

1º CERTIFICADO DE ADICION

288680



288680

Solicitante : Don Vicente Peral Seguí.

Residencia : Alicante.- Avda. de Orihuela, 17.

Nacionalidad : Española.

Inventor : El propio solicitante.

oooOooo

#### MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 280.591, CONCEDIDA EL 24 DE OCTUBRE DE 1962, POR "PERFECCIONAMIENTOS EN MAQUINAS DE VULCANIZAR CALZADOS A PRESION HIDRUALICA O NEUMATICA".

288680



El presente Certificado de Adición se refiere a mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal núm. 280.591, consistiendo generalmente en la construcción más sencilla, sólida y perfecta del molde o aparato que va montado en la máquina, quedando reducido a tres piezas independientes entre sí.

La máquina en cuestión, presenta otras ventajas, como son la de fabricar calzados con mayor o menor espesor de suela o piso, según convenga. Soportar grandes presiones, con lo cual se podrán fabricar calzados cuyos pisos lleven dibujos de gran relieve. Permitir la carga de goma granulada. Y, caso de que interese, raspar el corte del calzado que se haya de fabricar, lo que se puede hacer directamente sobre la horma superior para lo cual se le ha acoplado a la máquina una plantilla o galga, que señalará exactamente la parte que se debe lijar o raspar, gran ventaja ésta, ya que asegura la perfecta vulcanización y adhesión del corte con el piso o suela, evitando además los deterioros que se podrían originar al hacer el raspado por la mano del hombre o al aire, o sea sin guía alguna.

Detalladas las principales innovaciones y cualidades del mencionado aparato, vamos a ocuparnos de su composición y construcción, refiriéndonos a los adjuntos dibujos en los que se representa una forma de ejecución del invento, a título de ejemplo y sin carácter limitativo.

La Fig. 1, presenta un esquema longitudinal de la máquina en su fase o período de vulcanización. La Fig. 2,



30 representa una sección transversal de dicha máquina, -  
también en su período de vulcanización. Y la Fig. 3, es  
un esquema transversal de la misma, donde se aprecia el  
giro de las hormas y la abertura del anillo para proce-  
der a la carga de goma en crudo.

35 La bancada (1) o base de la máquina, tiene una  
construcción sencilla, pues está formada por ángulo o -  
cualquier otro perfil de hierro. A dicha bancada se le  
han acoplado unos traveseros (2) del mismo material que  
la bancada, para el montaje de cada una de estas máqui-  
40 nas. Sobre dichos traveseros (2) por mediación de los -  
tornillos (3) se sujeta el cilindro (4), que es el que  
administra la presión hidráulica o neumática para hacer  
una buena vulcanización. Sobre el émbolo (5) del cilin-  
dro (4), se ha acoplado, mediante rosca, un plato (6),  
45 sobre el que vá montada la plantilla de piso (7) que es  
la que proporcionará al calzado la figura del tacón, -  
quiebre de piso o dibujo o adorno de la planta o suela  
del calzado.

También desde la bancada hacen dos columnas (8)  
50 colocadas en el sentido de puntera a talón del calzado.  
Dichas columnas (8), en su parte superior, llevan unos  
rodamientos (9) sobre los que juega el cabezal (10) por-  
ta hormas (11). Para la sujeción de dicho cabezal sobre  
-las columnas (8), se ha acoplado la maneta de aprieto  
55 (12) y para abatir las hormas (11), la maneta (13).

Sobre las columnas (8) se ha montado el sopor-  
te (14) para el acoplamiento del anillo o cincho (15),  
que es la pieza que proporcionará al calzado el períme-  
tro de la suela, y también el dibujo del pinte o cerco



60 y bandeleta según el calzado que se fabrique. El mencio-  
nado soporte (14) se sujeta a la columna (8) colocada  
en la parte de la puntera del calzado por un nudo de bi-  
sagra (16) fijado sobre aquella por sendas tuercas (17)  
colocadas en la parte superior e inferior de éste. Por  
65 esta bisagra (16) abrirá o cerrará el soporte (14) del  
anillo (15) en forma de punta de tijera, dejando el es-  
pacio necesario para que la horma (11) pueda voltear sin  
encontrar obstáculo. El cierre se hace sobre la columna  
(8) colocada en la parte relativa al talón del calzado  
70 por medio de un cierre de excéntrica (18), encajando ba-  
jo del tope (19) para darle solidez y evitar cualquier -  
movimiento de cabeceo al recibir fuertes presiones por  
la plantilla de piso (7).

Para efectuar la carga con goma granulada, se  
75 ha provisto a la máquina en cuestión de un anillo (20),  
que contorna a la plantilla de piso (7) y queda enrasada  
su parte superior con la inferior del anillo o cincho -  
(15) de forma que al descender la plantilla de piso (7)  
para efectuar la carga (fig. 3) queda una cámara (21) en-  
80 tre plantilla y anillo (15) donde se depositará la goma  
granulada o la plantilla de goma cruda según convenga.

