

204542



MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

204542

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA,  
A FAVOR DE DON MANUEL MASÓN MORA, DE NACIONALIDAD ESPA-  
ÑOLA, RESIDENTE EN ELCHE (ALICANTE)

sobre

«NUEVO MOLDE PARA CALZADO VULCANIZADO ESPECIAL PARA PRENSAS DE MANO, PRENSAS HIDRÁULICAS Y AUTOCLAVES DE VAPOR».

—————!!!!!!—————



La idea a que se refiere la presente solicitud es totalmente nueva en España y en el extranjero, no habiendo sido explotada ni conocida con anterioridad a esta fecha.

5 Este molde tiene la finalidad de sacar el piso del calzado vulcanizado, con todos sus bordes y dibujos perfectos, sin rebabas ni uniones ni en puntera ni tacón, gracias a un anillo en forma de suela con una pestaña en la parte superior del mismo, el cual permite por este procedimiento vulcanizar toda clase de cortes o chanclos bien sean de paños, lonas, pieles o cualquier materia plástica, porque la formación del zapato se efectúa con una horma partida con un mecanismo convenientemente adecuado para unir  
10 nirla y hacer su formación y un anillo cerrado que tiene el privilegio de, una vez vulcanizado el corte o chanclo, se despoja por la parte baja del mismo una vez separado de la tapa inferior portadora del componente del molde, dejando libre el corte o chanclo una vez extraído de la horma, separando la media horma del tacón y la puntera. Estos  
15 moldes son especialmente contruidos para prensas manuales, prensas hidráulicas y autoclaves de vapor, indistintamente según los dibujos adjuntos, ya que dado a la forma de su construcción tan simplificada que permite hacer el trabajo con prontitud tanto en las prensas de mano, las  
20 cuales se pueden hacer para una horma, dos o más unidades, y en las prensas hidráulicas y autoclaves cuanto quepan en los mismos.

La figura 1ª representa la horma formada con la indicación por donde va cortada y la pletina de asiento en  
25 la parte alta y la pletina de guía en la parte baja, con



los pitones de guía para su formación, con un agujero en el centro de la parte cortada para poner un punzón para la sujeción y unificar los dos cuerpos cortados.- Fig. 2, representa la misma horma de la Fig. 1ª.

5 La Fig. 3ª, representa el anillo provisto de una pestaña donde recibe la horma formada con el corte; la Fig 4ª un corte transversal del anillo, Fig. 3ª; la Fig. 5ª, la tapa inferior componente del molde. La Fig. 6ª, es una vista lateral de la tapa con una ranura para guía de introducción a la prensa de mano.

10 La Fig. 1 a, representa la horma introducida en el corte o chanclo, encima del molde descansando las aristas de la planta de la misma sobre las pestañas del anillo ya mencionado dispuestas para vulcanizar el calzado, recibiendo el calor de la parte alta y baja del molde en una prensa apropiada según se representa por medio de resistencias de calefacción eléctrica o de vapor.

15 La Fig. 2 a, representa la horma media horma tacón fuera del corte o chanclo despues de vulcanizado y la Fig. 3 a, representa la salida de la otra mitad de horma de puntera y dejando libre el corte o chanclo se presiona por la parte superior, desprendiéndose el calzado terminado por la parte inferior quedando el anillo desalojado según Fig. 4 a, una vez separada la tapa inferior del componente del molde Fig 5 a. La Fig. 1 bis, representa el montaje de una prensa de mano.

20 En esta perspectiva de la prensa de mano según dibujos adjuntos, representa el nº 1. los platos de calefacción electro por medio de resistencias. El nº 2, son topes graduables para regular el aprieto del corte o chanclo, que no sea cortado sobre la pestaña del anillo. Nº 3, un

30

15 JUL



204542

soporte convenientemente adecuado para la formación de la horma para recibir el corte o chanclo para su proceso de trabajo accionado de izquierda a derecha para facilitar el trabajo. El nº 4, representa una panorama extensible que sirve para despojar el zapato una vez vulcanizado de la parte superior hacia abajo. La flecha indica el rebatimiento.

