

1º CERTIFICADO DE ADICIÓN

257433



257433

Solicitante : Don Vicente Peral Seguí.

Residencia : Avda. de Orihuela nº 17.

Nacionalidad: Española.

Inventor : El propio solicitante.

oooOooo

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 251.723, CONCEDIDA EN 26 DE NOVIEMBRE DE 1.959, POR: "PUNTA DE AIRE COMPRIMIDO - CON MOLDE ACOPLADO PARA LA FABRICACION DE CALZADOS TODO GOMA, CON CANA ALTA, Y SOPORTE MOVIL PARA LA CARGA Y DESCARGA".

oooOooo

El presente Certificado de Adición se refiere a mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 251.723, consistiendo esencialmente en perfeccionamientos



257433

5 del soporte o aparato para facilitar la carga y descarga
de moldes bota caña alta todo goma, cuya caña se fabrica
sin juntas, por estar formado el bloque (que es el que -
moldea la caña), de una sola pieza, y horma o macho arti-
culado, de forma que con dicho aparato se consigue redu-
cir al mínimo el esfuerzo del operario encargado de reali-
10 zar estos trabajos y, por tanto, se multiplica su rendi-
miento. También, el no emplearse palanquetas para la aper-
tura del molde, ayuda a la conservación del mismo, ya que
no recibe golpes, y proporciona, además, evitar que el ar-
tículo fabricado salga con taras por desgarrar, debidas al
15 forcejeo del mencionado molde con las palanquetas. Por to-
do lo expuesto, constituye una ventaja y novedad en el mer-
cado.

Se puede emplear este soporte en dos siste-
mas: El primero que está accionado por presión de aire com-
primido o hidráulica (dibujo hoja núm. 1), y el segundo -
20 mecanizado por excéntricas, con dos mandos que accionan -
los movimientos necesarios (dibujo hoja núm. 2).

En los dibujos adjuntos, a título de ejemplo
no limitativo, se ilustra una forma de ejecución del in-
25 vento, con referencia a los cuales comprenden: Las Figs.
1, 2 y 3 (hoja núm. 1), son esquemas del aparato acciona-
do por presión de aire comprimido o hidráulica, en sus -
tres fases o posiciones. Este aparato podrá ser fijo o mo-
vible.

30 Se ha marcado con el núm. (1), a la mesa so-
porte, donde va montado todo el dispositivo que hace ac-
cionar el aparato. En la parte inferior de este soporte
(1), se ha acoplado el pistón (2) accionado por presión de
aire comprimido o hidráulica, en dos fases o tiempos, co-



35 mo veremos seguidamente. Al elevarse el émbolo (3), hace
subir a la cruceta (4), y con ésta a las cuatro columnas
(5), las cuales transportarán en este recorrido al molde
(6), que se sujeta sobre las mencionadas columnas por me-
dio de un engarce en forma de corredera (7). Con esta pri-
40 mera fase u operación, se consigue, en primer lugar, des-
pegar sin el empleo de palanquetas, el calzado fabricado
con este tipo de molde, formado de bloque central (6) de
una sola pieza, horma (8) articulada y tapa (9) o pieza -
donde lleva la figura o adorno del piso; al propio tiempo
45 evita que la persona que tenga que hacer este trabajo, ha-
ya de realizar un gran esfuerzo para manejar, e incluso -
levantar a peso el mencionado molde.

En la segunda fase u operación, se consigue -
por medio del émbolo (10) que juega por el interior del -
50 otro émbolo (3) de mayor diámetro, hacer subir la parte
del pie de la horma (8), y con esta el calzado ya vulcani-
zado. La nueva carga de goma en crudo resulta también su-
mamente fácil y cómoda, pues recubriendo primeramente la
parte de la caña de la horma (8) y después de bajado el -
55 bloque (6) a su sitio, se recubre la parte del pie, colo-
cando seguidamente el pie de la horma (8) y encima de és-
ta la carga del piso.

La fig. 4 (hoja núm. 2), es un esquema del -
aparato accionado por dos mandos que actúan sobre excén-
60 tricas, siendo su objetivo también el poder manejar este
tipo de moldes con facilidad, resultando con ello muy có-
moda la operación de carga y descarga de los mismos.