Para mayor rendimiento de esta máquina, se le -  
ha dotado de doble horma (11), al objeto de que mientras  
una está vulcanizando, sobre la otra se puede ir montan-  
do el corte del calzado que se desea fabricar. Si el cal-  
zado hubiese de llevar un corte de cuero que precisase  
85 de la labor de lijado o raspado en su parte de contacto  
con la goma para darle seguridad en lo que respecta al -  
pegado, se ha acoplado también a esta máquina de una plan-

288380



90 tilla o galga (22) que determinará exactamente la zona que se debe raspar, lo cual significa una mayor rapidez y seguridad en el desarrollo de esta labor.

95 La mencionada galga (22) será abatible por la bisagra (23) para permitir también que la horma pueda voltear.

#### FUNCIONAMIENTO

Una vez atemperado convenientemente el molde, se monta sobre la horma que queda en la parte superior, el corte del calzado que se haya de fabricar, se carga  
100 la goma en crudo sobre la cámara que forma el arillo entre la plantilla de piso y el anillo o cincho. Se voltea la horma para que el corte ocupe el lugar de trabajo. Seguidamente se cierra el anillo asegurándolo con el cierre de presión a excéntrica y se acciona a continuación el cilindro que administrará la presión necesaria  
105 para una buena vulcanización, para lo cual se habrá de esperar el tiempo que necesariamente requiera la goma. Durante este tiempo se montará un nuevo corte sobre la otra horma que en este momento queda arriba. Si se trata de un corte de cuero que precisa ser lijado o raspado para mejor adhesión de la goma, se colocará la  
110 plantilla o galga sobre la horma y la parte del corte que sobresale de dicha plantilla será la que se habrá de lijar, con lo cual se consigue más perfección, seguridad y rapidez en el desarrollo de dicha labor.  
115

Cuando el calzado está vulcanizado, se acciona el cilindro nuevamente, pero en sentido inverso, de for-

288680



120

ma que la plantilla descenderá. Se procede seguidamente a la apertura del anillo. Se voltea la horma nuevamente procediendo a la próxima carga de goma y se des-horma el calzado vulcanizado, repitiendo la operación de montar y raspar el corte destinado a la siguiente vulcanización.

NOTA

125

Descrita 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 altere su esencialidad, recogándose las siguientes:

130

REIVINDICACIONES

135

1ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 280.591, concedida el 24 de Octubre de 1962, por "Perfeccionamientos en máquinas de vulcanizar calzados de presión hidráulica o neumática", caracterizándose porque sobre una bancada como base donde han de ir emplazadas estas máquinas en forma colectiva o individual, se han acoplado unos traveseros de ángulo para el montaje de cada una de estas máquinas, sobre los cuales por mediación de unos tornillos se sujeta el cilindro que es el que administra la presión hidráulica o neumática para hacer una buena vulcanización.

140

145

2ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal, según la reivindicación anterior, caracterizándose porque sobre el émbolo del cilindro se ha

288680



acoplado, mediante rosca, un plato al que se acopla la plantilla de piso o pieza que proporcionará al calzado la figura del tacón, quiebre del piso y dibujo o adorno del piso o suela del calzado.

- 150 3ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente -  
principal, según las reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque desde la bancada nacen dos columnas colocadas en el sentido de puntera a tacón del calzado, cuyas columnas, en su parte superior, llevan
- 155 unos rodamientos sobre los que juega el cabezal porta hormas; sobre las antedichas columnas se ha montado el soporte porta anillo, que es la pieza que proporcionará al calzado el perímetro de la suela así como el dibujo del pinte o cerco y bandeleta según el calzado que se -
- 160 fabrique, cuyo soporte se sujeta sobre la columna emplazada en la parte de la puntera del calzado por un nudo bisagra fijado sobre aquella por sendas tuercas colocadas en la parte superior e inferior de éste; por esta bisagra se abrirá o cerrará el soporte del anillo en -
- 165 forma de punta de tijera, dejando el espacio necesario para que la horma pueda voltear sin encontrar obstáculo y el cierre se hace sobre la columna emplazada en la - parte del talón del calzado por medio de un cierre de -
- 170 presión a excéntrica encajando debajo de un tope para darle solidez y evitar cualquier movimiento de cabeceo al recibir fuertes presiones por la plantilla de piso.
- 4ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente -  
principal, según las reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque se ha provisto a la máquina de
- 175 un arillo que contorna a la plantilla del piso, de forma



que su parte superior quede enrasada con la inferior -  
del anillo o cincho para que al descender la plantilla  
de piso, en la cámara o espacio que queda entre ésta y  
aquel, se pueda cargar goma granulada caso de que inte-  
resase.

180

5ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente -  
principal, según las reivindicaciones anteriores,  
caracterizándose por ir provista de doble horma, y de -  
esta forma, mientras una está vulcanizando, sobre la -  
otra se puede ir montando el corte del calzado destina-  
do a la siguiente vulcanización; por si este calzado lle-  
vase un corte de cuero que precisase de la labor de li-  
jado o raspado en la parte de contacto con la goma para  
mejor adhesión con la misma, se ha acoplado también a -  
esta máquina una plantilla o galga que determinará exac-  
tamente la zona que se debe raspar, lo cual significa una  
mayor rapidez y seguridad en el desarrollo de dicha la-  
bor y esta plantilla o galga será abatible merced a una  
bisagra que lleva en uno de sus extremos, para permitir  
también que la horma pueda voltear.

