

223102

22310



Primer certificado adición.

## *Memoria Descriptiva*

*para*

un primer Certificado de Adición, en España

*a favor de* la firma,

Vulcanizados Coda, S.A.

*-sociedad española-*

*residente en*

Alicante

Reyes Católicos, 53

*por:*

-Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal numero 217.879-

concedida por:

"Mejoras en la construcción de máquinas para la fabricación del calzado".

---

Inventor/ D. Francisco Carbonell Figueras - español.

223102

24.



5 El presente primer certificado de adición se refiere a mejoras introducidas en el objeto de la patente principal numero 217.879, por las cuales se establece una máquina, aplicable en la fabricación de toda clase de calzados vulcanizados, sin limitación de primeras materias a emplear, que, por el reducido material mecánico que emplea, resulta relativamente económica y por su poco volumen requiere emplear local no extenso, lo que también es de importancia en la instalación de tal clase de industria.

10 Las ventajas principales de la máquina mejorada a que nos referimos son las siguientes:

- se puede cambiar con facilidad los moldes, de modo que con una sola máquina se fabriquen los distintos números correspondientes a una serie determinada de calzado.

15 - puede tenerse sin interrupción la máquina en servicio, sin necesidad de efectuar recambio alguno, tanto en la temporada de verano como en la de invierno, que por razones climatológicas hay que introducir una variación en los espesores de los materiales que componen el corte del calzado.

20 - pueden obtenerse suelas del grueso que se desee, en vez de la medida invariable que en otras máquinas corrientes corresponde a la cabida del molde.

- el calzado no queda pegado o cogido sobre la plantilla.

25 - las hormas, lo mismo que los moldes, pueden cam-

223102

3<sup>a</sup>.



biarse por las del tamaño que interese.

- al abrir la maquina, dichas hormas quedan em-  
plazadas en la misma posicion que los moldes, de modo que  
basta un solo operario, para en poco tiempo, y sin necesidad  
de moverse de su sitio habitual cargar y descargar la máquina.

Concretaremos las características de las mejoras  
que se reivindican con referencia a las adjuntas figuras,  
que corresponden unicamente a una forma de ejecucion, sin ca-  
racter alguno limitativo, que se presenta a titulo de ejemplo,  
con el fin indicado, ya que la forma, dimensiones, y materia-  
les con que se construya la maquina, se estableceran en cada  
caso de acuerdo con lo que se estime pertinente, para la apli-  
cacion concreta de que se trate, sin que tales variaciones,  
asi como las que puedan hacerse en detalles de presentacion u  
organizacion, afecten a la esencialidad reivindicada, por lo  
que las maquinas que se construyan con cualquiera de tales  
modificaciones no seran sino variantes igualmente comprendi-  
das y protegidas por el presente registro.

La figura 1 presenta la vista de la maquina abier-  
ta o en posicion de carga.

La figura 2 corresponde a la maquina cerrada, en  
disposicion de trabajo.

Con referencia a tales figuras y a los numeros  
que sobre ellas designan las partes y detalles que interesan  
a los fines de esta memoria, su descripcion es como sigue:

223102

42.



La maquina va montada sobre la plataforma 1, reforzada en su parte inferior con nervios del mismo material, sobre cuya plataforma se acoplan los moldes 7, con sus piezas adicionales, que dan forma a la suela.

5 Sobre la plataforma va montado el puente 2, compuesto de las piezas 9 y 11, fijadas en dicha plataforma, y de la 10, que efectua el movimiento para la apertura y cierre de la máquina, uniendose a la 9 por medio de un bulon, que hace de bisagra, y a la 11 encajandose, por el extremo en forma de cola de milano, en la ranura que al efecto lleva dis-  
10 puesta la pieza 11. Cuando se cierra la maquina el pasador conico 3 da al puente una fijeza absoluta, una vez unidas asi las tres piezas que le componen.

15 En el puente 2 van montadas las hormas 4, de la forma y tamaño que en cada caso interesen, las cuales se prolongan en unos castilletes, que cumplen el doble objeto de inmovilizarlas y de que puedan atornillarse al soporte 5, que a su vez esta unido equilibradamente al puente 10, por las guias 6. Como es sabido, en las hormas 4 van montados los  
20 cortes del calzado a vulcanizar.

Los moldes 7, o mejor dicho, los conjuntos que los componen, estan conducidos por cuatro guias cada uno, sujetas a la plataforma y son los que dan forma a la suela del calzado, que puede obtenerse con el dibujo que a tal fin tengan las plantillas alojadas en el interior del molde.  
25

223102

5a.



