

AÑO 1.959.

Expediente núm.



250170

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN.....

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INVENCIÓN por 20 años, en España

a favor de

....., de nacionalidad
..... domiciliado en Alicante,
calle de Avenida de Orihuela núm. 17,

por:

"MÁQUINA DE PRESIÓN A MANO, CON EL UTILLAJE CORRESPONDIENTE ELECTRIFICADO, PARA LA FABRICACIÓN DE TODA CLASE DE CALZADO VULCANIZADO".

Nº 15869

Agente Sr. G U I L L.

PATENTE DE INVENCION



250170

Solicitante: Don Vicente Peral Seguí.

Residencia : Alicante.- Avda. Orimela, 17.

Nacionalidad: Española.

Inventor : El propio solicitante.

250170

oooOooo

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"MAQUINA DE PRESION A MANO, CON EL UTILLAJE CORRESPONDIENTE ELECTRIFICADO, PARA LA FABRICACION DE TODA CLASE DE CALZADO VULCANIZADO".

oooOooo

La presente Patente de Invención se refiere a -
una máquina de presión a mano, con el utillaje correspondiente electrificado, para la fabricación de toda clase

250170



5 de calzado vulcanizado, incluso de señora con tacón y alpargatas con piso de caucho, fieltro y demás fibras, pudiendo emplearse para dicho calzado, los cortes de piel, lona o cualquier clase de tejidos.

10 Esta máquina sencilla en su manejo y precisa en sus trabajos, se caracteriza porque en cualquier cambio de novedades de temporada, sus piezas más importantes son cambiables, con objeto de poder fabricar cualquier clase de calzado y números en una misma máquina.

15 A la base de la máquina se le han acoplado dos columnas, sobre las que voltea, accionado por una maneta, un eje giratorio, siendo dicho eje el que lleva en su centro un soporte por el cual queda sujeto el husillo roscado, que es el encargado de bajar y subir el émbolo, cuyo deslizamiento lo hace por medio de la caja interna que lleva el mencionado soporte.

20 Al citado émbolo se le acoplará la plantilla de aluminio u otro metal, destinada a sacar el adorno de la planta del piso del calzado. Esta plantilla girará con el mencionado émbolo, siendo de esta forma muy rápida y cómoda la carga de goma para el vulcanizado, como también dicho movimiento facilita la limpieza de dicha plantilla, o piso del calzado.

30 También se caracteriza este aparato porque sobre el centro de la base, lleva un saliente en forma de cola de milano u otra ensambladura de corredera, por la cual se desliza la horma para entrar y salir de su sitio de acoplamiento, llegando hasta el extremo de esta base donde queda en una posición inclinada (muy cómoda para calzar y descalzar el corte), cuyo movimiento se realiza porque el soporte de la horma está hecho en dos piezas y uni-

250170



35 do por un nudo bisagra, llevando un tope la parte exterior para no darle paso y que quede fija en dicha posición inclinada.

En el caso de que el calzado a fabricar lleve puntera, también se ha provisto a la prensa de un -
40 dispositivo que acompaña a la horma en su recorrido por la base.

Cabe destacar en este invento el soporte de hierro o cualquier otro metal, partido en dos mitades y unidas por un nudo bisagra. Este soporte descansa sobre
45 la base por medio de una columna central graduable, (para darle más o menos altura), colocada en la parte posterior de la máquina y sobre cuya columna va fijado el nudo de la bisagra, que es el que tiene la misión de -
50 permitir la apertura y cierre, en las operaciones de carga y descarga de la máquina.

En la parte anterior de este soporte, lleva una columna fijada a cada brazo, graduable también para que se pueda nivelar con facilidad el utillaje que sobre esta pieza vá montado.

55 También se ha dispuesto a este soporte de un cierre de seguridad sobre excéntrica muy práctico y sencillo.

Sobre el tan repetido soporte se acoplará el anillo o cincho de aluminio o cualquier otro metal, que
60 es el que a su vez llevará el adorno del canto o bandeleta del calzado.

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

250170



Base (1), de la que salen dos columnas (2).

Eje giratorio (3), colocado en el extremo superior de las columnas (2). Siendo dicho eje (3) el que lleva en su centro un soporte (4), por el cual queda sujeto el husillo (5), que es el encargado de bajar y subir al émbolo (6), cuyo deslizamiento lo hace por medio de la caja interna que lleva el mencionado soporte (según se representa en la Fig. 1).

Para accionar el eje giratorio (3), hacia arriba, entre las dos columnas (2), se ha dispuesto la maneta (7), y para inmovilizar el mencionado eje (3), se utiliza el tornillo de aprieto con maneta (8), que está colocado en la parte superior de una de las columnas.

La plantilla de aluminio electrificada (9), acoplada sobre el émbolo (6), es la encargada de sacar el adorno del piso del calzado.

