

3 00296



P. O. 2311

3 00296

# MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una

..... PATENTE DE INVENCION .....

por VEINTE años en España, por: "PERFECCIONAMIENTOS EN PRENSAS AUTOMATICAS CON MOLDES ACOPLADOS PARA LA FABRICACION DE CALZADOS VULCANIZADOS"

.....

.....

a favor de

..... JESUS RUIPEREZ S.A. .....

domiciliado en PEÑARANDA DE BRACAMONTE (Salamanca) .....

Isabel la Católica, 17 .....

INVENTOR: D. Salvador Ruipérez Domínguez, de nacionalidad española

300296



La invención a que se refiere la presente Memoria constituye una novedad industrial, con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial de fecha 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.

Según el invento, éste se refiere como su enunciado indica a una serie de mejoras introducidas en la fabricación de calzados vulcanizados, tanto en lo concerniente a la máquina de vulcanizar propiamente dicha, como a sus moldes de diseño y acoplamiento perfecto a ella, que hacen de esta máquina una verdadera novedad industrial dentro del tipo de prensas hidráulicas y neumáticas, con lo que se adquiere un automatismo casi perfecto, consiguiéndose un reducido esfuerzo de trabajo para el operario prensista, y aumentando por ende su capacidad de trabajo y productividad.

Para dar una idea de las mejoras de tiempos y esfuerzo físico, se hace notar, que en el trabajo realizado en las prensas normales de vulcanización, el operario tiene que abrir la prensa y los moldes para cargar y descargar la máquina, lo que supone un rudo esfuerzo, mientras que en la máquina objeto de esta memoria con solo pulsar la palanca de mando, tanto la prensa como los moldes cierran y abren automáticamente, evitándose así los tiempos excesivamente largos y los esfuerzos penosos del operario, con la ventaja además de no tener que mover o coger los moldes en ningún momento, ya que estos van fijos totalmente a la máquina, aunque permiten operar sobre ellos fácilmente, debido al movimiento de que se les ha dotado, con lo cual el operario solo realiza los trabajos de cargue y descargue de cortes y goma cuyos materiales dentro del proceso son los más ligeros de manejar.

La descripción se efectúa con ayuda de los dibujos que acom-

300296



pañamos a la presente memoria, a base de los cuales se expone la estructura y funcionamiento de máquina y moldes. En el plano y como ejemplo no limitativo se han representado dos vistas de la máquina (fig. 1 y fig. 2) extremas del recorrido del pistón, es decir, cuando está abierta (fig. 1) y cerrada (fig. 2) la máquina. Estas figuras muestran además el detalle de las posiciones en régimen de trabajo, incluyéndose por otra parte dibujo de despiece de los moldes.

La máquina en principio consta de un armazón metálico (6) sobre el que soporta en la parte superior un puente móvil (7) al que van acopladas las hormas (1), una barra de tope en la que van colocados unos tornillos de reglaje (5), cuyo objeto es evitar que se abran los arillos (2) del molde durante el proceso de vulcanización, por la presión interna de la goma al aumentar su volumen; un pistón (11) que es accionado mediante un compresor neumático o hidráulico, que en su recorrido arrastra un plato presor (12) que soporta el plato de calefacción (10), el pistón (3) que forma la planta y los arillos de cierre. Tanto el plato presor, el de calefacción y los pisones de las plantas forman un todo rígido, no así los arillos que tienen dentro del movimiento de subida y bajada del pistón un movimiento independiente producido por unas articulaciones (5) que van sujetas por una parte a las dos piezas de cada arillo y por otra a los pisones de las plantas. El movimiento de los arillos como se aprecia en el dibujo, es entonces basculante, pues para abrir es la goma la que produce este movimiento, mientras que para cerrar es la gravedad.

Al todo rígido del pistón van acopladas un par de bielas (13) con muelles de compresión que hacen que el puente efectúe un giro de 90°, con lo que las hormas que como dijimos, van fijadas al puente, toman una posición del plano del piso de ellas perpendicular al plano de las plantas, y en el movimiento contrario vuelven a ponerse paralelas, para efectuar posteriormente el cierre entre las hormas y los arillos.

300296

30 MAY 1950



llos:

Las hormas que van articuladas y movidas por una palanca (4) a la vez que electrificados, llevan unos tornillos de reglaje (14) para centrarlos, en todas sus posiciones y conseguir después un perfecto ajuste con los arillos en el momento de cierre de la prensa.

La prensa lleva también otros sistemas de reglaje, como es la regulación del recorrido del pistón mediante una tuerca (8) que va situada en la parte inferior del eje del pistón y el de las bielas de movimiento del puente, lo que permite trabajar con modelajes de distintas alturas.

Como elementos complementarios lleva además de la palanca de mando (9) un mano-reductor para conseguir la presión deseada, termostatos y termómetros para fijar la temperatura de trabajo y un panel eléctrico con luces de señalización.

La descripción hecha responde a las características indicadas de mejoras de tiempo y comodidad de manejo, ya que con solo desplazar la palanca de mando se consiguen todos los movimientos de la máquina.

