



PATENTE DE INVENCION

262389

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

“PERFECCIONAMIENTOS EN LOS APARATOS INTEGRADOS POR UN
CONJUNTO DE MOLDE Y FORMA PARA LA FABRICACION, POR
MOLDEO, DE BOTAS DE CAUCHO”.

Solicitante: Doña FRANCISCA RIUS TRAVERSO,
de nacionalidad española, residente en
CORNELLA (Barcelona), Calle Salamanca, s.n.



34
262389

La presente invención se refiere a perfeccionamientos en los aparatos integrados por un conjunto de molde y horma para la fabricación, por moldeo, de botas de caucho, especialmente de botas altas forradas con tejidos de diversas clases.

Las botas altas de caucho vienen fabricándose en moldes que comprenden un molde propiamente dicho, generalmente bipartido, y una horma monopieza. Tales moldes tienen el inconveniente de que aparte de la dificultad que ofrece el montaje del forro de tejido sobre la horma monopieza, así como el desmoldeo de la bota vulcanizada, se producen con gran frecuencia botas defectuosas por la facilidad con que se forman pliegues o arrugas en el forro.

Con los perfeccionamientos que constituyen el objeto de la presente invención quedan descartados por completo dichos inconvenientes, puesto que no solamente permiten un fácil montaje del forro sobre la horma y un rápido y cómodo desmoldeo de la bota vulcanizada, esté o no provista de forro, sino además someter el forro sobre la horma a fuerte tensión, con lo que queda eliminada toda posibilidad de formación de pliegues o arrugas con la consiguiente eliminación de botas defectuosas.

En su esencia se caracterizan dichos perfeccionamientos porque la horma del aparato de que se trata se construye de dos piezas complementarias, una de ellas, correspondiente a la parte posterior de la caña y el talón, adaptada para quedar sujeta de manera fija al



262389

soporte de la máquina o prensa de vulcanizar, y la otra
de ellas, correspondiente a la parte delantera de la
caña y del pie, adaptada para deslizarse sobre la pieza
fija mediante una guía de encaje según un plano que se
5 extiende desde la parte superior de la caña hasta la
planta con ligera inclinación hacia el talón, de modo
que la pieza móvil pueda ocupar una posición retroce-
dida en la que complementa la horma para la operación
de moldeo, y ser llevada a una posición avanzada para
10 el montaje del forro y el desmoldeo de la bota vulcani-
zada.

Otra característica de la invención consiste en que
la citada guía de encaje se dota de elementos de centrado,
de modo que la posición retrocedida de la pieza móvil sea
15 siempre la misma.

De acuerdo con otra característica de la invención,
se le asocia a la parte móvil de la horma un dispositivo
de accionamiento manual o mecánico. Tal dispositivo se
constituye preferentemente por un juego de tornillo sin
20 fin, piñón y husillo.

Para la mejor comprensión del invento se acompaña
una lámina de dibujos, en los cuales se ilustra, a título
de ejemplo no limitativo una forma de realización. En
dichos dibujos:

25 La Fig. 1 representa un corte longitudinal de la
horma perfeccionada de que se trata;

la Fig. 2 es un corte parcial de la misma horma
según II-II de la Fig. 1; y



262389

la Fig. 3 ilustra un corte según III-III de la Fig. 1.

La horma representada está constituida por dos piezas complementarias 1 y 2, de las cuales la designada con 1, correspondiente a la parte posterior de la caña y el talón, está adaptada para quedar sujeta de manera fija al soporte de la máquina o prensa de vulcanizar, en tanto que la designada con 2, correspondiente a la parte delantera de la caña y del pie, está adaptada para deslizarse sobre la pieza fija 1 mediante una guía de encaje 3, por ejemplo de sección de cola de milano (Fig. 3), según un plano que se extiende desde la parte superior de la caña hasta la planta con ligera inclinación hacia el talón (véase Fig. 1), de modo que la pieza móvil 2 puede ocupar una posición retrocedida (Fig. 1) en la que complementa la horma con la pieza 1 para la operación de moldeo, y ser llevada en el sentido de la flecha de la Fig. 1 a una posición avanzada para el montaje del forro y el desmoldeo de la bota vulcanizada. La sección de cola de milano de la guía de encaje 3 asegura el centraje de la pieza 2 en la posición retrocedida. Esta pieza va unida a un husillo 4 inmovilizado en sentido de rotación con un pasador 5 y que atraviesa un piñón giratorio 6, provisto de rosca interior correspondiente a la del husillo 4 y que engrana con un tornillo sin fin 7 solidario de un eje 8 susceptible de ser girado mediante una manivela desmontable 9. El husillo 4 lleva en su extremo opuesto al del pasador 5 una cabeza 10.



