

1º CERTIFICADO DE ADICION



275 053

Solicitante : Don Vicente Peral Seguí.

Residencia : Alicante. e Avda. Orihuela, 17.

Nacionalidad : Española.

275 053

Inventor : El propio solicitante.

oooOooo

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL
Nº 260.768, CONCEDIDA EN 20 DE SEPTIEMBRE DE 1960, POR:"PREN-
SA PARA LA FABRICACION DE TODA CLASE DE CALZADO VULCANIZADO,
HIDRAULICA O NEUMATICA".

---ooo---

Las mejoras que constituyen el objeto de la pre-

275 053



sente Adición, declinan sobre el pistón central los movimientos que en la Patente principal están a cargo de los pistones laterales, o sea, que dicho pistón central, aparte de dar presión al piso del calzado se encarga, por medio de una combinación de bielas, de abrir y cerrar el anillo que contorna la horma, dejando las dos partes de aquel ajustadas sobre el corte de tal forma que, con la presión lateral ejercida, evita todo escape de goma, con lo cual, al suprimir los dos pistones laterales, simplificamos los movimientos de la Patente principal y reducimos el valor económico de la máquina. También es muy importante destacar que los movimientos del mencionado pistón están dispuestos de tal forma que el deslizamiento de cierre y apertura del aro o anillo, que consta de dos partes, quedan éstas ceñidas o cerradas sobre el calzado antes de que el émbolo o planta que lleva el adorno del piso tome contacto con la carga de goma o similar que ha de hacer el vulcanizado sobre el corte del mencionado calzado.

Otra de las mejoras que constituyen esta adición sobre la Patente principal, es que para la fabricación de ciertos tipos de calzado, como son los de canto rodado o similares, cuyo corte va cosido a una planta llevando un cerco punteado, se ha dispuesto el montaje de las hormas sobre el soporte o cabezal, para que estas tenga, si fuese necesario, un pequeño movimiento de recorrido ascendente y descendente, con el fin de que cuando el anillo cierre, el canto o cerco del calzado quede por debajo de la cuchilla de dicho anillo y cuando la planta del piso, que llevará la carga de goma, empiece a



3053

tomar contacto con la horma, irá elevando a ésta hasta el tope, que será graduable, para que dicha pestaña del cerco quede con la presión necesaria sobre el canto de la cuchilla para que no dé lugar a escapes o filtraciones de goma entre aquella y el corte, y con esto se consigue una perfecta vulcanización, no lograda hasta la fecha con las máquinas existentes en el mercado, para este tipo de calzado.

En los dibujos adjuntos, a título de ejemplo no limitativo, se ilustra una forma de ejecución del invento, con referencia a los cuales: Figura 1, es una vista frontal de la máquina, donde se puede apreciar la acción del pistón, el movimiento de las bielas y el cierre del molde. Figura, 2, es una vista superior de la máquina, donde se vé perfectamente la situación de las columnas, y las correderas por donde se deslizan las dos mitades del anillo para hacer el cierre o apertura de la misma. Figura 3, es una vista transversal de dicha máquina, en situación de abierto, se vé la plantilla del piso bajo y el corte o sección de las correderas por donde desliza el anillo. Y las Figuras 4 y 5, nos muestran la colocación y recorrido de las hormas, en caso de que hubiese que fabricar un calzado de los del tipo de cerco rodado.

En sí, la máquina está formada de Base (1) sobre la cual descansa el plato (2). Sujeto a este plato, por su parte inferior, vé el pistón (3) el cual tiene dos misiones, por la parte superior dar presión al piso hasta conseguir su vulcanización, y por la parte inferior por medio de la cruceta (5) y biela (6), accionan las -



275053

bielas (7) y (8) que, a la vez, hacen accionar a la palanca (9) que gira sobre el eje (10). A su vez, esta palanca (9) por su parte superior acciona a las bielas (11) que son portadoras de las dos mitades de anillo que con-
65 tornan el perímetro de la horma y piso y hacen deslizar dicho anillo por las correderas (14).

