

Ch/



293244

293244

Memoria Descriptiva

para

una patente de Introducción

por diez años en España

a favor de

la firma

Industrias Gimenez Cuendo, S.A.

(sociedad española),

residente en

Paloma, nº 8 - BURGOS,

por:

"MEJORAS EN LA CONSTRUCCION DE PRENSAS MANUALES DE SOBREMESA PARA VULCANIZAR PISOS DE CALZADO DE GOMA SEMI-DURA".

=====

.....



293244

La presente patente de introducción se refiere a mejoras en la construcción de prensas manuales de sobremesa para vulcanizar pisos de calzado de goma semi-dura, mediante cuyas mejoras se establece una prensa que funde, moldea y vulcaniza tales pisos o calzado liviano, con corte de paño, lona o cuero del gado, es decir, a zapatillas y zapatos ligeros, veraniegos, de deporte, etc., que previamente hayan sido montados.

La máquina establecida de acuerdo con lo que se reivindica, por su robustez, práctico empleo, fácil maniobra y capacidad de producción, es sumamente interesante. Tales mejoras estriban preferentemente en las siguientes partes de la prensa:

- la bancada, que por su solidez e inmovilidad, evitan absolutamente las rebabas que pudieran producirse en el calzado;

- el sistema compresor, que comprende un husillo accionado por cuatro manetas diametralmente opuestas en direcciones perpendiculares, que hace necesario menores esfuerzos en el trabajo, y constituye un mecanismo sencillo y económico;

293244



5 - el mecanismo que rige el movimiento de volteo y centrado de la planchuela molde, consistente en un mecanismo de caracolillo, con maneta de maniobra que encaja en muescas practicadas en el collarín exterior del brazo de la bancada en que va montada. Cuyo mecanismo permite fijar el dispositivo en las posiciones de trabajo, descarga y colocación del corte, consiguiendo un centrado exacto del molde, que evita también toda posibilidad de rebabas;

10 - el dispositivo de articulación, deslizamiento, regulación de altura y cierre del bastidor portador de los moldes de los bordes y bandeleta del calzado, con apertura horizontal, en cuyo dispositivo hay que considerar a su vez: las dos piezas análogas que con la disposición de tenaza constituye el marco bastidor porta-moldes, el bulón que hace de eje de giro de la correspondiente articulación y el cierre de doble horquilla de tal marco bastidor.

15 Para mayor claridad concretaremos las características de la prensa que se reivindica, con referencia a las adjuntas figuras que corresponden a una forma de ejecución, que se presenta a título de ejemplo con el fin indicado, ya que la forma, dimensiones y materiales de sus piezas, serán en cada caso los que se estimen pertinentes para la aplicación concreta de que se trate, sin que tales variaciones afecten a la esencialidad reivindicada, por lo que las prensas para vulcanizar calzado, que se fabriquen, con cualquiera de esas modificaciones, no serán sino variantes protegidas por el presen-



16 NO

293244

te registro.

La fig. 1 ilustra la vista esquemática de conjunto de una prensa establecida de acuerdo con lo que se reivindica.

5 La fig. 2 presenta la sección en alzado diametral de la prensa.

La fig. 3 corresponde a su vista de frente, es decir, por el lado del cierre del bastidor porta-moldes.

10 La fig. 4 muestra la proyección en planta, vista por la parte superior.

Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre ellas designan las partes y detalles de la prensa representada, que interesan a los fines de esta memoria, la descripción de la misma es como sigue:

15 La bancada o estante principal de la máquina, se simplifica hasta el extremo de formar ^{en} una sola pieza, el brazo 15 (figs. 1 y 2) porta-mecanismos de presión, con la mesa 17 de apoyo de normas y moldes. Ha sido proyectada para hacer imposible las flexiones del brazo 15, e indeformable la mesa 17, por la disposición que tienen los nervios inferiores 21 de refuerzo de la misma, de modo que al evitarse totalmente cualquier movimiento de la máquina, se suprimen absolutamente las rebabas que pudieran producirse en el calzado.

25 Sobre el collarín 22, en que termina la parte superior del brazo 15, va alojada una pieza 23 en forma de T, cuyo ramal vertical está constituido por una camisa 24, en que va montado el mecanismo compresor del molde del piso.