Hecha la descripción precedente, hemos de añadir, que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden, y la que se reivindica en la siguiente

NOTA

En resumen, la Patente de Invención que se solicita recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

1ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN PRENSAS AUTOMATICAS CON MOLDES ACOPLADOS PARA LA FABRICACION DE CALZADOS VULCANIZADOS, caracterizados porque consisten esencialmente en disponer de un armazón metálico que en la parte superior presenta un puente móvil, al que van acopladas

300296



5  
10  
15  
las hormas, siendo esta parte superior susceptible de girar por acción de sendas bielas dotadas de muelles recuperadores y disponiendo asimismo de tornillos de reglaje en evitación de que se abran los arillos de los moldes durante el proceso de vulcanización bajo los efectos de la presión de la goma, habiéndose previsto colocar un pistón que es accionado mediante un compresor neumático hidráulico, que en su recorrido arrastra un plato prensa que soporta a su vez un plato calefactor y los pisonos que forman la planta de la suela a fabricar, siendo regulable el recorrido del pistón citado con objeto de poder trabajar con modelajes de distintas alturas, teniendo finalmente una palanca en cada horma, y unos tornillos de regulación para su centrado y otra palanca de mando para manipulación general del conjunto del mecanismo, así como elementos de control de presión y temperatura, con el panel de señalización eléctrica correspondiente.

2\*.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "PERFECCIONAMIENTOS EN PRENSAS AUTOMATICAS CON MOLDES ACOPLADOS PARA LA FABRICACION DE CALZADOS VULCANIZADOS".

20  
30  
Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de cinco páginas mecanografiadas y dibujos que se acompañan.

Madrid, 26 de Mayo 1.964

ALFONSO UNGRIA

P. P.

JESUS RUIPEZ S.A

NOVA UNICA

300296

300296

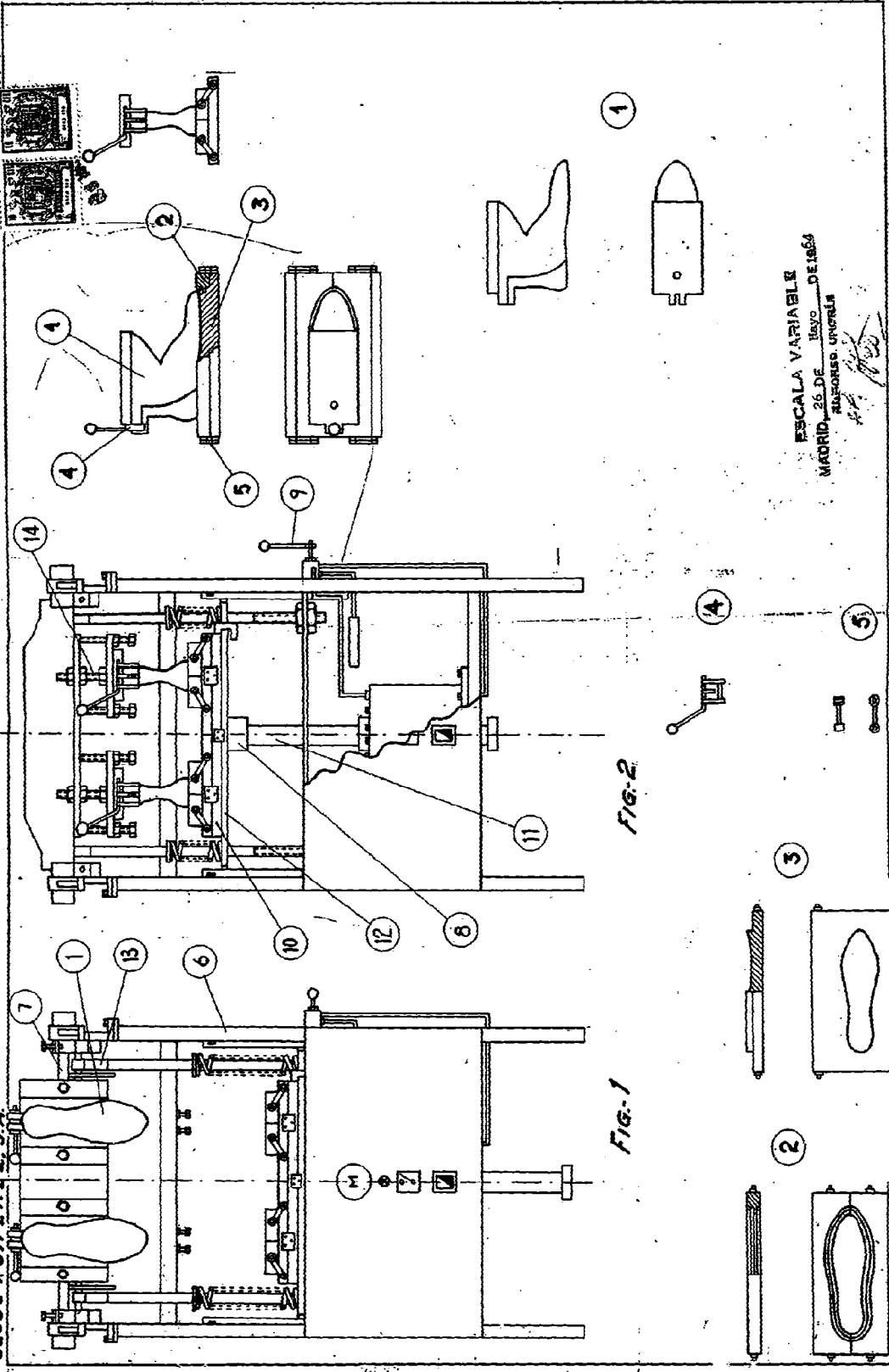


Fig. 1

Fig. 2

ESCALA VARIABLE  
 MADRID, 26 DE Mayo DE 1969  
 RUIPEZ UNICA