

803



3 03 601

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE AÑOS en España, por:

" PERFECCIONAMIENTOS EN MOLDES PARA LA VULCANIZACION
DEL CALZADO ".

a favor de: DON CANDIDO HERNANDEZ ALBERTO

domiciliado en: PEÑARANDA DE BRACAMONTE (Salamanca)
Carretera de Salamanca, 1

INVENTOR: El mismo solicitante, de nacionalidad española



303607

La invencion 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.

Esta invencion, conforme se especifica en su enunciado, se relaciona con unos perfeccionamientos en los dispositivos para accionar moldes empleados en la vulcanización del calzado, que se diferencian esencialmente de las modalidades existentes en el mercado, por no llevar ejes centrales para la fijación del anillo y soporte, ni tenazas para su cierre, ya que en la mayoría de los casos estos cierres sufren un desgaste y desajuste, y por otra parte, el cierre obtenido mediante los mecanismos de esta invencion, tienen mayor presión, puesto que es impulsado por el pistón de la prensa hidráulica y además reduce considerablemente el tiempo de maniobra, puesto que la apertura y cierre del mismo, es totalmente automática, con lo que el operario no tiene que tocar el molde para realizar sus funciones.

La descripción del invento se realiza con ayuda de los planos que se acompañan a base de los cuales se expone la estructura de este molde de vulcanización así como su funcionamiento, teniendo estos diseños carácter auxiliar complementario y reflejando una forma preferente de realización consignada a título de ejemplo no limitativo.

La figura 1ª de los planos, recoge las articulaciones del molde para abrirse y cerrarse, así como la fijación de estas articulaciones a la prensa y al cuerpo del molde propiamente dicho.



Se ha previsto disponer un soporte en forma de horquilla para sujetar la horma o molde -1-, teniendo unas articulaciones -2- en forma de bisagras, dispuestas lateralmente para fijar al soporte del molde las piezas laterales. Con objeto de solidarizar a la prensa este molde que se describe, se disponen unas barras laterales -4-, unidas a las paredes laterales del molde, y provistas de unas abrazaderas mediante las cuales se fija todo el citado molde a unas barras verticales -3- de que esta dotado el cuerpo de la prensa. Para el accionamiento, esto es, apertura y cierre del molde, se disponen a cada lado dos barras articuladas entre sí -5-, mediante la pletina A, y la articulación B, que aparecen detalladas gráficamente en la citada figura 1ª.

La figura 2ª de estos planos, ilustra la forma de sujeción del molde a la resistencia de calentamiento, y para ello recoge una figura central en la cual se aprecia una vista en alzado de este acoplamiento y varios detalles de su forma de realización. El cuerpo del molde -8- aparece unido a la resistencia de calentamiento -7- mediante dos pestañas dispuestas a cada lado de la base de este molde -8-, teniendo una de estas pestañas una simple ranura -9-, y la otra opuesta una ranura similar pero en dirección ortogonal con respecto a la -9-. En estas ranuras, quedan encajados dos pivotes realizándose el cierre total mediante una aldaba -6- que al cerrarse abraza periferalmente al pivote encajado en esa ranura. Estos pivotes están dispuestos sobre la placa portadora de las resistencias de calentamiento -7- mediante una pieza angular unida lateralmente en dicho soporte de resistencia, conforme se detalla en los planos que se acompañan mediante la referencia -11-. En esta figura 2ª se detalla igualmente la forma de unirse este



303601

-molde para la vulcanizacion de calzado al piston de la prensa-
de accionamiento -10-.

5 La figura 3ª se refiere a la forma de sujetar la tapa del molde a la prensa en su parte superior. Para ello, esta tapa de molde -16-, que es de forma sensiblemente prismática, lleva en uno de sus laterales dos bulones lisos mientras que en el lado opuesto, aparece un solo bulón, en el que se ha practicado un rebaje junto a su extremo libre. La sujecion de esta tapa de molde -16- se realiza mediante dos soportes cuyas formas recogen los detalles C y D de esta figura 3ª. La pletina C, presenta un doble acodamiento teniendo en uno de los lados una ranura o corredera, y en el otro un simple taladro con una aldaba. Este soporte C encaja en el bulón con rebaje dispuesto en la tapa del molde, de forma que dicha aldaba encajará en la ranura del citado rebaje del bulón. La ranura corredera, sirve para fijar a la parte superior de la prensa este soporte.

