

203 983

MEMORIA DESCRIPTIVA

SUPERGA, SOCIETÀ PER AZIONI.- TORINO (Italia).

203983



203983

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "Un dispositivo de soporte giratorio para el estampa-
do de la suela de goma sobre la empella del calzado"- - -

a favor de: SUPERGA, SOCIETÀ PER AZIONI, de nacionalidad
italiana, domiciliada en: 28, Vía Verolengo, TORINO
(Italia).

- - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La patente de invención a que se refiere la presente
memoria descriptiva tiene por objeto un dispositivo para
el estampado y el moldeo de la suela de goma a la empella
del calzado por medio de una prensa accionada a mano, mecá-
nicamente, hidráulicamente o neumáticamente.

La característica principal del dispositivo de que se
trata, reside en el hecho de que las prensas empleadas para
realizar tales operaciones están distribuidas sobre una pla-
taforma giratoria con accionado por motor, y provistas de
medios de protección que consienten al operador alcanzar
cada una de las prensas solamente al ocupar las mismas una

- 3JU



203983

- 2 -

determinada posición en la cual se efectúa la carga del material en la prensa y la retirada de la misma del objeto moldeado, después de haber dado la plataforma una vuelta completa, la duración de la cual corresponde al tiempo que requiere la vulcanización.

En el caso de prensas accionadas por medio de fluido a presión, la plataforma comprende medios para provocar automáticamente la inversión del sentido de circulación del fluido (aire o líquido comprimido), destinado a producir la apertura y el cierre de las diferentes prensas en correspondencia con la zona de accionado.

El aire o el líquido comprimido afluyen por un conducto central a un conducto circular, dispuesto en la periferia de la plataforma y provisto de una serie de distribuidores de válvula correspondientes a cada una de las prensas, para enviar el aire o el líquido alternativamente a la extremidad inferior o superior de los respectivos cilindros que realizan en ellos el desplazamiento de la horma.

Las inversiones de las válvulas se realizan automáticamente al principio o al fin de la zona de accionado, mediante un balancín oscilante que acciona directamente la válvula en cooperación con dos topes fijos.

En la parte central de la plataforma está instalada una columna para la circulación y la distribución del vapor calentador entre los moldes de las distintas prensas.

Las formas de las prensas están provistas de resistencias eléctricas calentadoras alimentadas por medio de un anillo montado en la plataforma y empalmado a la línea de ali-



203983

mentación eléctrica.

La invención será descrita a continuación haciendo referencia al dibujo adjunto, que representa, a simple título de ejemplo no limitativo, una forma práctica de realización.

5 La figura 1 del dibujo es una vista vertical del dispositivo, y la figura 2 una planta del mismo.

10 En la figura 1 está simulada por 1 una armazón fija, provista de un cilindro de guía 2, alrededor del cual puede girar una plataforma 3 accionada por medio de una transmisión cónica 4 por un motor eléctrico 5.

15 La plataforma giratoria 3 soporta una serie de prensas distribuidas alrededor de su centro, compuesta cada una por un molde inferior fijo 6 y una horma móvil 7, accionada por un dispositivo neumático contenido en el cilindro 8.

20 Los moldes fijos 6 son calentados por vapor, y cada uno de ellos está empalmado a dos conductos 9 y 10 que permiten respectivamente la llegada del vapor recalentado a través de un conducto 11, y la descarga del vapor condensado a través de conductos 12 dispuestos alrededor del 11.

Estos conductos 11 y 12 están contenidos en una columna vertical hueca, dispuesta en la parte central de la plataforma giratoria 3. En la base de esta columna está dispuesto un depósito 13 para la recolección del vapor condensado.

25 El aire o el líquido comprimido para el accionado de la horma de cada prensa es conducido, por un conducto vertical superior 14 y un conducto radial 15 a un conducto circular 16 dispuesto a lo largo de la periferia de la plataforma gi-

- 3 JU



203983

ratoria 3.