Para que esta plantilla baje a una altura determinada, según el espesor de suela y tacón del calzado a fabricar, se han dispuesto los tornillos graduables (10), que hacen de silleta descansando sobre el anillo o cincho (11), de aluminio electrificado también, que a su vez, es el que se encargará de llevar el adorno del canto o bandeleta del calzado. Se ha acoplado este anillo (11) sobre un soporte de hierro (12), (representado exclusivamente en la fig. 4), partido en dos mitades, unidas por una bisagra que descansa sobre una columna graduable (13), y al otro extremo del mencionado soporte (12), descansa éste también sobre dos columnas (14), acopladas una en cada mitad, graduables también para buscar el nivel con facilidad. Un cierre (15), de seguridad sobre excéntrica y dos manetas (16), facilitan la apertura



y cierre del citado soporte (12).

100 La horma (17), electrificada, corre sobre la base (1), por una cola de milano (18). Esta horma (17), jugará sobre una bisagra (19), con el fin de buscar una posición inclinada, (fig.2) comodísima, en el momento - de calzar y descalzar el corte.

105 Para el caso de que el calzado a fabricar lleve puntera, se ha acoplado un dispositivo (20), electri- ficado también, que correrá junto con la horma (17), por la cola de milano (18), hasta buscar su posición exacta.

F U N C I O N A M I E N T O

110 Se conectarán las distintas piezas, y cuando estén bien atemperadas, se levantará la plantilla (9) y se sacará la horma (Posición que indica la Fig. 2), se calzará a la misma (17) el corte. Seguidamente se lle- vará la citada horma a su sitio y se cerrará el anillo. Sobre la planta de dicha horma se cargará la goma nece- saria para la suela, y sobre los laterales del anillo o 115 cincho (10), se cargará también la goma necesaria para sacar la bandeleta.

120 Una vez hecha esta operación, se bajará la plan- tilla (9) dándole la presión necesaria por medio del hu- sillo (5), hasta dejarla en su sitio (Posición que se - puede apreciar en las Figs. 1 y 3.).

A continuación se esperará el tiempo necesario para la vulcanización, se abrirá de nuevo la máquina (vol- viendo a la posición que indica la Fig. 3) y se sacará - de la horma un calzado perfectamente vulcanizado.

125 Caso de fabricar calzado con puntera, se proce- derá de igual forma, colocando la carga de goma corres-



pendiente en el dispositivo (20) que lleva para este fin.

REIVINDICACIONES

- 130 1ª.- Máquina de presión a mano, con el utillaje correspondiente electrificado, para la fabricación de toda clase de calzado vulcanizado, incluso de señora con tacón y alpargatas con piso de caucho, fieltro y demás fibras, pudiendo emplearse para dicho calzado, los cortes
- 135 de piel, lona o cualquier clase de tejidos, caracterizándose porque sus piezas más importantes son cambiables, con objeto de poder fabricar cualquier clase de tejido y número con una misma máquina, y porque a la base de la máquina, se le han acoplado dos columnas, sobre las que
- 140 voltea, accionado por una maneta, un eje giratorio, siendo dicho eje el que lleva en su centro un soporte por el cual queda sujeto el husillo roscado, que es el encargado de bajar y subir el émbolo, cuyo deslizamiento lo hace por medio de la caja interna que lleva el mencionado
- 145 soporte; al citado émbolo se le acoplará la plantilla de aluminio u otro metal, destinada a sacar el adorno de la planta del piso del calzado, cuya plantilla girará con el mencionado émbolo, siendo de esta forma muy rápida y cómoda la carga de goma para el vulcanizado, como también
- 150 dicho movimiento facilita la limpieza de dicha plantilla o piso del calzado.
- 2ª.- Máquina, según la reivindicación anterior, caracterizándose porque sobre el centro de la base, lleva un saliente en forma de cola de milano u otra ensambladura de corredera, por la cual se desliza la horma para
- 155 entrar y salir de su sitio de acoplamiento, llegando hasta el extremo de esta base donde queda en una posición -



160 inclinada, (muy cómoda para calzar y descalzar el corte), cuyo movimiento se realiza porque el soporte de la horma está hecho en dos piezas y unido por un nudo bisagra, llevando un tope la parte exterior para no darle paso y que quede fija en dicha posición inclinada.

165 3ª.- Máquina, según las reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque caso de que el calzado a fabricar lleve puntera, también se ha provisto a la prensa de un dispositivo que acompaña a la horma en su recorrido por la base.