262389

Para montar sobre la horma descrita el forro de una bota a vulcanizar, se gira el eje 8 por medio de la manivela 9 en un sentido que, transmitido por el tornillo sin fin 7 al piñón 6 y de éste al husillo 4, haga descender a este último, dando lugar con ello al deslizamiento hacia abajo de la pieza móvil 2, es decir en el sentido de la flecha de la Fig. 1. Al final de la carrera del husillo 4, determinado por su cabeza 10, la pieza 2 ocupará la posición de máximo descenso, en la que el forro podrá montarse cómodamente sobre la horma. Se girará entonces la manivela 9 en sentido opuesto, con lo que análogamente la pieza 2 volverá a ocupar la posición retrocedida ilustrada en la Fig. 1. Durante este movimiento de retroceso, el forro quedará sometido a fuerte estiraje. Desmontando la manivela 9 podrá aplicarse a la horma el correspondiente molde como si se tratara de una horma corriente y procederse a la vulcanización de la bota en la forma habitual. El dispositivo de accionamiento descrito podrá estar provisto de un gatillo o similar para mantener sujetas ambas piezas 1 y 2 durante el proceso de vulcanización.

Terminado este proceso y abierto el molde, se volverá a deslizar hacia abajo la pieza 2 de la horma mediante aplicación y giro de la manivela 9. En la posición de máximo descenso de dicha pieza 2, podrá desmoldearse cómodamente la bota vulcanizada.



26 23 89

N O T A.

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constatar que todo cuanto no altere, cambie o modifique su principio fundamental puede quedar sometido a variaciones de detalle, siendo lo esencial y por lo que se solicita Patente de Invención, por 20 años, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

1^a.- Perfeccionamientos en los aparatos integrados por un conjunto de molde y horma para la fabricación, por moldeo, de botas de caucho, caracterizados porque dicha horma se construye de dos piezas complementarias, una de ellas, correspondiente a la parte posterior de la caña y el talón, adaptada para quedar sujeta de manera fija al soporte de la máquina o prensa de vulcanizar, y la otra de ellas, correspondiente a la parte delantera de la caña y del pie, adaptada para deslizarse sobre la pieza fija mediante una guía de encaje según un plano que se extiende desde la parte superior de la caña hasta la planta con ligera inclinación hacia el talón, de modo que la pieza móvil pueda ocupar una posición retrocedida en la que complementa la horma para la operación de moldeo, y ser llevada a una posición avanzada para el montaje del forro y el desmoldeo de la bota vulcanizada.

2^a.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1^a, caracterizados porque la guía de encaje mencionada de la pieza móvil en la pieza fija se dota de elementos de centraje, de modo que la posición retrocedida de la pieza

**26 23 89**

móvil sea siempre la misma.

3^a.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones
1^a y 2^a, caracterizados porque se le asocia a la parte
móvil de la horma un dispositivo de accionamiento manual
5 o mecánico.

4^a.- Perfeccionamientos según la reivindicación 3^a,
caracterizados porque el dispositivo de accionamiento
mencionado se constituye por un juego de tornillos sin
fin, piñón y husillo.

10 5^a.- PERFECCIONAMIENTOS EN LOS APARATOS INTEGRADOS
POR UN CONJUNTO DE MOLDE Y HORMA PARA LA FABRICACION,
POR MOLDEO, DE BOTAS DE CAUCHO,
tal y como queda descrito y reivindicado en la presente
memoria que consta de siete hojas mecanografiadas por una
15 sola cara y de una lámina de dibujos.

Barcelona, 31 de Octubre de 1960.

FRANCISCA RIUS TRAVERSO
P.P.