En correspondencia con cada prensa, el conducto anular 16 está provisto de una serie de distribuidores de válvula 17, de cada uno de los cuales parten dos conductos 18 y 19 que van a parar, respectivamente, a la extremidad inferior 20 y a la extremidad superior 21 del correspondiente cilindro 8.

Las válvulas de los distribuidores 17 son accionados por medio de balancines 22 que cooperan con los topes 23 y 23a dispuestos en una cubierta superior, fija 24 que recubre la serie de prensas y que tiene abierta una zona de maniobra 25 en la cual resultan las prensas accesibles desde fuera. Los topes 23 y 23a están dispuestos respectivamente al principio y al fin de la zona de maniobra 25. Cada una de las hormas 7 contiene una resistencia eléctrica calentadora, alimentada por medio de los conductores 26 que van a terminar en un anillo metálico 27 situado en la parte inferior de la plataforma giratoria y alimentado por la corriente por medio de escobillas 28.

En la parte superior de la cubierta 24 están aplicados unos estantes 29 para la colocación de las empellas, las suelas y otros materiales necesarios para realizar el trabajo.

El motor eléctrico 5 produce el movimiento de la plataforma 3 en el sentido de las agujas de un reloj.

El balancín 22 de una prensa en cuanto choca con el tope 23 al entrar en la zona de maniobra es desviado, invirtiendo la válvula contenida en el distribuidor 17 y produciendo el envío del aire o del líquido comprimido a través del conducto 18. El fluido accionador provoca de este modo ascenso de la



horma 7 de la prensa.

Mientras la prensa considerada recorre la zona de maniobra 25, el operador extrae de su horma 7 el calzado preparado, y lo reemplaza por una nueva empella y sitúa una nueva suela en el molde fijo 6 correspondiente.

Al llegar al final de dicha zona de maniobra, el balancín encuentra el tope 2a que provoca la inversión de la válvula contenida en el distribuidor 17, enviando, a través del conducto 19, flúido accionador a la extremidad superior del cilindro 8 y provocando el descenso de la horma 7 para que se ponga en contacto con el molde fijo 6.

La prensa considerada recorre luego el sector situado en el interior de la cubierta 24, en el cual se produce la vulcanización de la suela unida a la empella del calzado por el efecto del calentamiento producido por el vapor en el interior de los moldes 6 y de las resistencias eléctricas contenidas en las hormas 7.

N O T A

Por la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la propiedad y la explotación exclusiva de:

1.- Un dispositivo de soporte giratorio para el estampado de la suela de goma a la empella del calzado, caracterizado por el hecho de estar constituido por una plataforma giratoria, accionada por un motor, que soporta una serie de prensas distribuídas radialmente, accionables a mano, mecánicamente, neumáticamente o hidráulicamente y que está provisto de



203983

medios de protección que solo permiten al operario poder alcanzar cada prensa estando la misma en la posición dada, en la que se efectúa la carga del material sobre ella y la retirada del objeto moldeado en la misma prensa, después de haber dado la plataforma una vuelta completa cuya duración corresponde al tiempo de vulcanización.

2.- Un dispositivo de soporte giratorio para el estampado de la suela de goma a la empella del calzado tal como lo reivindicado en 1, caracterizado por el hecho de que, en el caso en que las prensas sean accionadas mediante fluido bajo presión la plataforma está provista de medios para provocar automáticamente la inversión del sentido de circulación del fluido destinado a obtener la apertura y el cierre de cada prensa, en correspondencia con la zona de maniobra.

3.- Un dispositivo de soporte giratorio para el estampado de la suela de goma a la empella del calzado, tal como el reivindicado en 1 y 2, caracterizado por el hecho de que el aire o el líquido a presión empleado para el gobierno del movimiento de la horma llega por una conducción central a un conducto circular dispuesto a lo largo de la periferia de la plataforma y provisto de una serie de distribuidores en correspondencia con cada prensa.