293244

El sistema compresor es un mecanismo simple y económico de husillo. En la referida pieza en T 23, del cabezal del brazo 15, y en la camisa 24 que forma el ramal vertical, va montada una pieza porta-planchuelas 9 molde de pisos y el husillo 25 para el avance de esta pieza.

El accionamiento del husillo 25 y deslizamiento de la pieza porta-planchuelas 9, se hace mediante cuatro manetas 10, caladas en un cubo 11, siendo cómoda la maniobra, al mismo tiempo que se consigue mayor presión, con menos esfuerzo personal, al tener dos brazos 10 en el mismo plano. Se evita el giro de esta pieza porta-planchuelas 9 mediante una larga chaveta deslizante 26, con pitón 27, que encaja en la camisa 24 de la pieza 23 en forma de T, del cabezal de la prensa, y asegurada también mediante dos tornillos.

El ramal horizontal de la pieza 23 en forma de T, gira sobre el collarín 22 del brazo 15, y está asegurado el montaje de esta pieza en el referido brazo, mediante la tuerca 14 y contratuerca 13, redondas y almenadas.

Por lo que se refiere al movimiento de volteo, y centraje de la planchuela molde de pisos, la disposición que se describe para estas maniobras es de una utilidad decisiva. Para fijar la posición de la pieza 23 en forma de T, y por consiguiente, la situación exacta de la pieza porta-planchuelas molde 9 de pisos, se ha resuelto mediante un mecanismo de caracolillo 12 (fig. 3), con maneta para su maniobra y que encaja en unos rebajes hechos, en el reborde 28 del collarín ex-



293244 6 NOV

terior del brazo 15 de la bancada. Estos rebajes, son los correspondientes para las posiciones de "trabajo" y de "descarga", y "colocación" del nuevo corte de calzado. De esta manera se asegura en todas las operaciones, el centrado exacto del molde de pisos, con lo que se libra el calzado de cualquier rebaba que de otra forma se produciría.

El dispositivo ^{de} embisagrado, deslizamiento, regulación de altura y cierre del bastidor porta-moldes (de los bordes y bandeleta del calzado), con apertura horizontal del mismo, está constituido por el siguiente conjunto de piezas:

- un marco-bastidor porta-moldes, de los bordes y bandeleta del calzado, formado por dos piezas de hierro fundido 6 y 7 (figs. 1 y 2), con disposición de tenaza, articuladas por uno de sus extremos, mediante una bisagra de gran rigidez y ajuste, cada una de las cuales lleva solidarias dos piezas, los eslabones 29 y 30 (fig. 2) correspondientes de bisagra y provistos en los extremos opuestos, de una configuración adecuada, para el montaje del cierre 31 (fig. 3) del bastidor. La sección de las paredes, tiene la disposición debida, para evitar en todo momento su flexión, como consecuencia de la presión lateral a que está sometida esta tenaza, en la fase activa de trabajo de la prensa, es decir, está provista de dos nervios exteriores 32 (fig. 2) en todo su contorno y una pestana inferior 33 de apoyo, en el interior de la tenaza, o sea con una sección en L. En estas medias tenazas van montadas unas manetas 8 para facilitar



293244

la apertura y cierre de los mismos;

5 - el bulón 16 (fig. 2), que hace de alma o
vástago de giro de la bisagra 29 y 30 del marco porta-moldes,
por su extremo inferior, está roscado en la mesa 17 de la
bancada, y sirve también para sostén de dicho marco 6 y 7
porta-moldes, para lo cual está provisto de una tuerca 34 y
contratuerca 35 redondas, sobre las que descansan los esla-
bones de bisagra. Así se obtiene al mismo tiempo, una regu-
lación adecuada de la altura de los moldes, con un márgen de
10 posibilidades, por la elección libre, de la altura de hor-
mas y moldes, por parte del fabricante de calzado.