A. GOMEZ-ALEJO Y MOREL

P.P.

ESCALA VARIABLE.

Fig. 1

26 23 89

Fig. 2

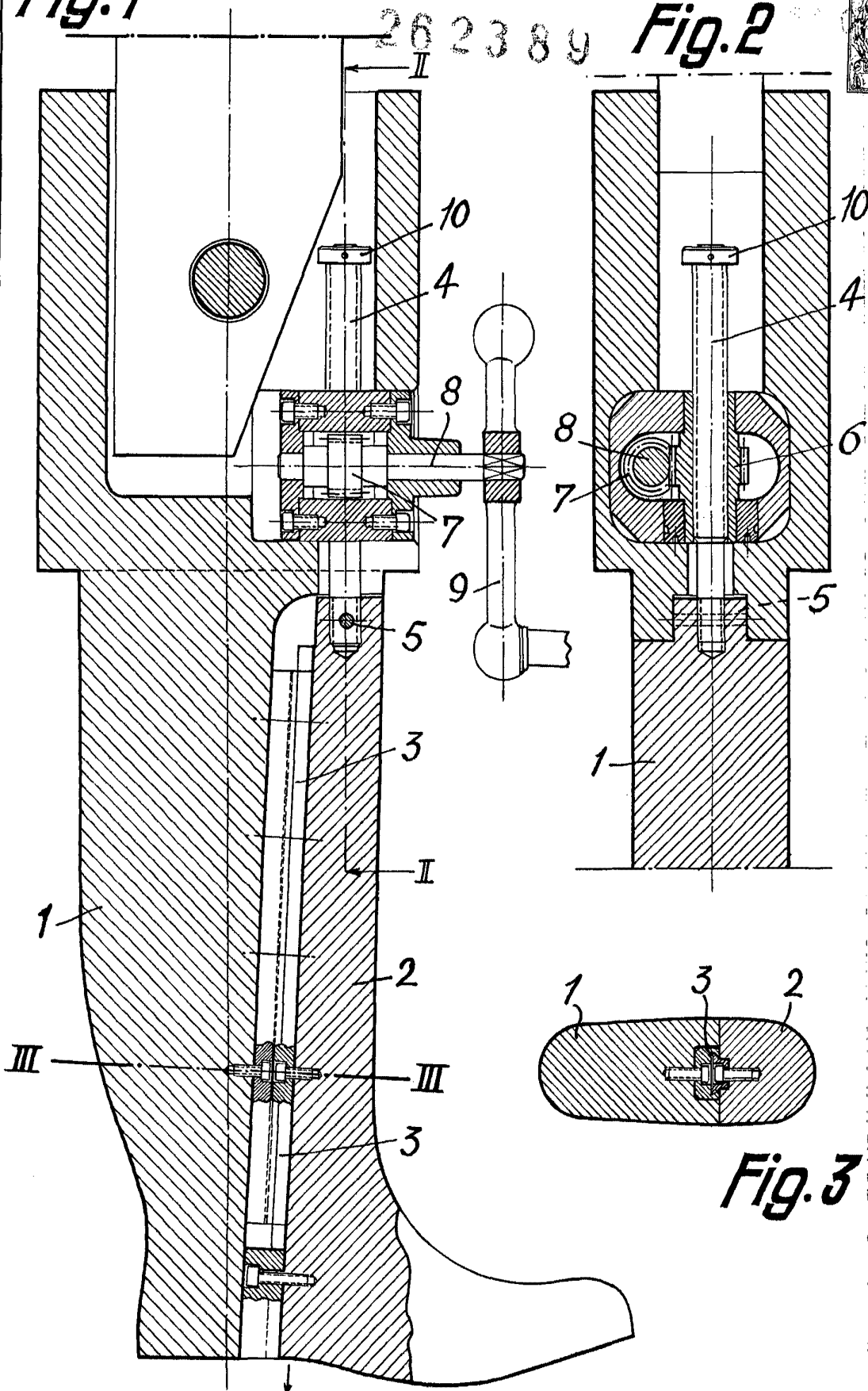


Fig. 3

Barcelona, 31 de Octubre de 1950.

FRANCISCA RIUS TRAVERSO

P.P. a. 1950