El molde se compone según la Fig. 1ª F. de una horma A dispuesta en el corte, construida con cuatro piezas, y la B. representa la parte del tacón atornillada a la pletina D. un pitón de guía sujeta a la media horma C. y una guía F. atornillada a la media horma C. con un pitón de guía a la otra media horma B. y un agujero en el centro del corte divisor de las dos mitades de horma G. donde se introduce un punzón para unificar la horma y un anillo H. formador del piso o suela con una pestaña I. para descansar la horma con el chanclo y divisor de los cuerpos del caucho al corte o chanclo. J. es la pletina o placa formadora del componente del molde mediante unas guías o pitones K. para su formación.

El funcionamiento se efectua una vez la horma unificada y colocada en el soporte nº 3, de la perspectiva de la prensa de mano, se coloca el corte o chanclo mediante un calzador y dando la vuelta de derecha a izquierda se extrae la horma del soporte y se asienta encima de la pestaña del anillo formador del piso o suela una vez preparada la lámina de caucho para su vulcanización y a la vez se introduce el molde hacia la prensa en la cual se aprieta en forma adecuada hasta asentar la resistencia con la pletina de la horma y los toques graduados con el molde, y



852 204542

5 una vez vulcanizados se extrae de la prensa el molde en unión del panorama del dibujo de perspectiva de prensa de mano se desmolda la horma tirando de la pletina D. y se coloca en el soporte nº 3, sacando a continuación la media horma tacón y puntera y dando media vuelta al soporte se da su formación para recibir otra vez el corte o chanclo una vez sacada la horma del zapato vulcanizado se aprisiona por encima y sale por abajo una vez separado de la plataforma del molde.

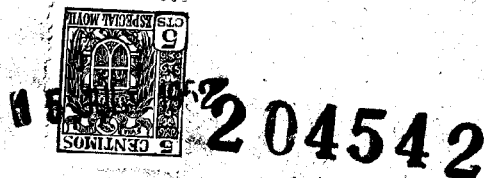
10 La ventaja que tiene este procedimiento de vulcanización del piso de caucho o de otras materias plásticas sobre barbas de los cortes de calzado o chanclos debidamente aparados, son las siguientes que llevando un anillo cerrado que da la forma de la suela o piso con una pestaña que sirve para dividir el piso o suela con el corte o chanclo, tiene una entrada en forma de válvula con aristas un poco achaflanadas perfectamente ajustadas contando el grueso de los materiales a emplear, en los cortes o chanclos, que mediante los topes que figuran en la prensa de mano, así como en los moldes para vulcanización en prensas hidráulicas y autoclaves de vapor son graduables, para impedir que aprieten más de lo necesario para no romper este material y por este procedimiento se regula de tal manera la introducción de la horma al anillo que queda completamente ajustado y saca el moldeo del piso o suela perfectos, con todas sus formas o dibujos sin rebabas y sin juntas. Estos moldes por este procedimiento empleando las dos abrazaderas como indica en las Figs. 6 a y 7 a, vulcanizan en el autoclave de vapor y los otros sin las abrazaderas según figuras 8 a y 9 a, y con los topes graduables, sirven para

15

20

25

30



5

vulcanizar en las prensas hidráulicas conocidas generalmente. En las prensas hidráulicas pueden colocarse varios moldes de éstos, en las prensas de mano manuales según la perspectiva pueden hacerse de uno, dos ó más unidades, y en los autoclaves de vapor las que quepan según su capacidad; y en cuanto al coste de materiales para su fabricación son tan económicos que se economizan un 50% sobre los demás por su fácil manejo en su fabricación y economía en el trabajo.