Las líneas de puntos determinan la posición de las bielas (6), (7) y (8) y palanca (9), cuando el anillo está abierto en posición de carga y descarga, y de esta posición es de donde parten los movimientos por medio del pistón (3) hasta conseguir la posición de cierre total del molde, tal como queda reflejado en la Figura 1.
70

Este movimiento de las bielas (6), (7) y (8) para el cierre del aro, está combinado con el émbolo de la parte superior del pistón (3), de tal forma que el deslizamiento de cierre y apertura del anillo (13), que consta de dos partes, quedan estas ceñidas o cerradas sobre el calzado montado en la horma (17), antes de que el émbolo o planta del piso (4) tome contacto con la carga de goma o similar que ha de hacer el vulcanizado sobre el corte del mencionado calzado.
75
80

Sobre el plato (2) quedan fijadas las columnas (15) y las correderas (14). Las columnas (15) sostienen el cabezal o soporte travesero (16) en el cual van montadas las dos hormas (17) y que para dar los movimientos de carga y descarga, dicho cabezal voltea sobre las columnas (15). Por las correderas (14), se deslizan las dos mitades del anillo (13) para hacer la apertura y cierre del molde.
85
90

275053



En la 2ª hoja, figs. 4 y 5, se puede apreciar la mejora importantísima que constituye el deslizamiento de la horma (17) sobre las cuatro guías (18), particularmente para ciertos calzados, que de no ser por este detalle no sería posible fabricar, pues los muelles (19) se encargan de forzar a la horma (17) en un pequeño recorrido, quedando dicha horma (17) más baja de su posición normal, cuando el calzado a fabricar sea del tipo de canto rodado (21) según se diseña, para que el mismo quede por debajo del punto de cuchilla del anillo (13) el espacio suficiente para que no tropiece al cerrar dicho anillo (13) con el canto rodado del corte (21).

Una vez hecho el cierre del anillo es cuando toma contacto la carga de goma (22) y eleva a la horma (17) con su corte hasta llegar al soporte (16), donde hace tope, en cuyo momento queda el corte en su parte cerco (21) ajustado con el punto de cuchilla del anillo (13) de forma que impide cualquier escape de goma, tal y como se determina en la Fig. 5.

FUNCIONAMIENTO

Una vez atemperada la máquina, se acciona el pistón para dejarla en posición de abierto, se calza el corte sobre la horma superior, se carga la goma en crudo sobre la plantilla de piso y bandeleta y se voltea la horma de forma que el corte venga a coincidir con el anillo. Se acciona nuevamente el pistón para cerrar el anillo y dar presión por la plantilla de piso, y se espera el tiempo que se requiera para efectuar la vulcanización.

Mientras se está vulcanizando, sobre la otra hor-



ma, se calza un nuevo corte con destino a la siguiente vulcanización y de esta forma se economiza bastante tiempo, y se aumenta el rendimiento de la máquina.

N O T A

125 Describa suficientemente la naturaleza del invento y su forma de realización práctica, se hace constatar que la presente memoria es susceptible de modificaciones de detalle en cuanto no se altere su esencialidad, recogiendo las siguientes:

REIVINDICACIONES

130

1ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 260.768, concedida el 20 de Septiembre de 1960, por: "Prensa para la fabricación de toda clase de calzado vulcanizado, hidráulica o neumática", caracterizándose porque comprende una base sobre la cual descansa un plato; sujeto a este plato por su parte inferior, va el pistón, el cual tiene dos misiones: por la parte superior dar presión al piso hasta conseguir su vulcanización, y por la parte inferior, por medio de una cruzeta y biela se accionan otras dos bielas que a su vez hacen accionar a un brazo palanca que gira sobre un eje sujeto sobre unas orejas que nacen del plato antes mencionado; a su vez, dicha palanca, por su parte superior, acciona a otras bielas que son portadoras de las dos mitades del anillo que contorna al perímetro de la horma y piso y hacen deslizar a dicho anillo por unas correderas para efectuar la apertura y cierre del mismo.

135

140

145

2ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal, según la reivindicación anterior, que se ca-



150 racterizan porque el movimiento de las bielas para el -
cierre del aro está combinado con el émbolo de la parte
superior del pistón, de tal forma que el deslizamiento de
cierre y apertura del anillo, que consta de dos partes,
quedan estas ceñidas o cerradas sobre el calzado montado
en la horma, antes de que el émbolo o planta del piso to-
155 me contacto con la carga de goma o similar que ha de ha-
cer el vulcanizado sobre el corte del mencionado calzado.

3ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente -
principal, según las reivindicaciones anteriores,
que se caracterizan también porque en el plato quedan fi-
160 jadas dos columnas y las correderas por donde se desli-
za el anillo para hacer la apertura y cierre; las colum-
nas sostienen un cabezal o soporte travesero en el cual
van montadas las dos hormas y que para dar los movimien-
tos de carga y descarga, dicho cabezal voltea sobre las
165 columnas.

4ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente -
principal, según las reivindicaciones anteriores,
caracterizándose también porque para la fabricación de -
ciertos tipos de calzados, como son los de canto rodado
o similares, cuyo corte va cosido a una planta llevando
170 un cerco punteado, se ha dispuesto el montaje de las hor-
mas sobre el soporte o cabezal, para que éstas tengan, si
fuese necesario, un pequeño movimiento de recorrido as-
cendente y descendente, con el fin de que cuando el ani-
llo cierre, el canto o cerco del calzado quede por debajo
175 de la cuchilla de dicho anillo y cuando la planta del pi-
so que llevará la carga de goma, empiece a tomar contacto
con la horma, irá elevando a ésta, obligando al disposi-

275053



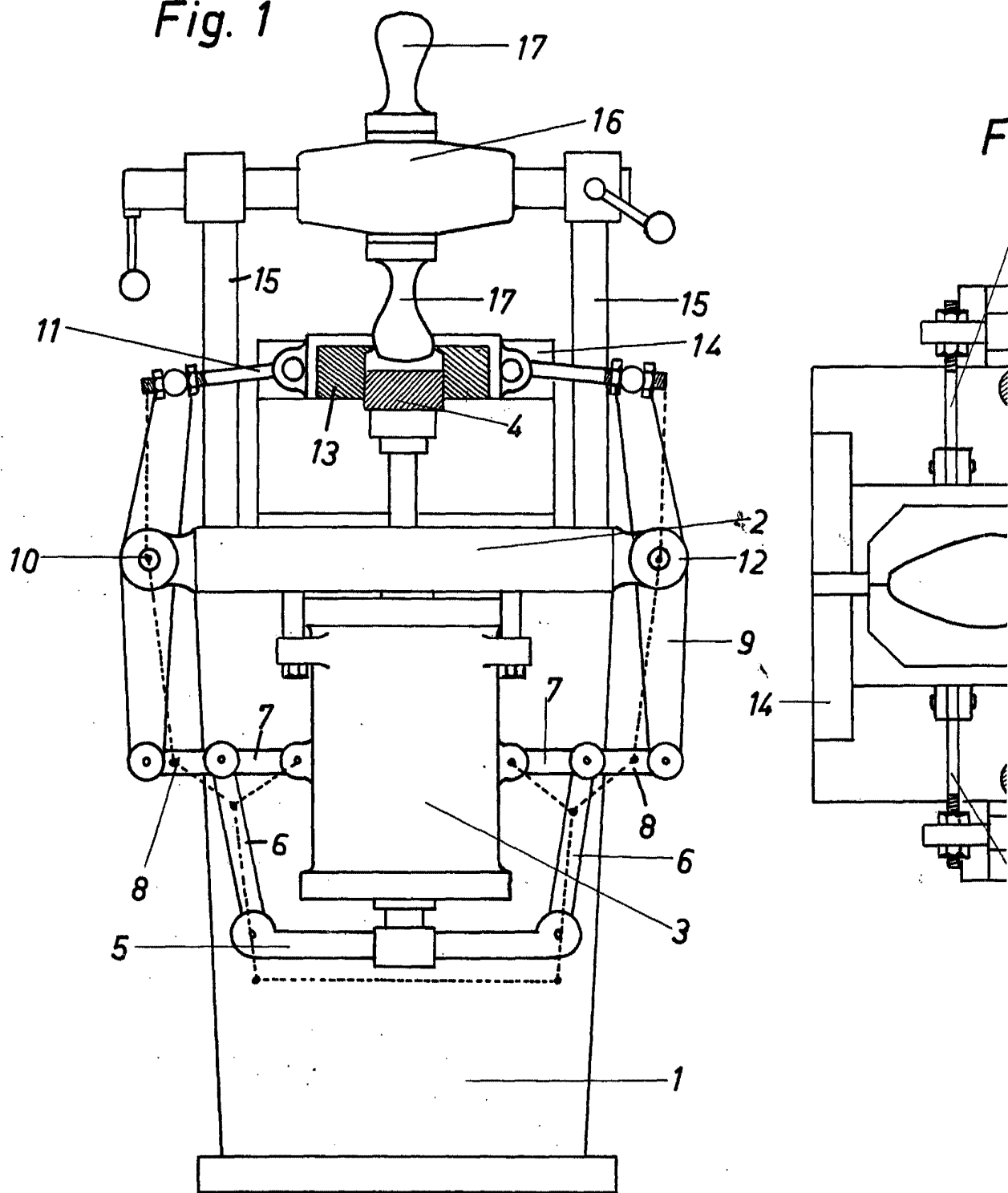
180 tivo de muelles de la torreta, hasta que dicha horma -
llegue a hacer tope con el cabezal o soporte de la mis-
ma; el recorrido de la horma será graduable con tuerca
y contratuerca colocadas en las guías, para que la pes-
taña del cerco del calzado quede con la presión neces-
aria sobre el canto de la cuchilla del anillo y no de -
185 lugar a escapes o filtraciones de goma entre aquella y
el corte.