170 4ª.- Máquina, según las reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque lleva un soporte de hierro o cualquier otro metal, partido en dos mitades y unidas por un nudo bisagra; este soporte descansa sobre la base por medio de una columna central graduable, para darle más o menos altura, colocada en la parte posterior de la máquina y sobre cuya columna va fijado el nudo de la bisagra, que es el que tiene la misión de permitir la apertura y cierre, en las operaciones de carga y descarga de la máquina; en la parte anterior de este soporte lleva una columna fijada a cada brazo, graduable también para que se pueda nivelar con facilidad el utillaje que sobre esta pieza va montado y se ha dispuesto a este soporte de un cierre de seguridad sobre excéntrica, muy práctico y sencillo, acoplándose sobre el tan mencionado soporte, el anillo o cincho de aluminio o cualquier otro metal, que es el que a su vez llevará el adorno del cano
175 o bandeleta del calzado.
180

185 4ª.- "Máquina de presión a mano, con el utillaje correspondiente electrificado, para la fabricación de to-



250170

da clase de calzado vulcanizado"; según queda sustan-
cialmente descrito en la presente memoria, que consta
190 de ocho páginas mecanografiadas por una sola cara y se
representa en los dibujos adjuntos.

Madrid, 15 de Junio de 1959.

EMILIO GUILL SIRVENT
P.P.

250170

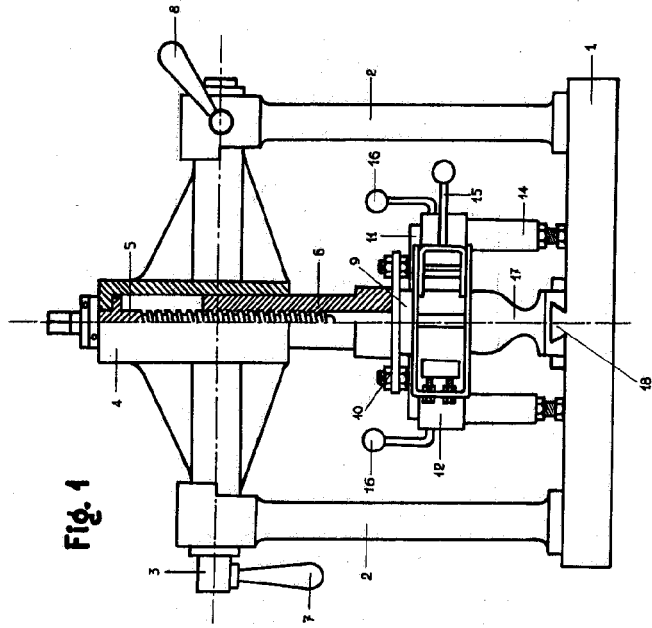


Fig. 1

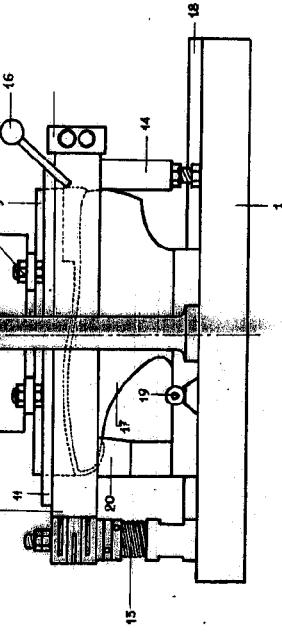


Fig. 2

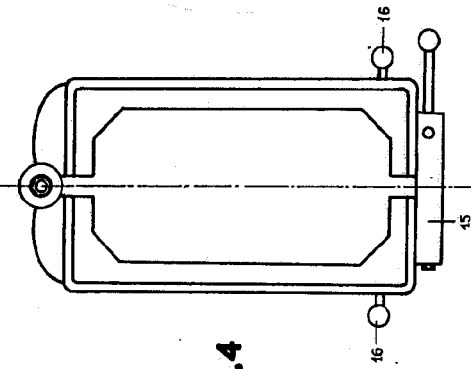


Fig. 4

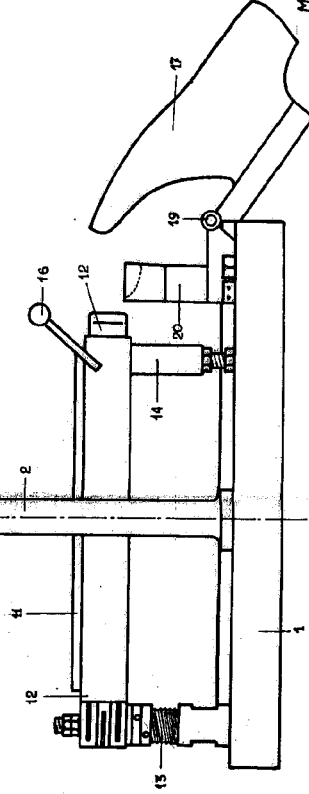


Fig. 3

MADRID 15 JUN. 1899

VICENTE PERAL SEGUI

P. P. EMILIO GUILLS SIRVENT

P. P.