185

190

195

6ª.- "Mejoras introducidas en el objeto de la Patente -  
principal nº 280.591, concedida el 24 de Octubre de  
1962, por: "Perfeccionamientos en máquinas de vulcanizar  
calzados a presión hidráulica o neumática"; según queda  
sustancialmente descrito en la presente memoria, que cons-  
ta de ocho páginas mecanografiadas por una sola cara y se  
representa en los dibujos adjuntos.

200

Madrid, 3 de Junio de 1963.

EMILIO GUILLS SIRVENT

P. P.

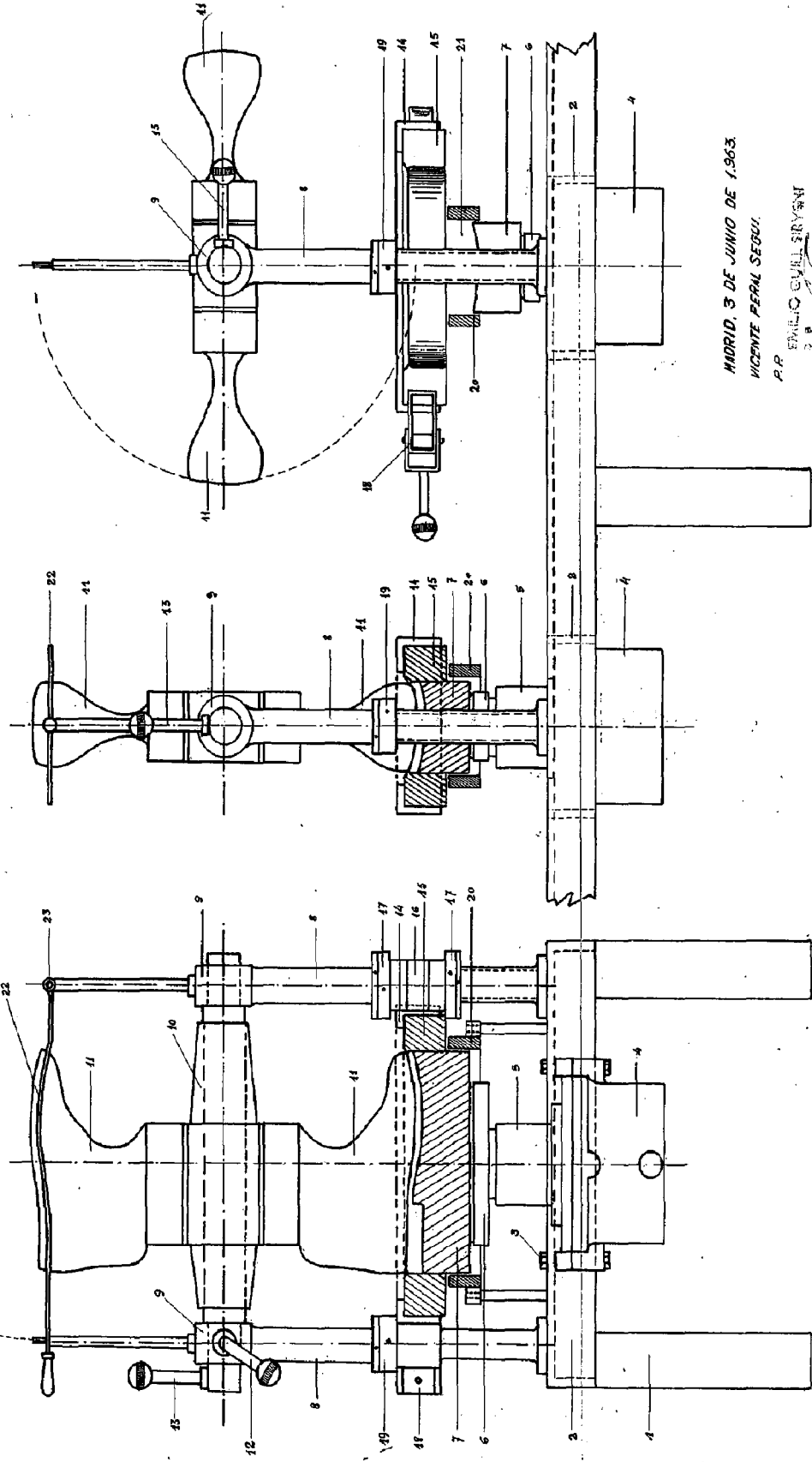
08088S

288680

fig.3

fig.2

fig.1



MADRID, 3 DE JUNIO DE 1963.  
VICENTE PERAL SEGUI.

P. P.  
EMILIO GUILLERMEY  
S. P.

