

:271656:



P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

a favor de Don Pablo BLOCH GOESTCHEL, de nacionalidad española, residente en BARCELONA, Calle Buenos Aires, 57, por "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS PRENSAS PARA VULCANIZACIÓN DE CALZADOS".

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en las prensas utilizadas para la fabricación de calzados por vulcanizado, gracias a los cuales se mejora considerablemente el trabajo de los mismos, haciendo la apertura de sus moldes mucho más rápida y efectiva que en las prensas actualmente conocidas y utilizadas.

Hasta el presente, la apertura de los moldes en las máquinas o prensas vulcanizadoras, se venía realizando por sistemas de tijera o ballesta, que en ningún caso

271656⁶



permitían una apertura rápida y, sobre todo, total del molde, dificultando ello la extracción del calzado vulcanizado y haciendo las operaciones lentas.

Los perfeccionamientos objeto de la invención

5. consisten esencialmente en disponer los moldes constituidos por dos partes articuladas a una pequeña biela extrema que guía el giro de dichas partes sobre sendos asientos arqueados previstos en los extremos de los platos portadores de los moldes, quedando prevista asimismo
10. en ambas partes del molde una aleta que prolonga uno de los bordes extremos y que queda interrumpida antes de alcanzar la zona de los bordes yuxtapuestos de ambas partes del molde, en donde termina en un pequeño bisel o plano inclinado, cooperando con dichas aletas sendos tetones
15. solidarios de una bancada fija de la máquina, cuyos tetones constituyen los medios de apertura de aquellas partes del molde, al invertir estos su movimiento, luego de haberse acercado a la horma y efectuado el proceso de vulcanización.
20. Por su parte, las hormas, contra las cuales se acercan los moldes citados, quedan montadas solidarias de un bastidor articulado por sus extremos por dos puntos, uno a un brazo rígido solidario de la bancada general y el otro a un brazo deslizante de movimiento conjugado con el de la masa portamoldes de la prensa, de forma
25. que el ascenso de dicha mesa dé lugar a la colocación de las hormas en posición de trabajo, mientras que el descenso origina un alejamiento de las mismas en forma angular,



271350

permitiendo la fácil manipulación del calzado, tanto para la extracción del vulcanizado, como para la colocación de nuevas piezas a vulcanizar.

5. Para mejor comprensión de cuanto queda expuesto, se acompañan unos dibujos en los que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización de los perfeccionamientos aludidos.

10. En dichos dibujos, la figura 1 muestra una vista en alzado de la prensa, parcialmente seccionada; las figuras 2 y 3 corresponden a sendas vistas en alzado de los moldes, en las posiciones respectivas de cierre y apertura; la figura 4 es una vista en planta de un molde; las figuras 5 y 6 son vistas parciales de las articulaciones del bastidor de las hormas; la figura 7 es un detalle del regulador de altura de los moldes y dispositivo de apertura de los mismos; y la figura 8 es una vista en planta de la mesa portamoldes de la prensa.

15. De acuerdo con la invención, los moldes están constituidos por dos partes -1-2-, acopladas sobre un plato común -3-, dispuesto sobre la mesa portamoldes -4- de la prensa que, a su vez lo está a la -5-, solidarizada con el eje -6- del émbolo hidráulico o neumático de accionamiento, que corre por el interior del cilindro -7- y es gobernado en sus movimientos por medio de la válvula de mano -8- .

20. Cada una de las partes -1- y -2- que constituyen el molde (véase figuras 2 y 3), está articulada, a



271655

través de una pequeña biela -9- a los extremos del plato -3-, que, a los fines de la apertura, presentan sendos asientos -10- arqueados de deslizamiento de aquellas partes -1- y -2-.