10 En el lado opuesto la unión se realiza mediante el soporte D que presenta una pletina doblemente acodada y rematada en el extremo inferior por una prolongacion en forma de T invertida, en la cual pueden apreciarse dos taladros en los que encajarán respectivamente los bulones lisos dispuestos en la citada tapa del molde -16-. Igualmente la ranura corredera de que dispone en el otro extremo, sirve para fijar este lateral al cuerpo superior de la prensa.

15 Con objeto de complementar la esencia constitutiva de este molde de vulcanizacion se ha consignado la figura 4ª que representa una vista del conjunto de la prensa y molde en sus dos posiciones, abierto y cerrado, pudiéndose apreciar en dichas figuras tanto la forma de sujecion de la tapa del molde

5

10

15

20

25

30



303601

al cabezal de la prensa, como el juego de barras laterales mediante las cuales se realiza la apertura de los laterales del molde así como la fijación de éste a la parte inferior, esto es, al soporte de las resistencias de calentamiento.

La parte superior de esta figura 4ª, representa el molde abierto, y el alzado recogido en la parte inferior de esta figura, representa este molde de vulcanización cerrado. Entre ambas figuras se representa la horma -12- de este molde, con su mango correspondiente para evitar que el operario pueda quemarse al manipular.

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

N O T A

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

1ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN MOLDES PARA LA VULCANIZACIÓN DEL CALZADO, caracterizados porque consisten esencialmente en disponer un arillo preferentemente de aluminio o acero, que aparece partido por su mitad, y en donde van grabados los dibujos que han de imprimirse en la goma para dar la forma adecuada a las bandeletas del calzado, sujetándose este arillo a unas patillas y soportes que se encuentran en una placa inferior realizada preferentemente en acero, palastro, aluminio o hierro fundido, fijándose las patillas o soportes del mencionado arillo por medio de bisagras con sus correspondientes bulones para realizar la apertura y cierre del mismo, llevando en su interior una horma que es la que recibe en conjunto con el

- 6 303001



arillo la presión para adaptar la bandeleta y que representa la cavidad del pié, teniendo en la parte superior una tapadera que es la que imprime el dibujo y forma del piso y recibe también la correspondiente presión para realizar la vulcanización adecuada de la citada bandeleta con el piso.

2ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN MOLDES PARA LA VULCANIZACIÓN DEL CALZADO, caracterizados porque están esencialmente constituidos por dos ejes que van sujetos al molde en ambos lados por medio de unas abrazaderas sujetas mediante tornillos, teniendo otro eje articulado con el anterior y fijado a las columnas verticales de la prensa, teniendo como elementos de articulación unas bielas que unen los extremos de los citados juegos de ejes dispuestos a cada lado y que permiten la apertura y cierre del arillo al mismo tiempo que le dan la presión necesaria para su cierre hermético, presión que procede directamente del piston de la prensa hidráulica.

3ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN MOLDES PARA LA VULCANIZACIÓN DEL CALZADO, caracterizados porque están esencialmente constituidos por dos bulones fijos al plato prensor y en los cuales encajan dos patillas rasgadas en sentido ortogonal y en una de ellas se dispone una aldaba que se constituye en abrazadera del pivote encajado en su correspondiente ranura, siendo fijada la tapadera del mencionado molde de vulcanización al cabezal de la prensa mediante un soporte que en la parte superior presenta una ranura corredera y en la inferior en forma de doble escuadra, dos taladros en los que encajan dos bulones lisos dispuestos en uno de los laterales de la antedicha tapadera del molde, teniendo en el lado opuesto un bulón ranurado que asimismo encaja en otro soporte con su correspondiente taladro y aldaba para inmovilizar este bulón ra-



3.301

nurado, siendo este soporte igualmente fijado al cabezal de la prensa mediante una corredera similar.