En su parte anterior, cada una de las medias
tenazas 6 y 7 del marco porta-moldes, lleva adosada una pa-
ta, cuya base, la constituye un patín 20 (fig. 1) deslizan-
15 te, que descansa sobre la mesa 17 de la bancada y sobre la
que resbala en las operaciones de apertura y cierre del mar-
co-bastidor 6 y 7, y su correspondiente molde. Estos dos pa-
tines 20, van roscados sobre las patas 1 provistos de con-
tratruercas 19 redondas, para regular igualmente la altura
de los moldes;

20 - el cierre del marco-bastidor 6 y 7 porta-
moldes, es del sistema de doble horquilla. Una 3 de tamaño
menor, cuya articulación está fijada sobre el muñón 36 (fig.
4) solidario a una de las medias tenazas 7 del marco basti-
25 dor, y en cuyo horquilla 3 va adosada la palanca 2 para ac-
cionamiento del cierre 31 (fig. 3). La otra horquilla 5



293244

(figs. 1 y 4) de tamaño mayor, gira sobre los ramales laterales de la pequeña, y engancha en el correspondiente muñón 36 de la otra media tenaza 6. Esta horquilla grande 5 lleva una leva 4 (fig. 1), guiada y desplazable, que sirve para regular la presión de cierre, con la ventaja de llegar a conseguirse de una forma exacta, la unión y el bloqueo rígido por sus dos extremos, y sin deformación alguna, del marco bastidor 6 y 7 porta-moldes, de los bordes y bandeleta del calzado, condición primordial que se exige, para garantizar que no se tienen fugas de goma, y por consiguiente rebabas, al vulcanizar sobre los cortes del calzado los pisos de goma semi-dura. De esta manera, el calzado que se fabrica, tiene un aspecto impecable, sin necesitar de la operación posterior del desvirado lateral de las suelas.

La colocación exacta de la horma en la fase de vulcanización, con relación a las restantes partes del molde (del piso, y de los bordes y bandeletas) se facilita haciendo que se desplace la horma sobre un marco corredera 18 (fig. 1) con guías, que va fijado sobre la mesa 17 de la bancada, teniendo un final posterior de recorrido, correspondiente a dicha posición. Los ramales laterales de este marco corredera, están prolongados hasta el exterior de la parte delantera de la prensa, para poder sacar la horma fuera de los moldes, teniéndola libre de obstáculos con un acceso fácil y posibilidad de hacer los cambios del zapato ya terminado por otro corte preparado para vulcanizar sin impedimento



293244
293244

alguno.

Además de las indicaciones respecto al funcionamiento, hechas al describir la prensa, añadiremos:

5 Respecto a la colocación y recambio de los moldes sobre el marco bastidor 6 y 7, son sencillos y rápidos, ya que solo hay que quitar cuatro pequeñas tuercas, de los correspondientes tornillos que las fijan, para asegurar su colocación, pues los moldes quedan apoyados sobre la pestaña inferior 33 (fig. 2) del interior de las medias tenazas, y cuya pestaña contrarresta la presión vertical a que están sometidos dichos moldes.

10 Las variaciones de altura de los moldes se se efectúan fácilmente con la mano, sin empleo de llave alguna, pues todas las piezas son redondas, con superficies moleteadas, para mejor adherencia de los dedos sobre ellas.

N O T A

=====

.....

La presente patente de introducción comprende las siguientes reivindicaciones:

- 20 1.- Mejoras en la construcción de prensas manuales de sobremesa para vulcanizar pisos de calzado de goma semi-dura, caracterizadas porque la bancada, reforzada por dos nervios inferiores, forma una sola pieza con el brazo



293244

5 porta-mecanismos que la prolonga, el cual termine en un collarín horizontal que aloja una pieza en T, cuya parte vertical está constituida por una camisa, en la que va montado el dispositivo compresor del molde del piso, cuyo dispositivo es de husillo, que en la parte superior lleva dispuestas cuatro manetas de accionamiento, diametralmente opuestas en direcciones perpendiculares, y en la inferior rosca en el cuello de la pieza porta-planchuelas molde del piso, que se desplaza sin girar, mediante una larga caveta, fijada por un pitón
10 en la parte vertical de la pieza en T.

15 2.- Mejoras según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizadas porque el dispositivo de fijación de la pieza en forma de T, para el movimiento de volteo y centrado de la planchuela molde de piso, se realiza por un mecanismo de caracolillo, con la maneta de maniobra que encaja en rebajos dispuestos en el borde del collarín exterior del brazo de la bancada, cuyos rebajos definen las posiciones de trabajo, descarga y colocación del corte a trabajar.

