

201021



18 D

Inventores: Don Francisco Gomis Bonastre, y
Don Vicente Peral Seguí.

021
MEMORIA DESCRIPTIVA

De una Patente de Invención por veinte años en España,
por "NUEVA MAQUINA PARA LA FABRICACION DE TODA CLASE DE
CALZADO VULCANIZADO".

-0-0-

Solicitantes: Peral y Gomis. S.L.

Residencia : Alicante.- Avda.de Orihuela, 17.

La presente invención, se refiere a una nueva máquina
para la fabricación de toda clase de calzado vulcanizado, in-
cluso de señora con tacón y alpargatas con piso de caucho,
fieltro y demás fibras, pudiendo emplearse para dicho calza-
5 do los cortes de piel, lona o cualquier clase de tejidos.

Se conocen en el mercado diferentes máquinas para vul-
canizar el calzado, pero que, en su mayoría, resultan muy -
complicadas y generalmente imperfectas, con un coste muy ele-
vado, mientras que con la presente, se ha podido conseguir -
10 una máquina completamente sencilla en su manejo, precisa en
sus trabajos y de coste muy reducido, siendo su condición mas
importante que en cualquier cambio de novedades de temporada,
sus piezas más importantes son cambiables, con objeto de po-
der fabricar cualquier clase de calzado y número en una mis-
15 ma máquina.



En los dibujos adjuntos, a título de ejemplo no limitativo, se ilustra una forma de ejecución del invento, con referencia a los cuales, la máquina, según la invención, comprende:

- 20 Columna central o camisa (2) de hierro fundido u otro material, sujeta a la bancada o mesa (1) por medio de tornillos; lleva una perforación central, cuyo diámetro es igual al eje (3) de acero, sirviéndole de sujeción en sus movimientos.
- 25 Eje vertical de presión (3), de acero; la mitad lleva una rosca cuadrada (17) y la otra mitad completamente cilíndrica, en la segunda lleva un rebaje que va incrustado en la caja del anillo fijo (7), de la camisa eje horizontal (4), quedando sujeto por medio de una chaveta cónica (23). La parte roscada (17) lleva en su terminación un rebaje cilíndrico
- 30 (26) que penetrará en el agujero central de la cruceta (16), que fija por medio de los bulones de guía (22) a los moldes o anillos (12, 13 y 14). El efecto de la parte roscada (17) es para que por medio de la rueda dentada (20) pueda hacer
- 35 bajar o subir el eje horizontal (5) que lleva las hormas (6), y al mismo tiempo hacer trabajar por medio de un tope a la cruceta (16), que hace bajar los moldes o anillos (12 y 13), sirviendo este movimiento para darle presión a la goma y sacarla del grueso que se desee. El movimiento de subida de las
- 40 hormas se verificará por medio de la citada rueda dentada (20), haciéndola girar en sentido contrario, y el movimiento de subida de la cruceta (16) y de los moldes o anillos (12 y 14) se realizará por medio de un resorte o ballestas colocados en sus bulones respectivos (22) entre la mesa (1) y el
- 45 molde (14); también se podrá colocar dicho resorte en el centro de la cruceta (16) y por medio de una ranura practicada en la parte cilíndrica del eje (3), servirá de enganche para



subir cruceta (16), moldes (14) y anillos (12).

50 Camisa eje horizontal (4), de hierro fundido u otro material, con perforación interior para sujeción del eje (3) conductor de las hormas (6); en el centro lleva un agujero roscado para la manivela de aprieto (9) y bajo en el centro de la misma, lleva un anillo (7) con perforación central para fijar el eje vertical roscado de presión (3), el cual queda fijo por medio de una chaveta cónica (23).

55 Eje de acero horizontal (5) en cuyos extremos van sujetas las hormas (6) por medio de tuercas (24), pudiendo de esta manera girar las dos hormas al mismo tiempo sobre la columna horizontal (4) por medio de la manivela (8). En el centro del eje, llevará dos perforaciones cónicas para encaje de la manivela de aprieto (9).