4.- Un dispositivo de soporte giratorio para el estampado de la suela de goma a la empella del calzado, tal como el reivindicado en 1 a 3, caracterizado por el hecho de que cada distribuidor está provisto de una válvula para conducir el aire o el líquido a presión al extremo inferior o superior del correspondiente cilindro de gobierno del ascenso de la



horma produciéndose las inversiones de la válvula automática-
mente en correspondencia con la zona de maniobra por la acción
de un balancín oscilante capaz de establecer contacto con dos
topes fijos dispuestos al principio y al final de la zona de
5 maniobra.

5.- Un dispositivo de soporte giratorio para el estam-
pado de la suela de goma a la empella del calzado, tal como
el reivindicado en 1 a 4, caracterizado por el hecho de que
en la parte central de la plataforma está situada una colum-
10 na para la circulación y la distribución del vapor recalen-
tado a los moldes de cada prensa.

6.- Un dispositivo de soporte giratorio para el estam-
pado de la suela de goma a la empella del calzado, tal como
el reivindicado en 1 a 5, caracterizado por el hecho de que
15 las hormas de las prensas están provistas de resistencias
eléctricas calentadoras alimentadas a través de un anillo
montado en la plataforma que recibe la corriente eléctrica
mediante escobillas frotantes.

7.- La propiedad y la explotación exclusiva del objeto
20 de la patente, sean cuales fueren las circunstancias que
concurran con su esencialidad definida en las anteriores
reivindicaciones, cual objeto es:

"Un dispositivo de soporte giratorio para el estampa-
do de la suela de goma sobre la empella del calzado".