5. Además, dichas partes -1- y -2- van dotadas de una aleta extrema -11- y -12-, que no alcanza la zona de yuxtaposición -13- y termina en sendos biseles -14- y -15-, que determinan planos de deslizamiento para los tetones deslizantes elevadores -16-, previstos sobre la
10. bancada fija -17-, cuyos tetones, determinan sendos pestillos de resbalón, que se introducen bajo las aletas -11-12- al ascender los moldes y acercarse a las hormas -18-, mientras que, al descender dichos moldes, obligan a abrirse a los mismos, hasta que alcanzan los biseles
15. -14-15- y, zafándose de las aletas -11-12-, dejan libres a las partes -12-, que vuelven a cerrarse por su propio peso.

- Otra característica de la invención radica en el montaje de dichas hormas -18-. Estas quedan solidarizadas al bastidor -19-, el cual queda doblemente articulado por sus extremos, presentando en cada uno de ellos una articulación -20- con un brazo -21-, fijo a la bancada general -22- de la prensa y que a la vez sirve de guía a la mesa -5- de la misma. El otro punto de articulación
20. -23- está dispuesto en el extremo de un brazo móvil -24- deslizante, que atraviesa la mesa -5-, con tope posterior, y presenta rodeado, entre dicha mesa y la
25. zona ensanchada superior del propio brazo, un resorte



271656

5. helicoidal -24'--. Esta disposición, como se aprecia en las figuras 5 y 6, permite la oscilación de las hormas -18- al compás del ascenso o descenso de los moldes y su acercamiento o separación, respectivamente, de los mismos.

10. El montaje de los tetones o pestillos -16- se realiza a través de una pieza soporte -25- (figura 7), montada con posibilidad de deslizamiento transversal sobre la bancada -17-, pudiendo sujetarse en una posición fija mediante el tornillo -26-, a través de las aberturas oblongas -27-, de forma que pueda variarse a voluntad la altura de dichos pestillos -16- y, con ello, el momento del cierre de los moldes. Por otra parte, estos mismos soportes -25- quedan dotados de otros tornillos
15. -28-, que determinan toques de limitación de carrera para los moldes, fijando la posición correcta de trabajo de los mismos.

La forma de trabajo de una prensa dotada de los perfeccionamientos descritos es la siguiente:

20. Al ascender la mesa -5-, y con ella los moldes -1-2-, los pestillos -16- se introducen debajo de las aletas -11-12- de las partes respectivas de aquellos moldes.

25. Coincidiendo con dicho movimiento, se comprime inicialmente el resorte -24'- hasta un momento en que se provoca el arrastre ascensional del brazo -24-, lo que obliga a oscilar al bastidor -19- y, consiguientemente, a descender a las hormas -18-, que vienen a establecer el necesario contacto con los moldes, en los que previamente



271050

se habrá dispuesto la plantilla a vulcanizar.

5. Efectuada la vulcanización, accionando sobre la válvula -3-, se provocará el descenso de la mesa -5- y consiguientemente el de los brazos -24-, que harán oscilar en sentido contrario al bastidor -19- y a las hormas -18-.

10. El descenso de la mesa -5- y por ende de los moldes -1-2-, provocará la apertura de éstos, al resbalar los pestillos -16- bajo las aletas -11-12-, hasta el momento en que dichos pestillos alcancen los planos inclinados o biseles -14-15-, en cuyo momento volverán a caer las partes -1- y -2- por su propio peso sobre el plato -3-, cerrándose nuevamente.

15. Se comprende fácilmente las grandes ventajas que se derivan de la realización de los perfeccionamientos descritos, los cuales hacen mucho más rápidas las operaciones de colocación de piezas a vulcanizar y extracción de las terminadas.

20. Obvia indicar que la prensa así construída irá provista de los medios de calefacción propios de la mesa portamoldes -4-, controlados por el oportuno termómetro -29- y otros accesorios idóneos de uso corriente en esta clase de máquinas, sin que ello altere en absoluto la esencialidad de la invención.

25. Por ello se comprende que serán independientes del objeto de dicha invención los materiales, formas y dimensiones, tanto absolutas como relativas, de las prensas así construídas, materiales de los calzados a vulca-



271656

nizar con las mismas, ya sean de caucho, plásticos u otros y, en general, todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de us esencialidad.