10

La idea a que se refiere esta solicitud es susceptible de modificaciones, sin que por ello cambie la esencia de la misma, que se reivindica en la siguiente:

N O T A

15

En resumen; la presente Patente de invención recaerá sobre las reivindicaciones siguientes;

20

1ª.- Nuevo molde para calzado vulcanizado especial para prensas de mano, prensas hidráulicas y autoclaves de vapor, caracterizado porque consta de una horma partida en dos trozos, que permite sacar el calzado una vez vulcanizado sin deformarse, desmontando primero la horma y sacando posteriormente el calzado terminado por la parte baja del molde.

25

2ª.- Nuevo molde según la reivindicación anterior caracterizado porque consta de un anillo provisto de una pestaña que permite sacar la suela formada con todas sus formas y dibujos perfectos, no sacando rebabas ni en puntera ni tacón y la pestaña que lleva el mismo separa el piso o suela del corte de material u otro género.

30

3ª.- Nuevo molde, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque lleva unos tensores graduables para no cortar los materiales empleados en los cal-



15 204542

5

10

15

zados a vulcanizar, así como también indican el tope de aprieto que tienen que llevar para hacer el calzado, llevando estos las prensas de mano, pudiéndose acoplar para prensas de mano también en los moldes, y para los moldes destinados a prensas hidráulicas estos van colocados convenientemente en el molde, igualmente para los moldes destinados a los autoclaves de vapor, que estos van colocados en el molde o indistintamente en la pletina superior de la horma, para estos moldes llevan dos abrazaderas con palomillas o tuercas para el aprieto necesario para esta clase de calzado.

4ª.-"Nuevo molde para calzado vulcanizado especial para prensas de mano, prensas hidráulicas y autoclaves de vapor".

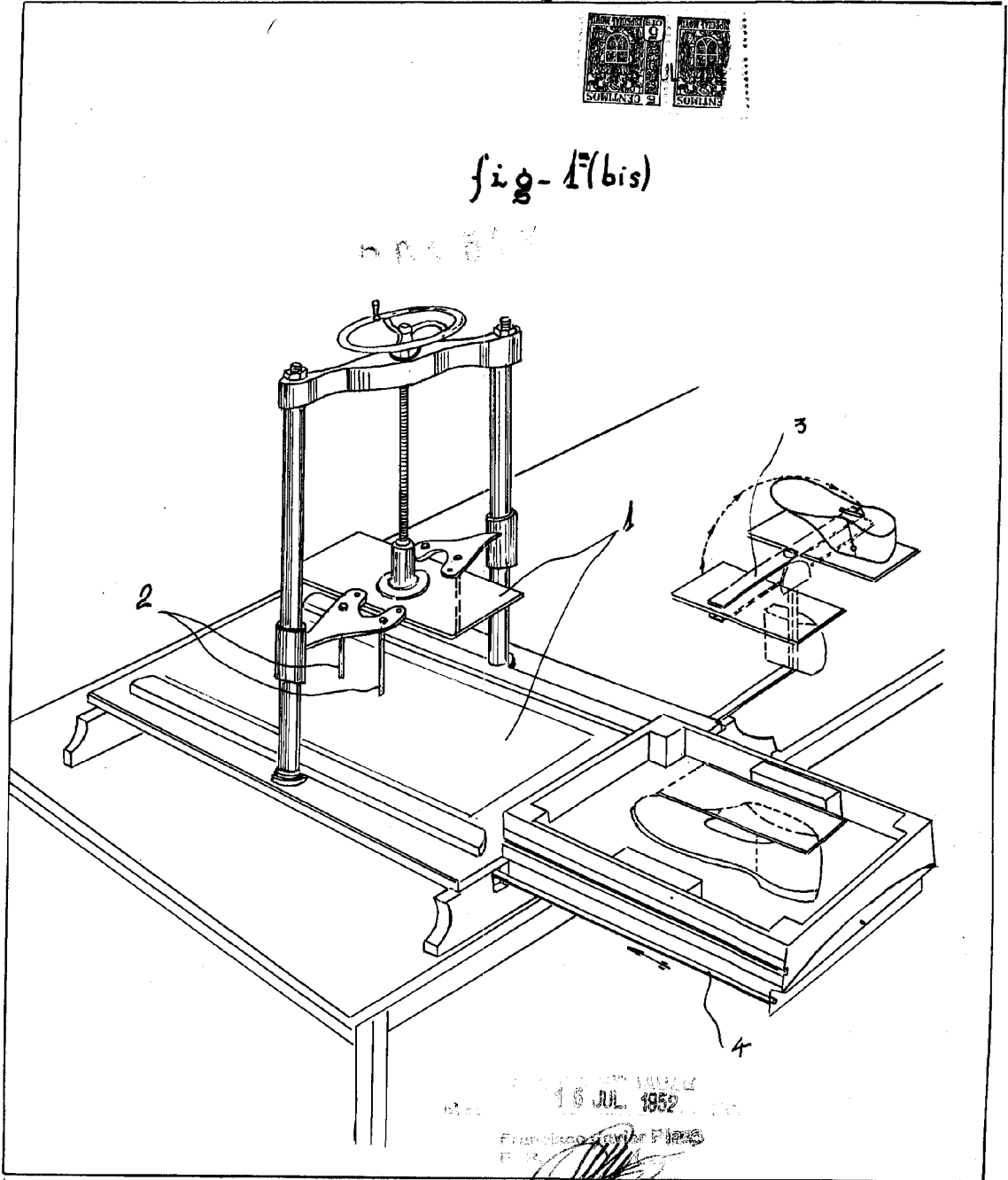
Todo ello, según se describe en la presente memoria que consta de siete páginas escritas a máquina y dibujos adjuntos.