En la parte inferior de la mesa soporte (1),
se ha acoplado un dispositivo de excéntricas, accionado -
65 por la palanca (13), de forma que mientras el pivote (14)



sube para poder extraer la parte del pie de la horma (8),
la plataforma (15) desciende haciendo bajar también a la -
parte de la caña de la horma (8), quedando totalmente suel-
to el calzado fabricado, sin recurrir al empleo de palan-
70 quetas. Y para proceder a la carga de goma en crudo, por -
medio de otra palanca (16) que actúa sobre un dispositivo
de cremallera (17), se eleva la cruceta (4) y con esta a -
las cuatro columnas (5), las cuales transportarán en este
recorrido al molde (6), que se sujeta sobre las mencionadas
75 columnas, por medio de un engarce en forma de corredera (7).
Sobre la mesa se ha acoplado un soporte (18) para poder -
descalzar la bota de la parte del pie de la horma.

Para proceder a la carga de goma, primeramente
se etemperará el molde, en la prensa correspondiente. Cuan-
do tenga el calor suficiente, se colocará por medio de unas
80 guías en forma de corredera, sobre este aparato, de manera
que la parte de la caña de la horma quedará sujeta al ta-
blero del aparato por unos enganches que llevará el mismo.

Al subir el molde por cualquiera de los dos -
85 sistemas, de pistón o palanca, como la parte de la caña de
la horma queda sujeta al tablero del aparato, quedará la -
misma al descubierto, así que se aplicará una película de
goma en crudo, sobre esta parte de la horma, a continuación,
se vuelve a bajar el molde, y se procede a la carga del res-
to del corte, sobre el mismo. Se coloca la parte del pie de
90 la horma y sobre ésta la goma del piso o suela. Se coloca
la tapa y se introduce el molde en la prensa. Cuando ha -
transcurrido el tiempo necesario para la vulcanización, se
vuelve a colocar el molde sobre el aparato, y para proceder
a la descarga, se sube nuevamente el molde, con lo cual que-
95 da despegada la parte de la caña de la horma del corte de

257433



100 goma y, a continuación, el émbolo o pivote extractor empuja a la parte del pie de la horma, saliendo juntamente con esta pieza, el calzado vulcanizado, que después se descalsará de la misma, con la ayuda del soporte destinado a este objeto.

NOTA

105 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, recogiendo las siguientes:

REIVINDICACIONES

110 1ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 251.723, concedida en 26 de Noviembre de 1959, por: "Prensa de aire comprimido con molde acoplado para la fabricación de calzados todo goma, con caña alta, y soporte móvil para la carga y descarga", caracterizadas por perfeccionamientos del soporte o aparato para facilitar la carga y descarga del molde bota caña alta todo goma, y cuya caña se fabrica sin juntas por estar formado el bloque (que es el que moldea la caña) y la horma o macho articulada.

115 2ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 251.723, caracterizándose porque se emplea este soporte en dos sistemas: uno accionado por presión de aire comprimido o hidráulica, y el otro, mecanizado por ex-céntricas, con dos mandos, que accionan los movimientos necesarios.

120 3ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 251.723, caracterizándose, cuando se utilice la presión de aire comprimido o hidráulica, porque el pis-



130 tón tiene un doble efecto, o sea que actúa en dos pisto-
 nes, pero unificados, haciendo la elevación en dos tiempos:
 en el primer tiempo sobre el émbolo mayor que es el que ac-
 135 túa en primer lugar, se ha acoplado la cruceta, sobre la -
 cual descansan cuatro columnas, y, al hacer la elevación
 del mencionado émbolo, se lleva con él a la cruceta, ha-
 ciendo subir al molde, el cual se sujeta sobre las mismas
 por medio de un engarce en forma de corredera; en este pri-
 mer tiempo se consigue, además, desarticular la horma, ya
 que la parte de la caña de la misma, queda fija al tablero
 de la mesa-soporte; en el segundo tiempo, otro émbolo de -
 menor diámetro (que actúa por el interior del émbolo mayor),
 continúa subiendo, para extraer la parte del pie de la hor-
 140 ma, empujándola por la espiga.

4ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente prin-
 cipal nº 251.723, caracterizándose porque, cuando se
 emplea el sistema de excéntricas, con un mando, se descom-
 pone la horma, pues al mismo tiempo que el pivote extrac-
 145 tor hace subir la parte del pie, desciende la plataforma
 que hace bajar a la parte de la caña; el otro mando, actúa
 sobre un mecanismo de cremallera y hace subir a la cruceta,
 sobre la cual descansan las cuatro columnas a las que se -
 sujeta el molde por medio de las guías en forma de corredera.

150 5ª.- "Mejoras introducidas en el objeto de la patente prin-
 cipal nº 251.723, concedida en 26 de Noviembre de -
 1959, por: "Frensa de aire comprimido con molde acoplado -
 para la fabricación de calzados todo goma, con caña alta, y
 soporte móvil para la carga y descarga"; según queda sustan-
 155 cialmente descrito en la presente memoria, que consta de -
 seis páginas mecanografiadas por una sola cara y se repre-
 senta en los dibujos adjuntos.