N O T A

5= Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1. Perfeccionamientos en las prensas para vulcanización de calzados, que consisten esencialmente en constituir los moldes a base de dos piezas, articuladas a través de sendas bielas a los extremos del plato soporte de los mismos, el cual presenta, a los fines de desplazamiento angular de dichas piezas, sendos asientos arqueados, en los que se apoyan aquellas partes durante su apertura, la cual viene gobernada por sendos pestillos de resbalón, que se introducen por debajo de unas aletas previstas por lo menos en uno de los extremos de cada parte componente del molde y terminadas en sendos planos inclinados enfrentados, que no alcanzan los bordes de juxtaposición de dichas partes, cuyos pestillos forman parte de sendos soportes solidarios en posición regulable en altura de una bancada fija de la máquina.

2. Perfeccionamientos en las prensas para vulcanización de calzados, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que las hormas de la



271656

- prensa están montadas solidarias de un bastidor oscilante, articulados por cada uno de sus extremos por dos puntos, uno a un brazo rígido y fijo, solidario de la bancada general de la prensa y el otro a un brazo deslizante, reunido con la mesa móvil de la prensa, a la que atraviesa holgadamente, quedando intercalados entre dicha mesa y los extremos superiores ensanchados de dichos brazos móviles, sendos resortes helicoidales, y presentando dichos brazos, por debajo de la mesa de la prensa, sendos topes de limitación de deslizamiento, todo ello con el fin de proporcionar a aquellas hormas un movimiento de vaivén angular, acompasado y conjugado con los movimientos de ascenso de la mesa de la prensa y, por consiguiente de los moldes.
- 5.
- 10.
15. 3. Perfeccionamientos en las prensas para vulcanización de calzados, según la reivindicación 1, que se caracterizan por el hecho de que los soportes portadores de los pestillos de apertura de los moldes presentan topes regulables para limitar la carrera ascensional de dichos moldes.
20. 4. Perfeccionamientos en las prensas para vulcanización de calzados.

La presente memoria consta de ocho hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 6 de octubre de 1961

Pablo BLOCH GOESTCHEL

p.a.