Madrid, 15 de Julio de 1.952.

Francisco Javier Plaza  
P. P.



fig-1(bis)



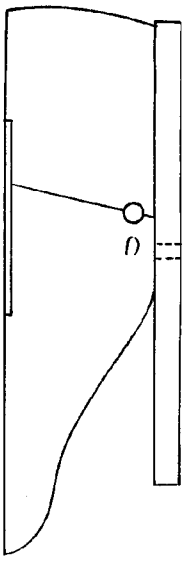


fig. 1.

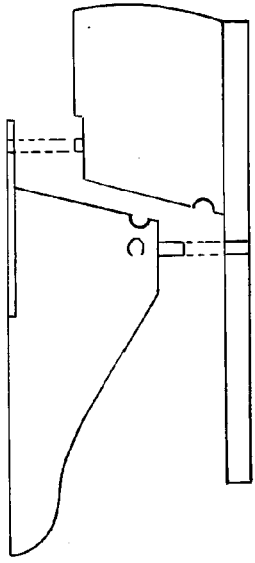


fig. 2.

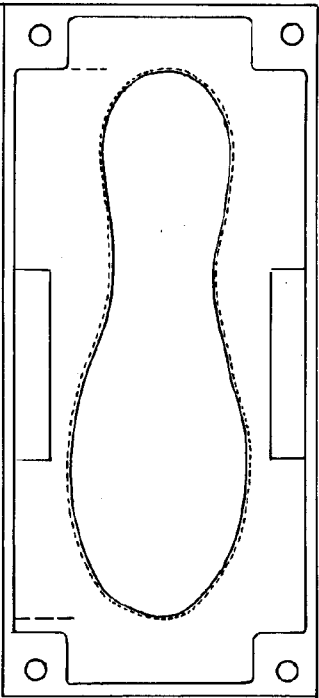


fig. 3.

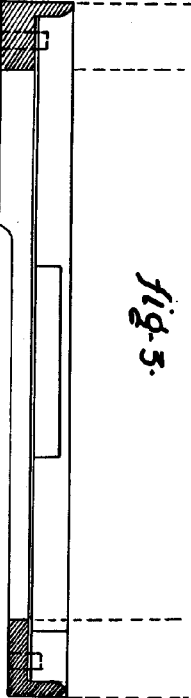


fig. 4.