60 Dos hormas (6), de hierro u otro material, con resistencia interior eléctrica, la cual por medio de un contacto se pondrá a la temperatura deseada para proceder a la vulcanización de la goma. Dichas hormas van sujetas con tuercas al eje (5); girándose las mismas hacia arriba o abajo, en cada posición, quedarán fuertemente cogidas y fijas por medio de la manivela de aprieto (9), que va roscada a la camisa eje horizontal (4), ajustándose por medio de una tirada cónica practicada al efecto a los orificios del eje de sujeción (5).

70 Anillo y encaje fijo en la columna horizontal (7), que sirve para unir por medio de una chaveta cónica (23) el eje roscado de presión (3).

Manivela de acero (8), que va unida a la parte superior de la horma (6), para hacerlas girar, en el extremo llevará una bola de goma u otro material aislante.

Manivela con espiga roscada (9) cuya terminación, que forma punta cónica, sirve para sujeción fija del eje (5), bien cuando estén las hormas arriba o abajo.



- 80 Balancines de aprieto o palancas (10), para los anillos
bandeleta (12); se componen de unas palanquitas de acero, cu-
yo punto de apoyo se efectua en el centro de los mismos, por
medio de bulones que van sujetos a los moldes (13). Los ex-
tremos superiores, por medio de un tornillo graduable (11) -
85 sirve para el empuje de los anillos bandeleta, efectuándose
este trabajo al bajar los moldes (12 y 13) y hacer tope el -
extremo inferior que llevará unos rodamientos de roce o a bo-
las (25), con unos bulones cónicos o cuñas (15), que para tal
efecto llevará la bancada.
- 90 Anillo de hierro fundido u otro material (12), al que va
unido el anillo interior bandeleta de aluminio (14); estos -
anillos son en dos, piezas extensibles y corren por encima del
anillo guía (13), van provistos de un eje guía para su desli-
zamiento y evitar que tenga movimiento alguno.
- 95 Anillo guía (13) y sujeción del anillo fundido, compues-
to de una pieza (12), el perímetro interior lleva un anillo
de aluminio ajustado al contorno de la plantilla piso (14),
este anillo, lleva en la parte baja dos agujeros roscados pa-
ra fijar los bulones guía (22), lleva también unos salientes
100 para sujeción del anillo bandeleta (12) y para los balanci-
nes o palancas (10); en todo su contorno interior lleva un -
hueco para su electrificación.
- 105 Plantilla piso para planta y tacón (14) de aluminio u -
otro material, va electrificada interiormente y acoplada por
medio de tornillos a la mesa o bancada (1), y ajustada perfec-
tamente a los anillos (12 y 13).
- 110 Cruzeta de hierro fundido u otro material (16) de cuatro
puntas, a las cuales van unidos los bulones (22), en el cen-
tro lleva un agujero que va ajustado a la punta cilíndrica -
del eje (26) por donde se deslizará, hasta el tope que hará
la cruzeta en el centro.



18 DIC

Piñón cónico dentado conductor (18), con un módulo --
igual a la rueda dentada (20) que engranará con ella y a -
causa de su diferencia de número de dientes facilitará la
115 fuerza en la manivela volante (19) que irá unida por medio
de un eje central.

Manivela o volante (19) que hará funcionar la máquina
por medio de una fuerza movida a mano.

Rueda de hierro u otro material con un dentado cónico
120 (20), que llevará en el centro un casquillo de bronce acha-
vetado con una rosca cuadrada igual al eje roscado (17), en
la parte plana de la rueda dentada llevará un cojinete a bo-
las que hará tope con la bancada (1) y servirá para facili-
tar el aprieto al iniciarse la presión, por medio de la ros-
ca cuadrada.
125

Pié de sujeción (21) de hierro fundido u otro material,
sujeto por medio de tornillos o remaches a la mesa (1).