FONTELLA

D. PABLO BLOCH GOESTCHEL

Cuatro hojas
hoja n.º 1

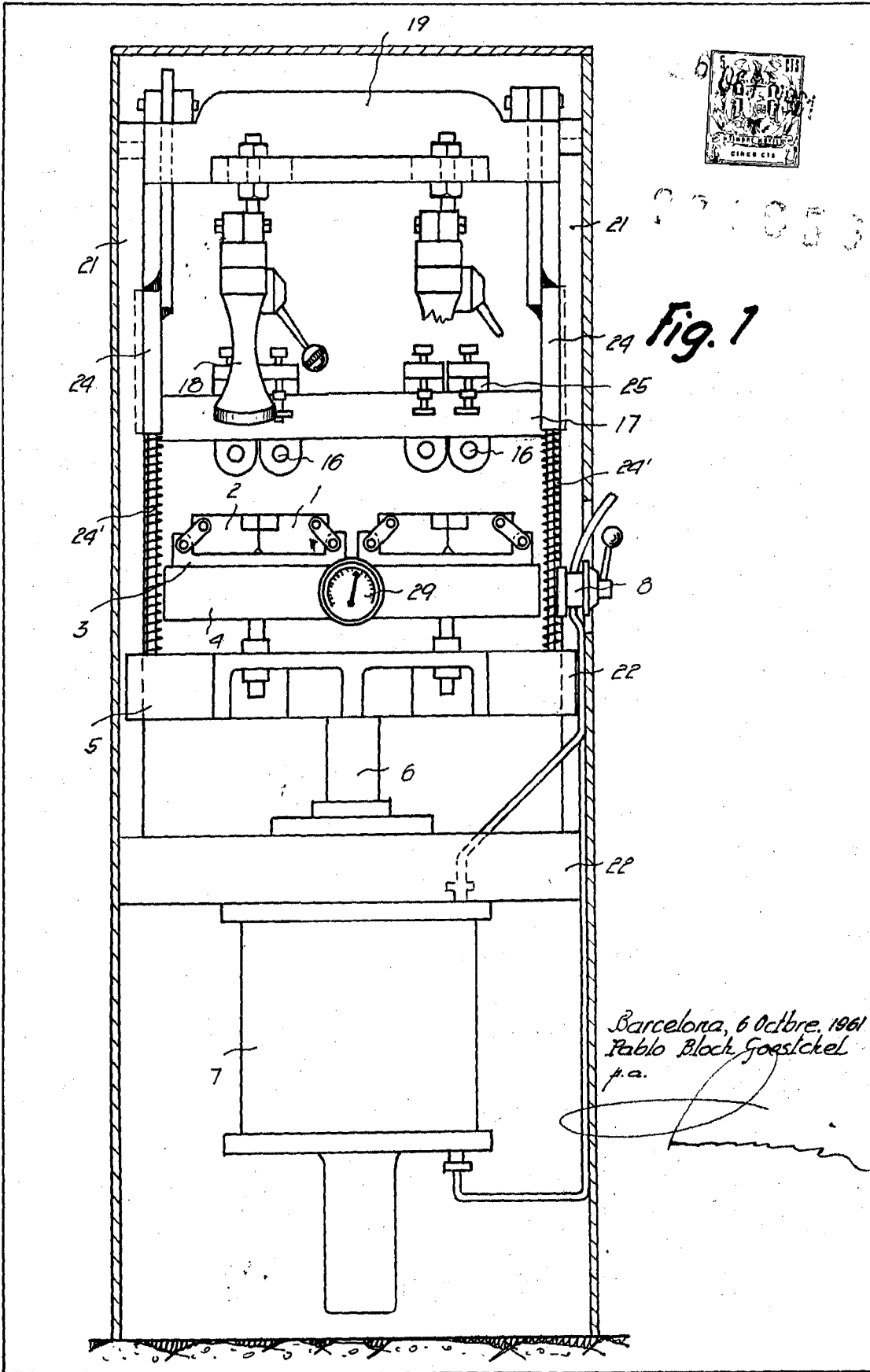


Fig. 1

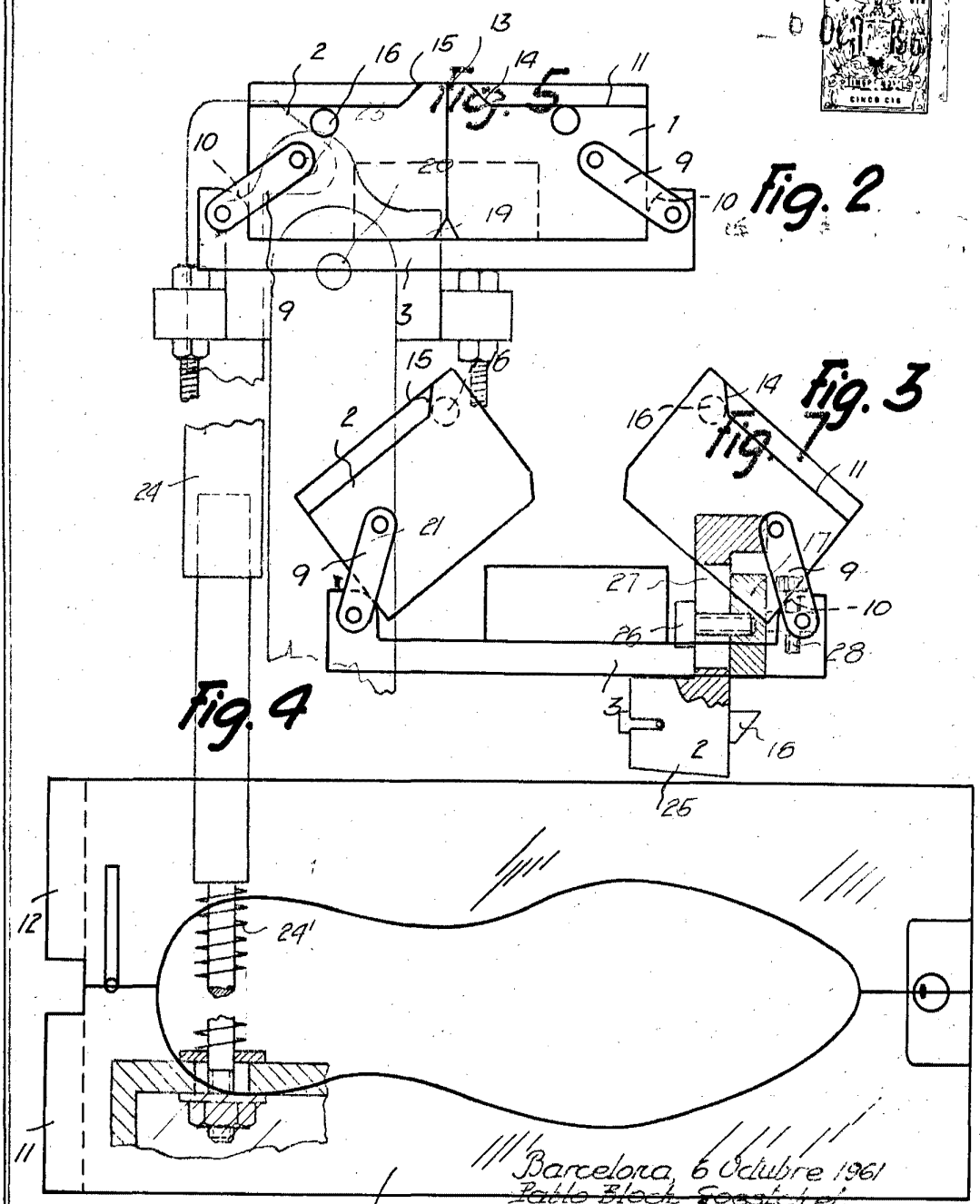
Barcelona, 6 Octubre. 1961
Pablo Bloch Goestchel
p.a.

8402

II: PABLO BLOCH & GOESTCHEL

*Cuatro ojos
hoja n.º 2*

271650