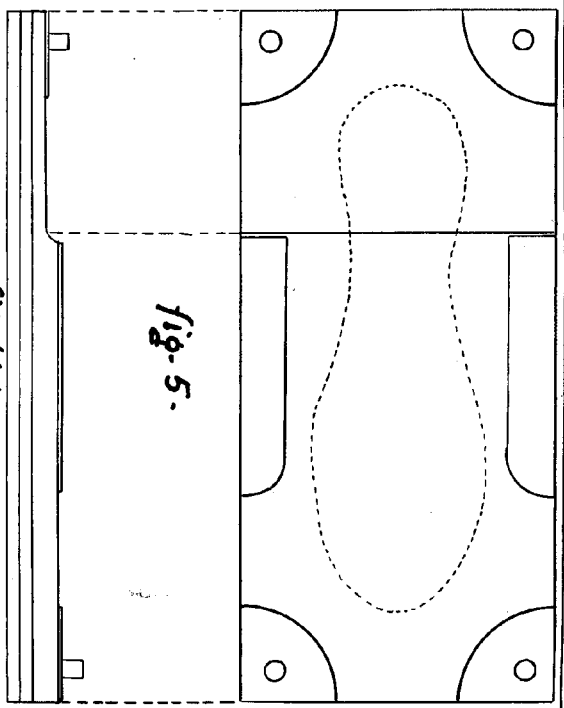


fig. 5.

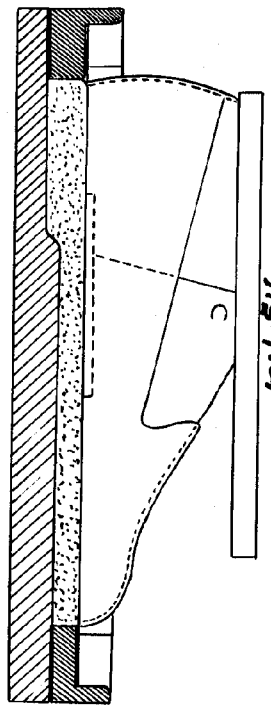


fig. 1(a)

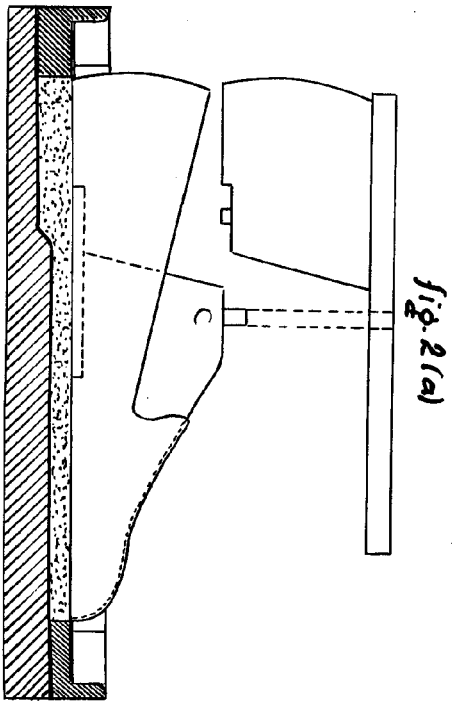
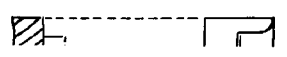


fig. 2(a)



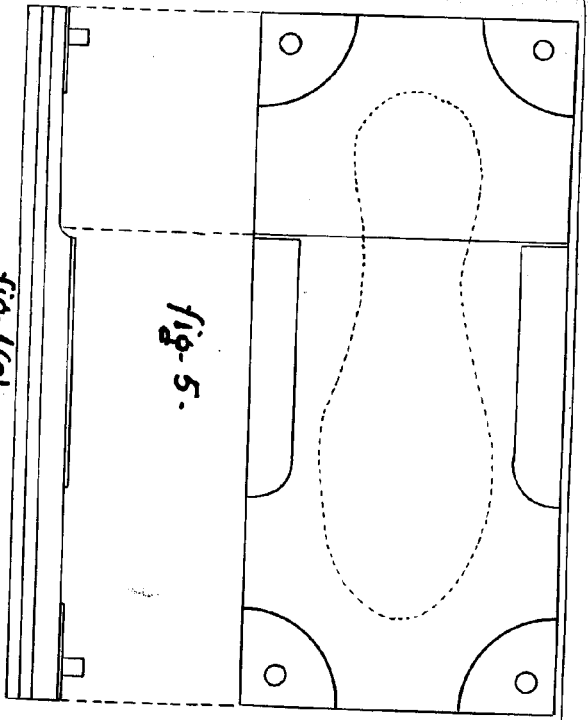


fig. 5.

