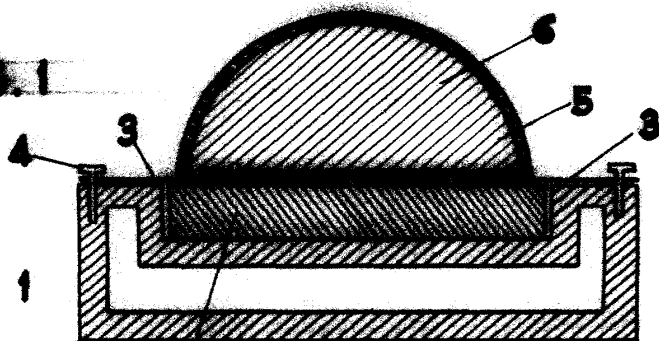


FIG. 2

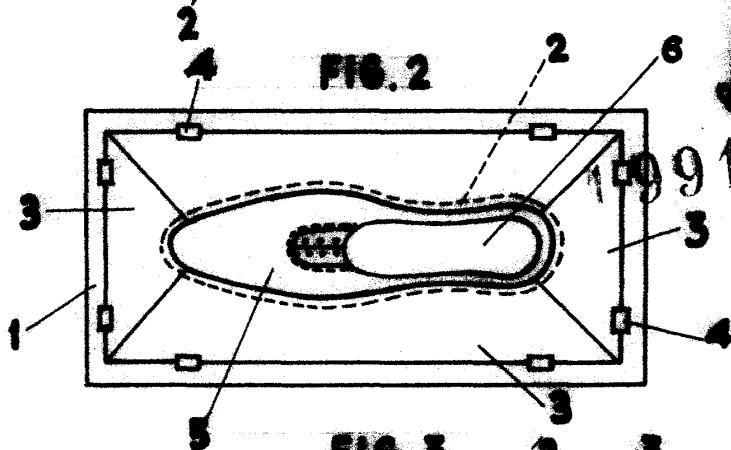


FIG. 3

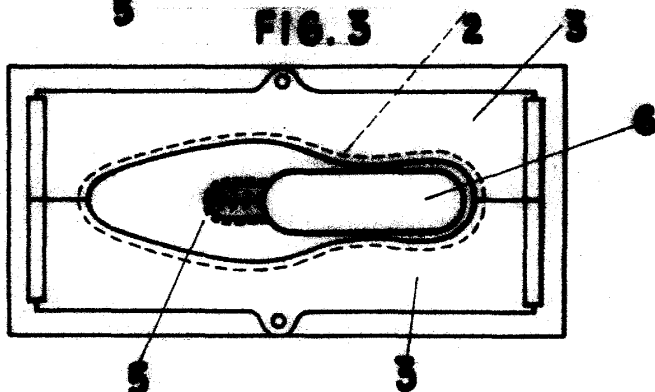


FIG. 4



FIG. 5

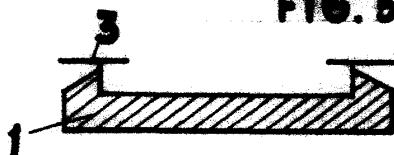
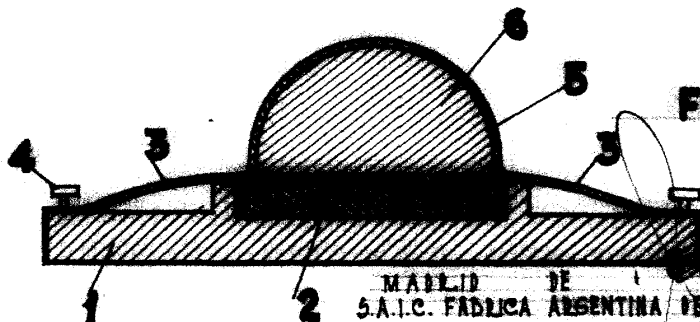


FIG. 6



MADRID DE 1951 S.A.I.C. FABRICA ARGENTINA DE ALPARGATAS

DE 1951

P.P. de J. GOMEZ ACEBO y NOBLET



199133