- 8 -

203983

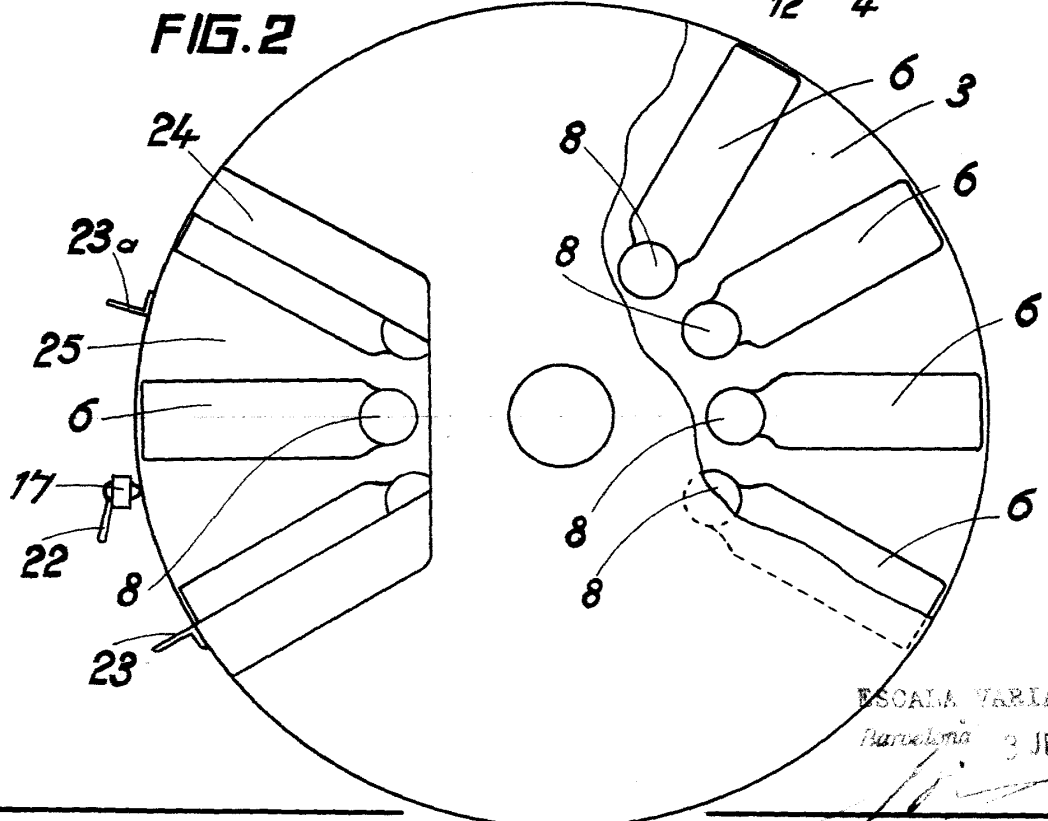
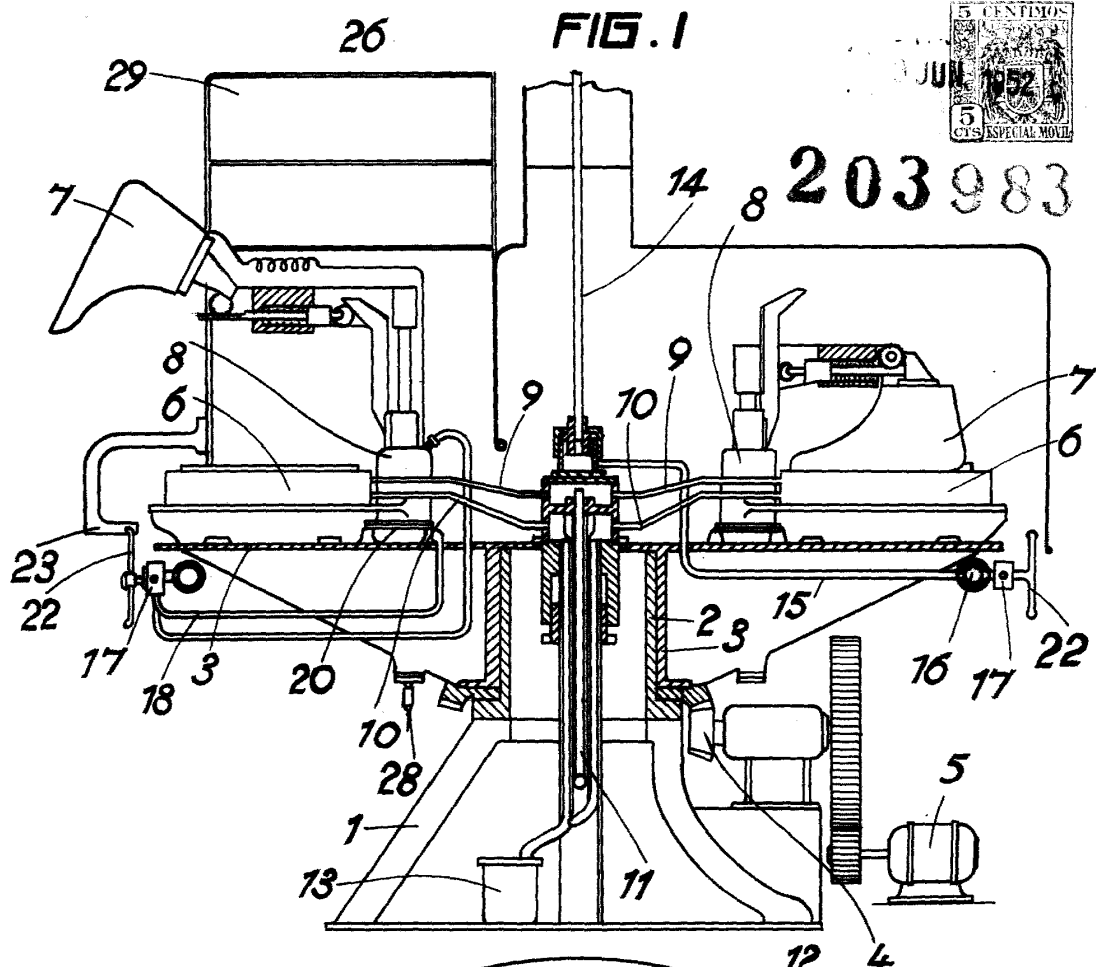
Consta la presente memoria de ocho hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 3 de Junio de 1952.

P. p. de: SUPERGA, SOCIETÀ PER AZIONI,



203983



ESCALA VARIABLE
Barcelona 3 JUN 1952