20 3.- Mejoras según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizadas porque el dispositivo de embisagrado, deslizamiento, regulación de altura y cierre del bastidor porta-moldes de los bordes y bandeleta de la bancada consta, por una parte, de un marco bastidor portador de dichos moldes, formado por dos piezas que constituyen tenaza,
25 articuladas por uno de sus extremos, y que en los otros lleva un cierre de doble horquilla, constituido por una menor,



293244

fijada en un muñón solidario de una de las medias tenzas del marco bastidor, y unida a la palanca de accionamiento, y otra mayor, que gira sobre los ranales laterales de la pequeña y engancha en el correspondiente muñón de la otra media tenaza, yendo provista la horquilla mayor de una leva que regula la presión de cierre.

4.- Mejoras según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizadas porque sobre la mesa que soporta la prensa manual va dispuesto un marco corredera, con guías en forma de U de ángulos rectos, que determinen la colocación exacta de la horma en la vulcanización respecto al piso, borde y bandeletas, prolongándose los laterales de ese marco por delante del frente de la prensa en que va el dispositivo de cierre del bastidor, y cuya parte posterior hace de tope del apoyo de la prensa, que se corresponde con el bulón de articulación del bastidor.

5.- Mejores en la construcción de prensas manuales de sobrenesa para vulcanizar pisos de calzado de goma semi-dura.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los planos representativos que a la misma se acompañan.

Consta esta memoria de diez hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