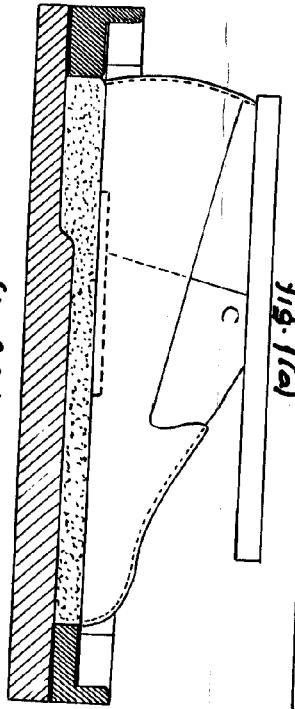


fig. 1(a)

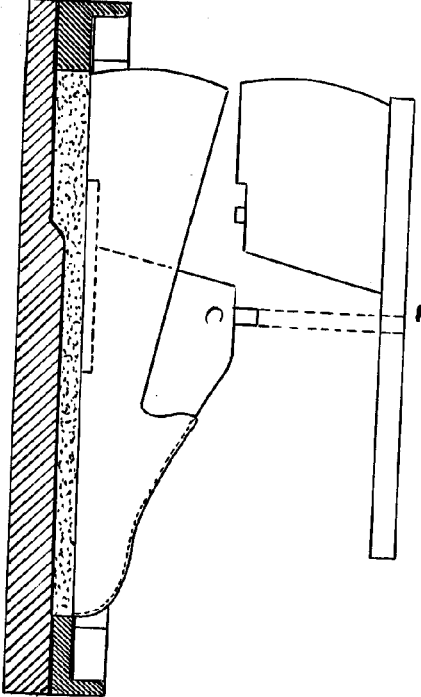


fig. 2(a)

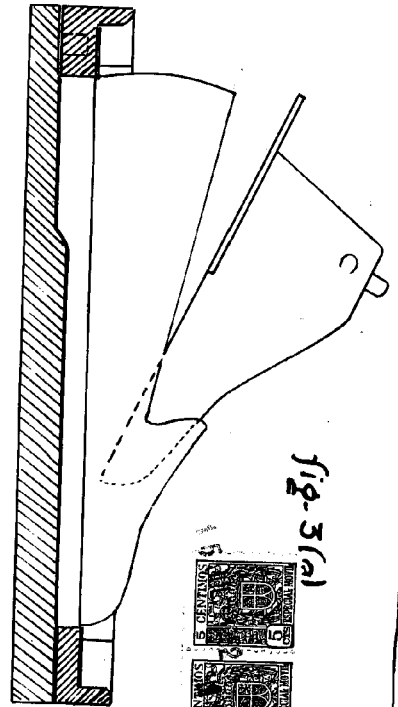


fig. 3(a)

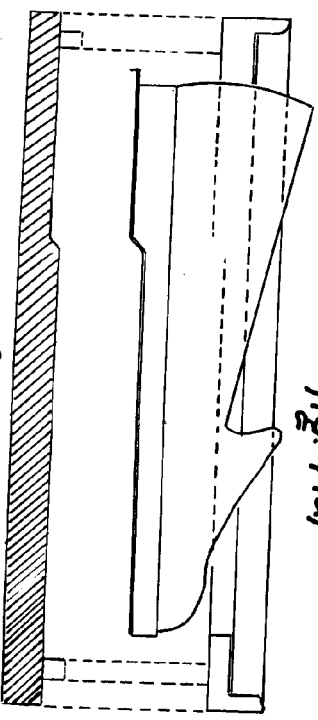


fig. 4(a)

fig. 5(a)