5ª.- "Mejoras introducidas en el objeto de la Patente -
principal nº 260.768, concedida el 20 de Septiembre
de 1960, por: "Prensa para la fabricación de toda clase
190 de calzado vulcanizado, hidráulica o neumática"; según
queda sustancialmente descrito en la presente memoria,
que consta de ocho páginas mecanografiadas por una sola
cara y se representa en los dibujos adjuntos.

Madrid, 28 de Febrero de 1962.

EMILIO GULL SIRVENT
P. P.

Fig. 1



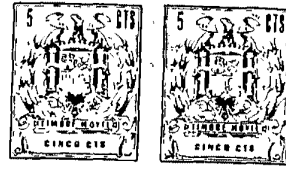
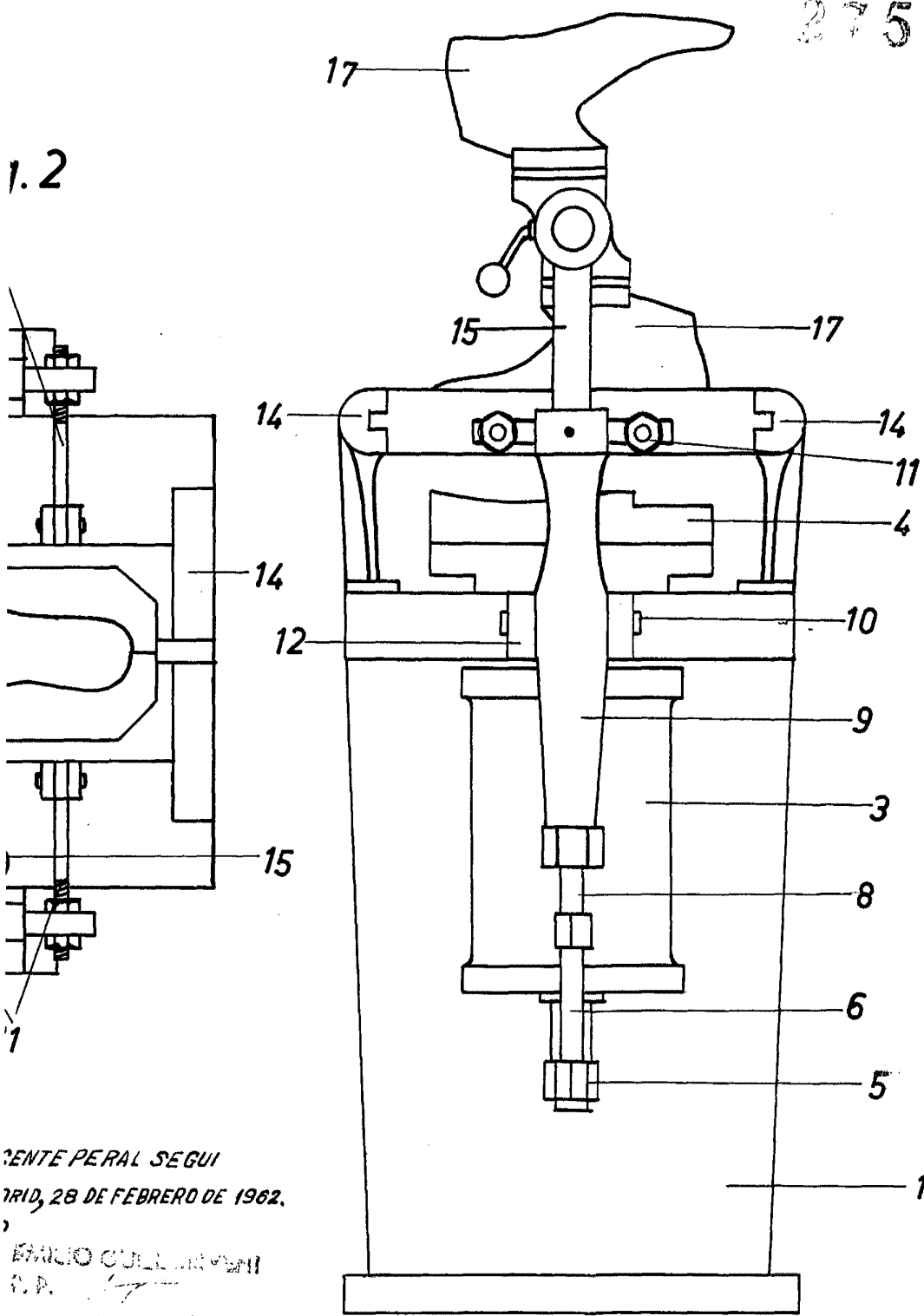