85.8402

Barcelona, 6 Octubre 1961
Pablo Bloch Goestchel
p.a.

Barcelona, 6 Octubre 1961
Pablo Bloch Goestchel
p.a.

DR. PABLO BLOCH GOESTCHEL

*Cuatro hojas
hoja n.º 3*



271656

Fig. 5

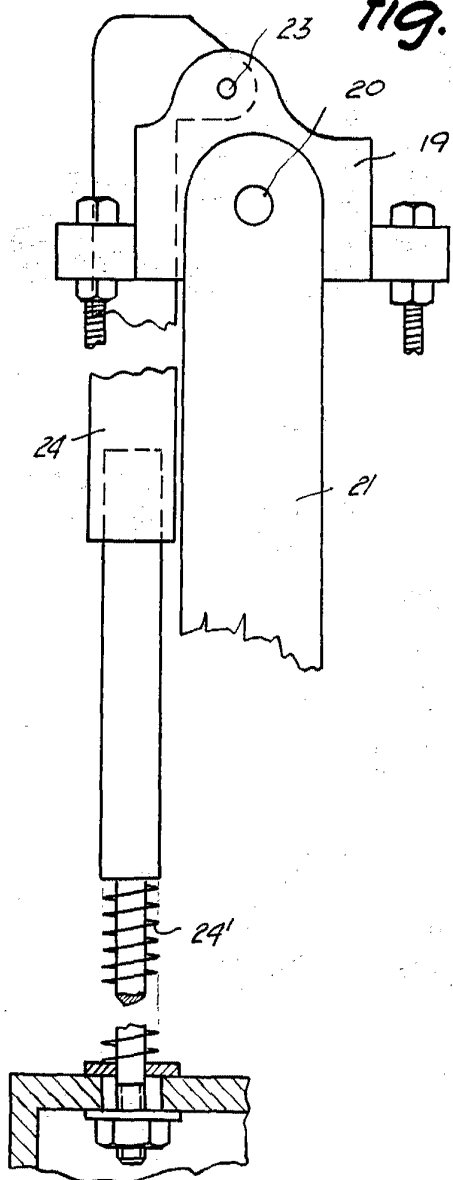
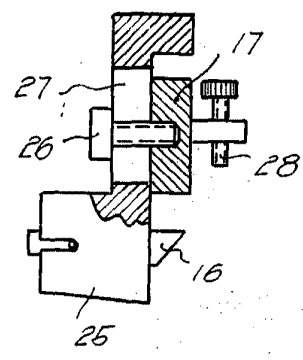