PROQY & YARRIBUE  
 Machine & Tool  
 1944

(Shojas)-2= 201542

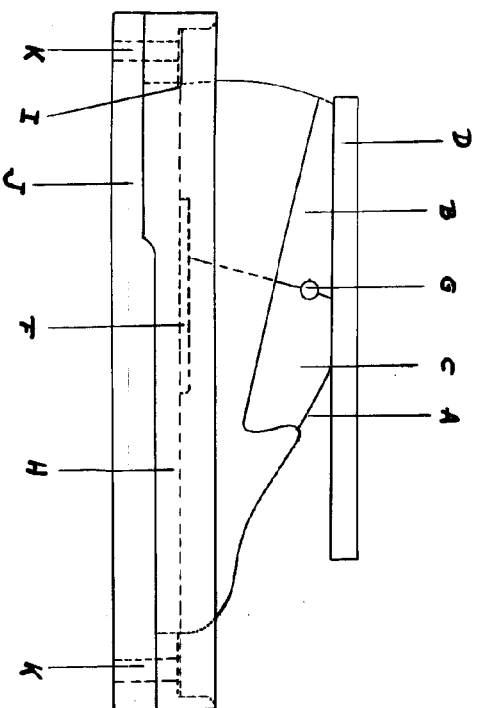


fig. 6(a)

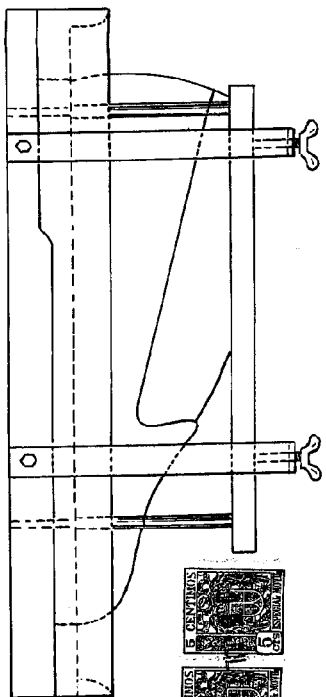


fig. 6

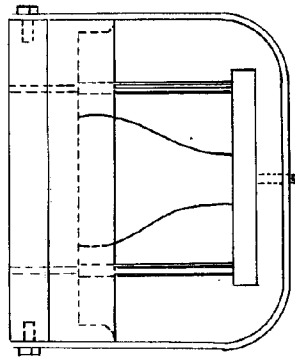


fig. 7.

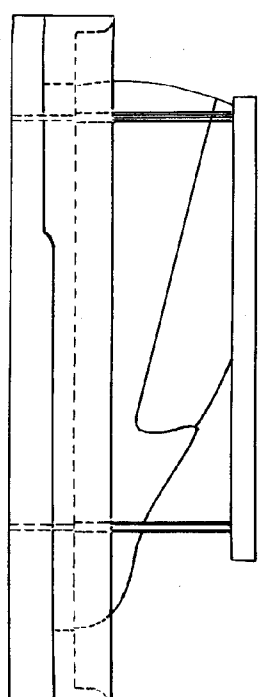


fig. 8.

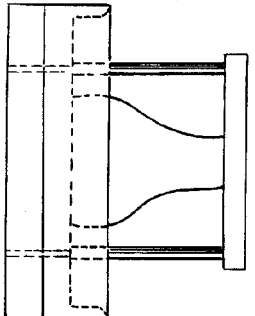


fig. 9.

DEPARTAMENTO DE INVESTIGACIONES Y DESARROLLO TECNOLÓGICO  
 INSTITUTO VENEZOLANO DE INVESTIGACIONES CIENTÍFICAS  
 AV. F. BOLÍVAR, 214, CAROLINA, GUAYARQUE, VENEZUELA  
 C. P. 5100