18 ABR. 1960
 Madrid,
 EMILIO GUILL SIRVENT
 P. P.

FIG. 1

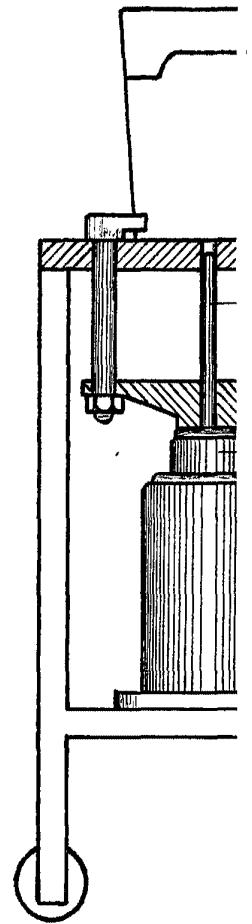
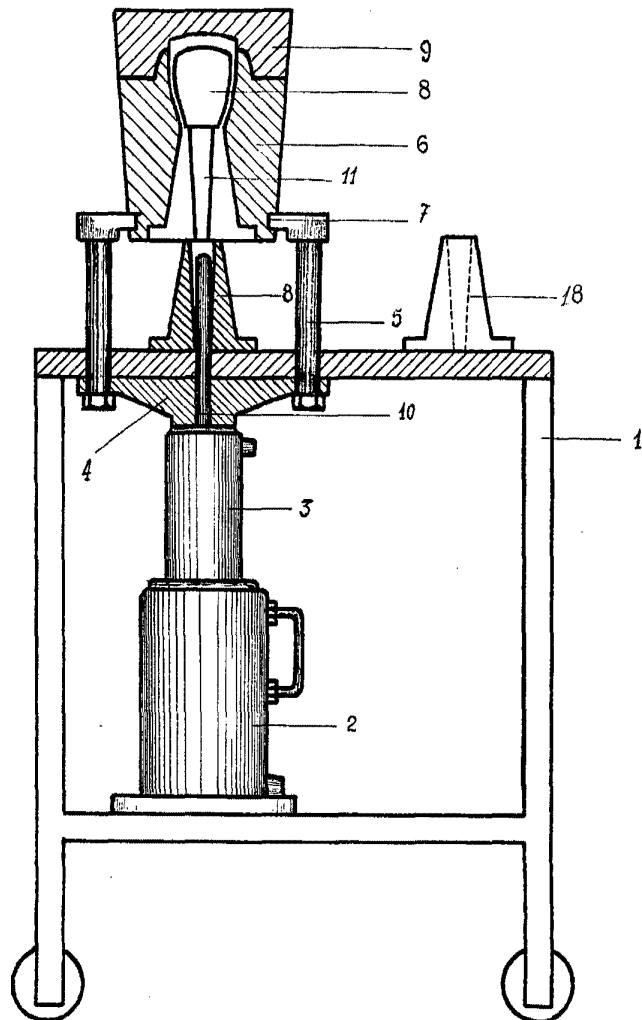


FIG. 2



MADRID 187
VICENTE P.
P.P.

ENCL. 3.
P.P.