Fig. 7



*Barcelona, 6 Octubre 1961
Pablo Bloch Goestchel
p.o.*

II. PABLO BLOCH GOESTCHEL

*Cuatro hojas
hoja n.º 4*

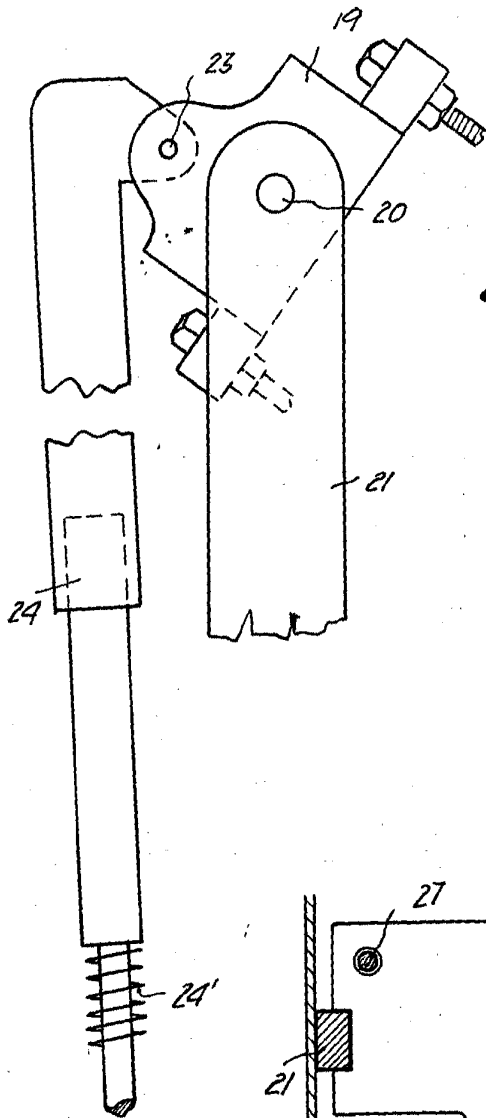
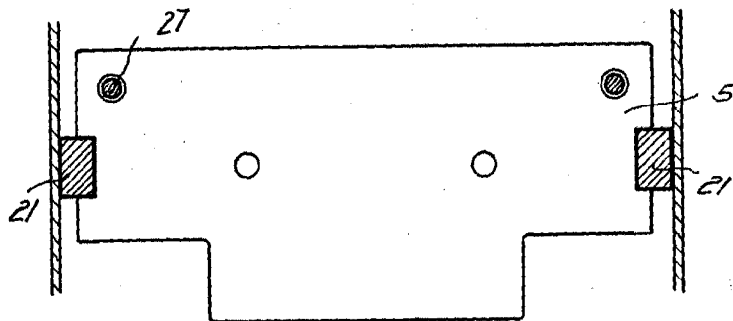


Fig. 6 271656

Fig. 8



*Barcelona, 6 Octubre 1961
Pablo Bloch Goestchel
p.a.*

8402