Descrita en líneas generales la maquina mejorada a que nos referimos, veamos el detalle de sus mejoras:

5 El molde, que da forma lateral a la suela, esta formado por dos piezas principales; una exterior, que ademas de llevar alojada una resistencia electrica para su calefaccion, se monta por medio de unos salientes, taladrados de modo adecuado para acoplarse a las guias fijas de la plataforma, cuyos salientes estan dispuestos a las mismas distancias en los moldes, cualquiera que sea el tamaño o forma del calzado a fabricar, con objeto de que los moldes sean intercambiables, como se ha indicado.

10 La pieza interior del molde tiene forma de tijera, por medio de una bisagra, y es susceptible de llevar grabado el dibujo que se desee, permitiendo la variacion en el espesor de los materiales que componen el corte del calzado, con solo regular por medio de los tornillos tensores 8, la entrada de las hormas, que al efecto lleva un pequeño chaflan.

15 Ademas, los moldes van provistos de unos compresores o muelles, colocados en las guias, que les hacen trabajar a presion elastica graduable y no fija; es decir, que segun el espesor de goma o materiales que se coloquen en el interior de los moldes se obtiene el grueso de la suela del calzado, impidiendo por otra parte que por falta o exceso de carga, pudiera no obtenerse siempre un articulo perfectamente fabricado.

20  
25 Esos muelles procuran ademas la ventaja de que una

223102

6a.



5 vez vulcanizado el calzado, en el momento de proceder a descargarse la maquina, dan lugar a que se eleven los moldes, asegurando que el calzado no quede pegado o cogido sobre la plantilla. Esta ademas dispone tambien de electrificacion para su calentamiento.

Los castilletes de las hormas tienen tambien disposicion conveniente para que, facilmente, puedan reemplazarse por otras de tamaño diferente, y van tambien electrificados para su calefaccion.

10 Como se aprecia en la figura 1, al abrir la maquina, las hormas quedan colocadas en la misma posicion que los moldes, facilitandose el trabajo de acuerdo con lo que antes se indico; lo que permite una mayor garantia en el perfecto terminado de la produccion, ya que son unas solas las manos responsables en cada caso de cada pieza de calzado.

15 Tambien este modo de abrirse la maquina facilita la carga, <sup>ya</sup> que no hay piezas que obstaculicen el rapido y eficaz desenvolvimiento del cargador.

---

223102

7a.



N o t a

Este registro consta de las siguientes reivindicaciones:

5 1<sup>a</sup>.-- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal numero 217.879, concedida por: "Mejoras en la construccion de maquinas para la fabricacion del calzado", caracterizadas porque la pieza exterior, de las dos principales que forman el molde, se monta por medio de unos salientes, taladrados de modo adecuado para acoplarse a las guias, fijas 10 en la plataforma de la maquina, cuyos salientes estan dispuestos a las mismas distancias, en los moldes destinados a las distintas formas y tamaños del calzado, de modo que dichos moldes sean intercambiables.

15 2<sup>a</sup>.-- Mejoras segun el punto anterior, caracterizadas porque la entrada de las hormas en el molde interior se regula mediante unos tornillos tensores, de acuerdo con el espesor del material que forma el corte del calzado, cuya entrada presenta un pequeño chafan.

20 3<sup>a</sup>.-- Mejoras segun los puntos anteriores, caracterizadas porque los moldes van provistos de unos compresores o muelles, colocados en las guias, de modo que, el grueso de la suela obtenida, depende del espesor de los materiales colocados en el interior del molde; proporcionando una presion elastica graduable de trabajo, al mismo tiempo que elevan los

223102

84.



moldes al descargar la maquina.

5 4<sup>a</sup>.-- Mejoras segun los puntos anteriores, caracterizadas porque el dispositivo de montaje de los castilletes de las hormas, es el mismo, cualquiera que sea la forma y tamaño de dichas hormas, de modo que, como los moldes, son intercambiables.

10 5<sup>a</sup>.-- Mejoras, segun los puntos anteriores, caracterizadas porque el puente de la maquina esta compuesto de dos piezas fijas en la plataforma, perpendicularmente a la misma, y otra en angulo recto (montada giratoria al rededor de un bulon, en la mas alta de aquellas) cuyo brazo menor se encaja por su extremo, a cola de milano, en la mas baja, sujetandose por un pasador cónico; yendo montadas en el lado mayor de la parte giratoria las hormas, de modo que, al abrir la maquina, 15 las partes inferiores de aquellas quedan hacia arriba.

6<sup>a</sup>.-- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal numero 217.879 - concedida por "Mejoras en la construccion de maquinas para la fabricacion del calzado".