Bulones de hierro dulce (22) al extremo superior va ros-
cado y fijo en el molde o anillo (13) y el inferior sujeto -
130 por medio de una tuerca a los extremos de la cruceta, (16).

FUNCIONAMIENTO

Una vez la máquina abierta o sea la horma levantada y -
con la planta hacia arriba, se conecta por medio de resortes
la resistencia de hormas, anillos y plantillas hasta conse-
135 guir las calorías necesarias para proceder a la vulcanización;
con la ayuda de un calzador se colocarán los cortes en las -
hormas respectivas, poniéndose la goma necesaria en el fondo
del anillo (13) y encima de la plantilla de aluminio (14);
por medio de la manivela (8), girando a la izquierda, coloca-
140 remos la horma en posición contraria o sea planta hacia aba-
jo, luego girando el volante (19) a la derecha, iremos hacien-
do bajar las hormas (6) hasta que hagan un cierre completo -
con los anillos (12, 13 y 14) con un aprieto graduado que da-



145 remos con el volante o manivela (19). Una vez pasado el tiempo suficiente para haberse efectuado la vulcanización, girando la manivela (19) a la parte contraria o sea a la izquierda, elevaremos las hormas (6) colocándolas por medio de la manivela (8) con la planta hacia arriba y dispuestas para sacar el calzado vulcanizado de las mismas por medio de un descalzador.

150

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento y su forma de realización práctica, se hace constar que la presente memoria es susceptible de modificaciones de detalle en cuanto no altere su esencialidad, y siendo por tanto lo que se solicita Patente de Invención por 20 años en España, lo que se recoge en las siguientes:

155

REIVINDICACIONES

160 1ª.- Nueva máquina para la fabricación de toda clase de calzado vulcanizado, que se caracteriza por estar constituida por una bancada o base, en cuyo centro se levanta una columna que sirve para sostener una camisa, colocada en sentido horizontal a cuyos extremos van colocadas las hormas que son giradas mediante un eje colocado en el centro de la citada camisa, al objeto de colocar los cortes con mayor comodidad, haciendo bajar las hormas para que encajen en el conjunto de anillos destinados a contener el piso del calzado a fabricar colocado encima de la bancada o base y accionando por medio de una cruceta colocada debajo de la misma.

165

170 2ª.- Nueva máquina para la fabricación de toda clase de calzado vulcanizado, según la reivindicación anterior, caracterizado porque los moldes que van colocados en la bancada o base llevan un anillo al que se acoplan los anillos de los moldes, pudiéndose fabricar cualquier clase de calzado y tamaño con una misma máquina.

175



18 Dic

180 3ª.- Nueva máquina para la fabricación de toda clase de calzado vulcanizado, según las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque a ambos lados de los moldes van unas palanquitas de acero que hacen punto de apoyo en el centro de los mismos, teniendo en su parte inferior unas ruedas de rodamientos a bolas, que marchan sobre una cuña que tiene dispuesta para este fin la bancada, haciendo que la presión de la horma haga subir las ruedas en sentido ascendente, haciendo de esta forma que las palanquitas citadas, se abran de la parte de abajo y que cierren por arriba, quedando de esta manera el molde completamente cerrado.

190 4ª.- Nueva máquina para la fabricación de toda clase de calzado vulcanizado, según las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque debajo de la bancada o mesa, va situada una cruceta que efectúa el movimiento de subida y bajada de los moldes y anillos colocados sobre la mesa o bancada, haciendo que al descender haga funcionar los balancines de aprieto colocados a los lados de los anillos, efectuándose el cierre y presión de los moldes.

195 5ª.- "Nueva máquina para la fabricación de toda clase de calzado vulcanizado", según queda sustancialmente descrito en la presente memoria, que consta de siete páginas mecanografiadas por una sola cara y se representa en los dibujos adjuntos.