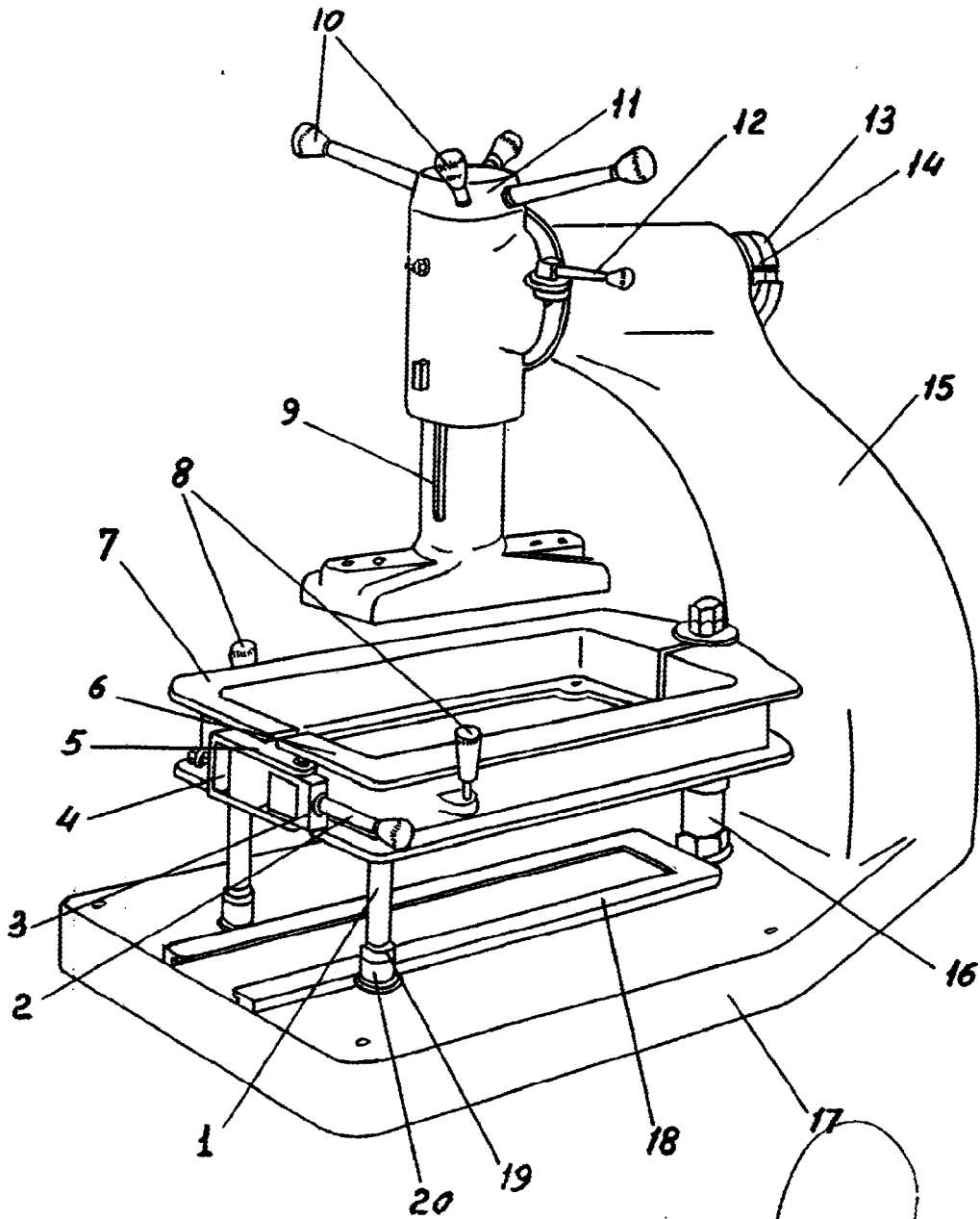
Madrid, a 6 de noviembre de 1963

CARLOS ROER

203244



Fig. 1. 203244