Fig. 3

275 053

1.2



ENTE PERAL SEGUI
TRID, 28 DE FEBRERO DE 1962.

EMILIO GULLERMINI
S.P.A.

Handwritten signature or mark.

275 053



Fig. 4

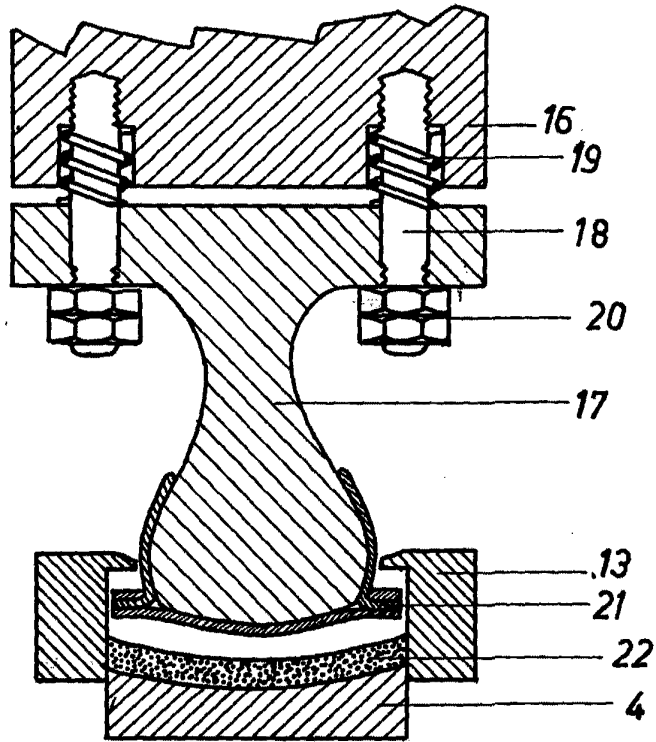
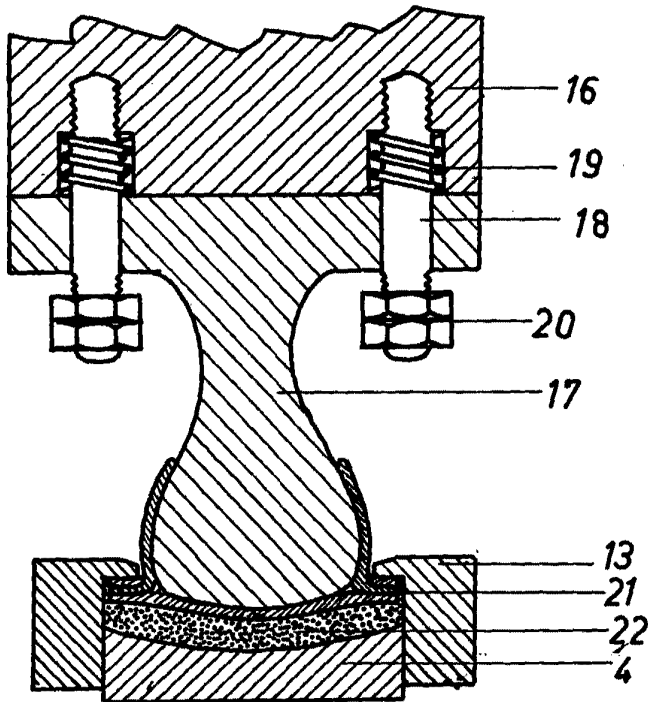


Fig. 5



VICENTE PERAL SEGUI

MADRID, 28 DE FEBRERO DE 1962

PP. EMILO CULL SIKYENI

P. P.

Handwritten signature