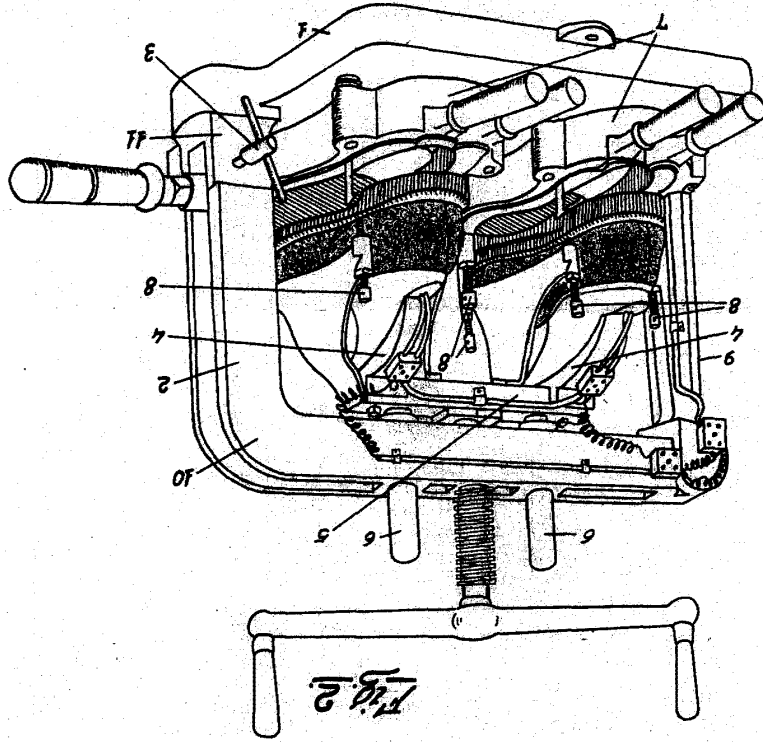
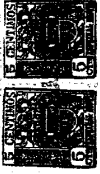
20 Segun se describe y reivindica en esta memoria descriptiva.

Se detalla e ilustra con los planos que a la misma se acompañan.

Y que consta de ocho hojas foliadas y escritas a maquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 22 Julio 1955.

223102



*Handwritten signature or mark.*

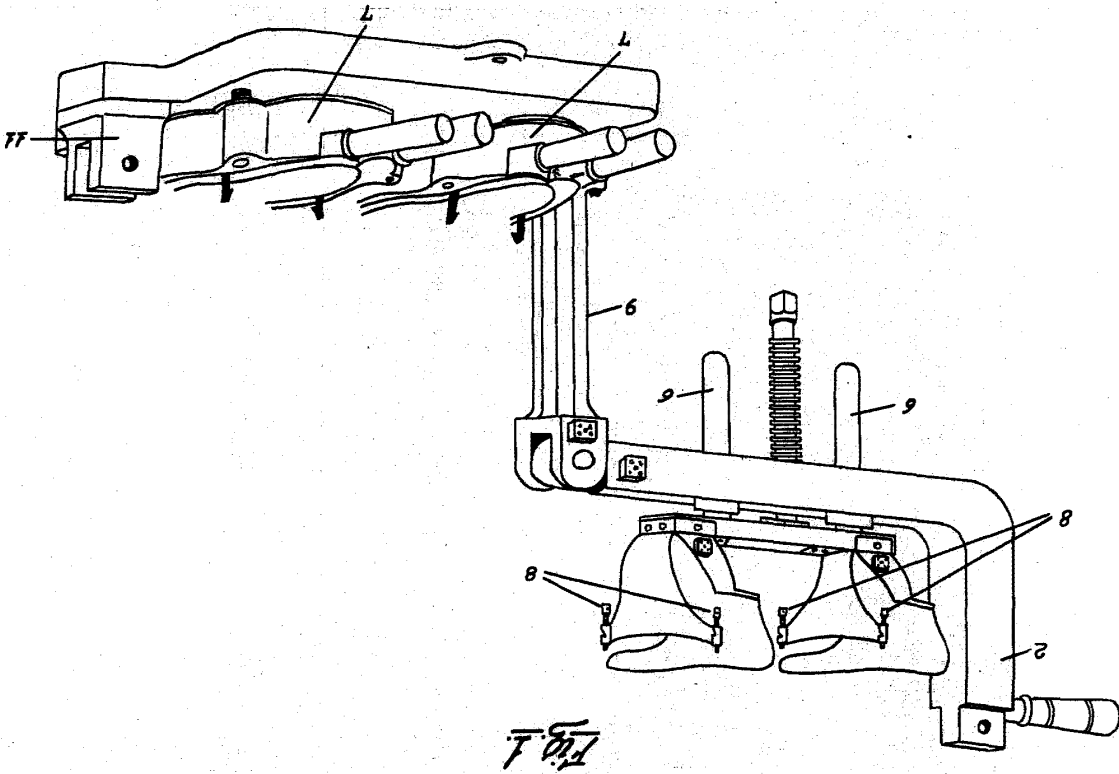


Fig. 1