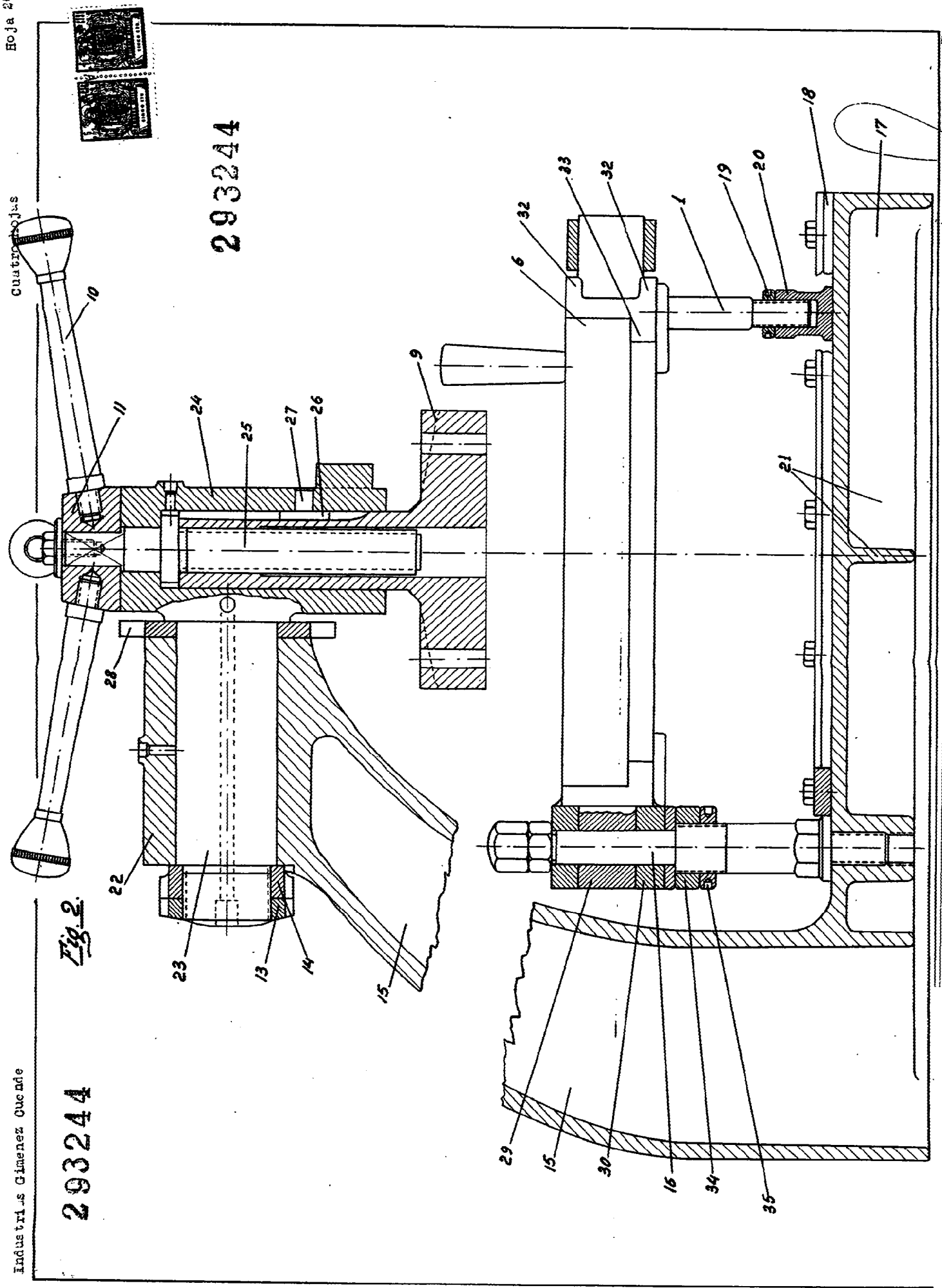
INDUSTRIAS GIMENEZ CUENDE

6/4

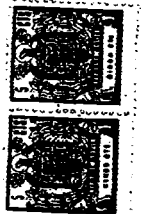
293244

Fig. 2.