Madrid, 18 de Diciembre 1951.

EMILIO GUILL SIRVENI
P. P.

Peral y Gomis, S.L.

HOJA PRIMERA

201021

201021

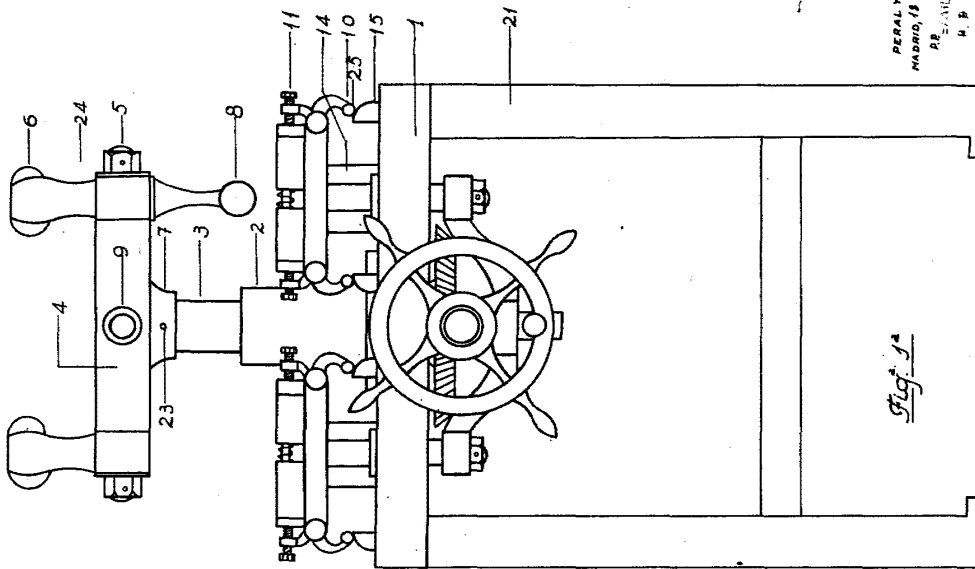


Fig. 1

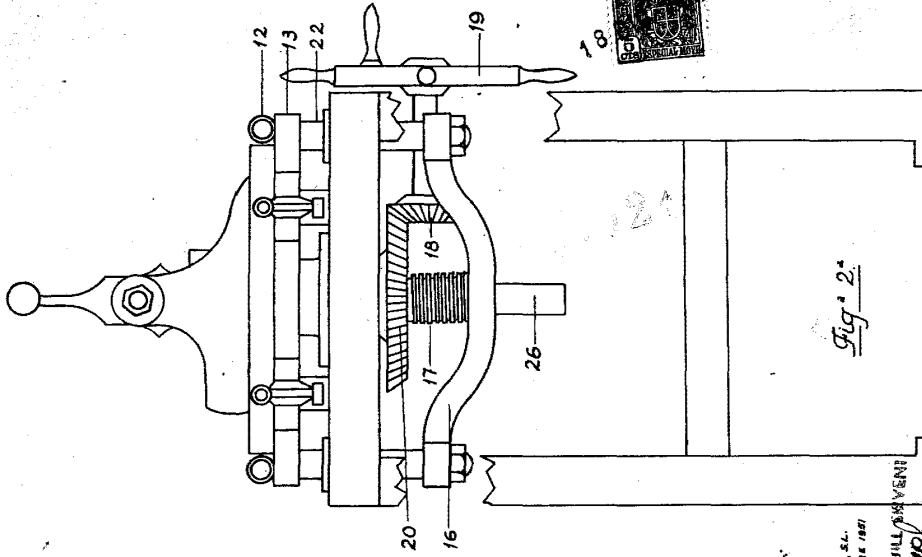


Fig. 2

PERAL Y GOMIS, S.L.
MADRID, 15 DICIEMBRE 1981

RECORRIDO GULLY PREVENT
M. B.

[Handwritten signature]