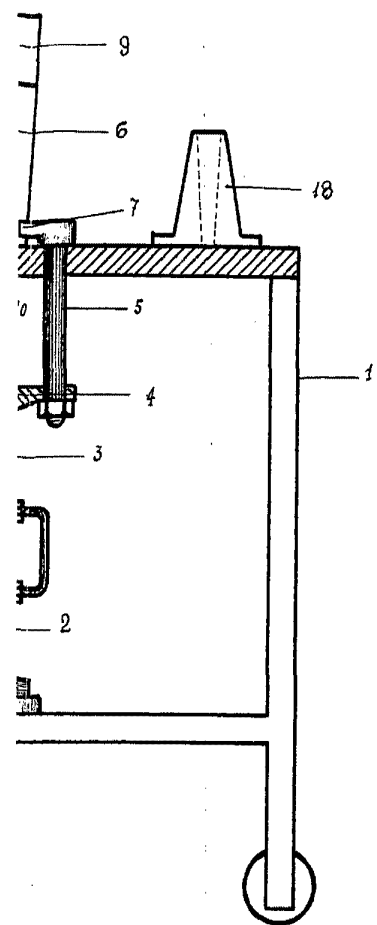
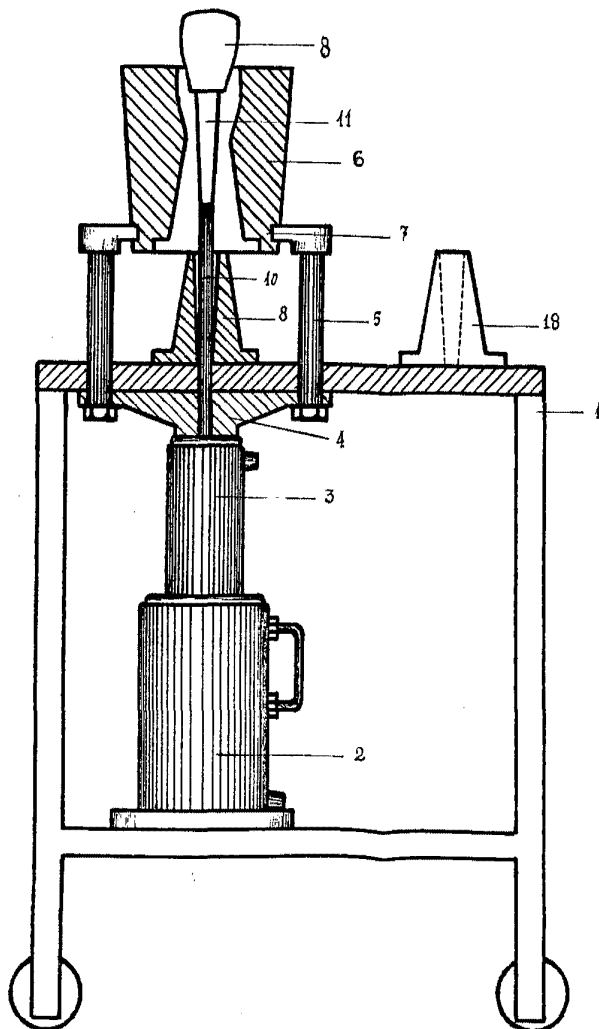


FIG. 3

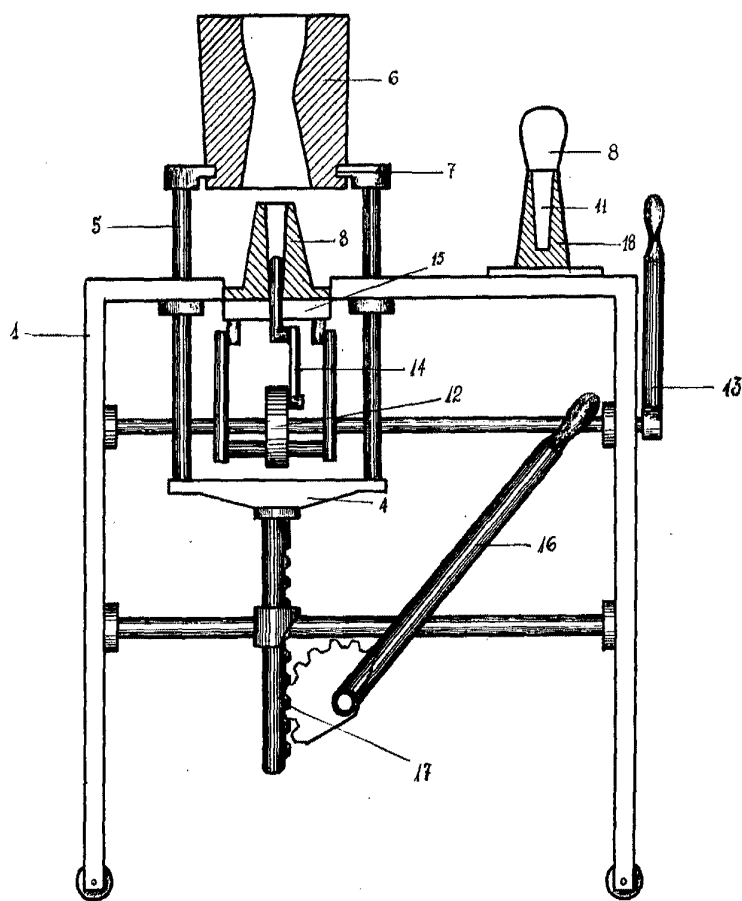


RIL DE 1960
AL SEGUI

EL SIRVENT

257433

FIG. 4



MADRID 10 ABRIL 1960.
VICENTE PERAL SEGUI
P.P.

EMILIO GUILL SIRVENT
P.P.