Cuatro botijas



293244



293244

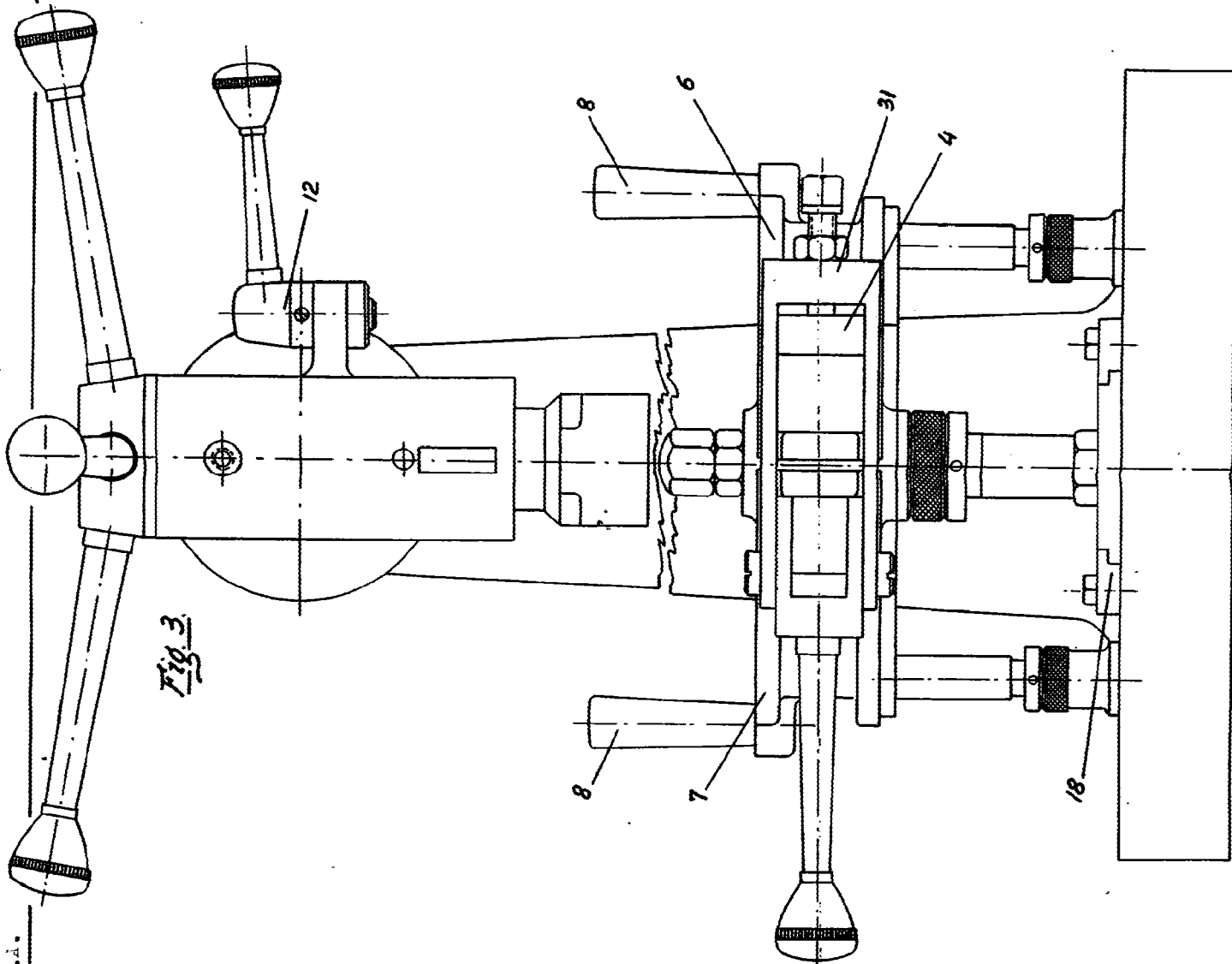


Fig. 3

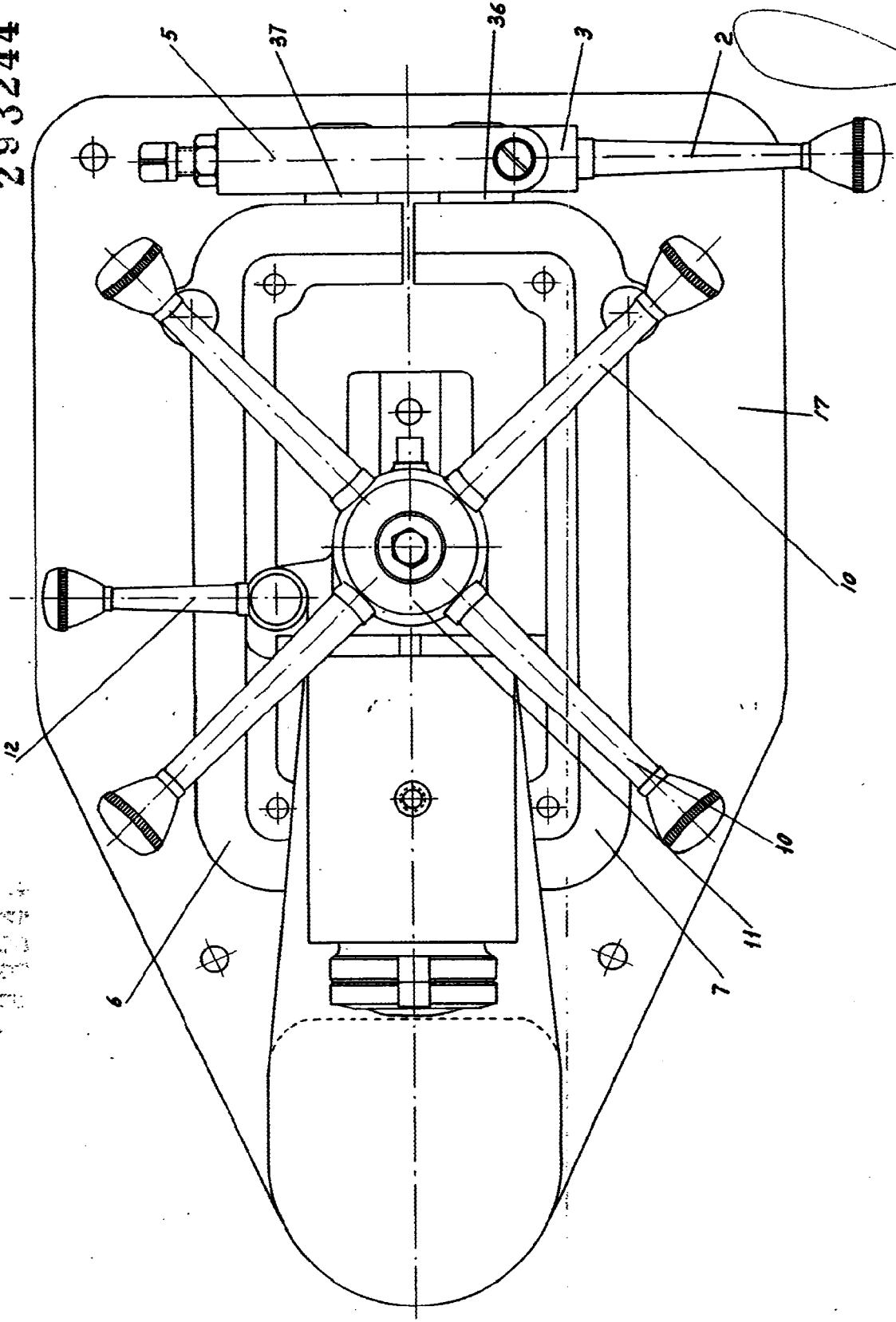
Industrias Gámez Cuende, S.A.
C/...

293244



293244

Fig. 4



Industrias Gimevez Cuende S.A.