4.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invencion que se solicita:

" PERFECCIONAMIENTOS EN MOLDES PARA LA VULCANIZACION DEL CALZADO ".

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de siete páginas mecanografiadas y dibujos que se acompañan.

Madrid, 29 de Agosto de 1964

ALFONSO UNGRIA

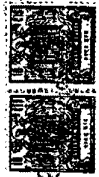
P.P.

5

10

15

303601



303601

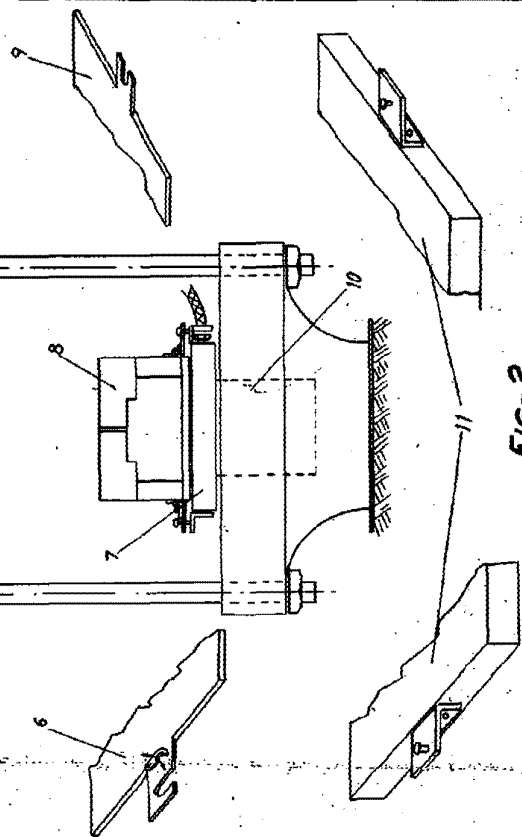


Fig-1

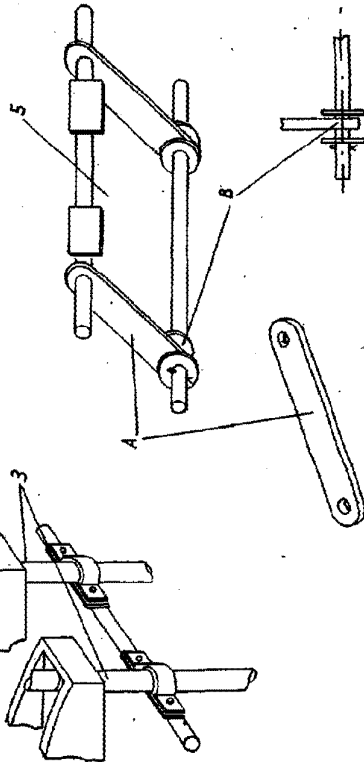


Fig-2

ESCALA VARIABLE
Madrid, 29 de Agosto
ALFONSO UNGRIA
44

303601

303601

D. CANDIDO HERNANDEZ ALBERTO

2 HOJAS-29

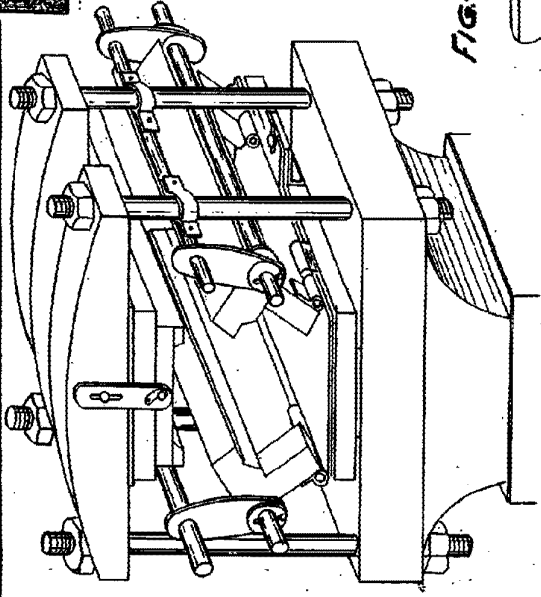


Fig-4

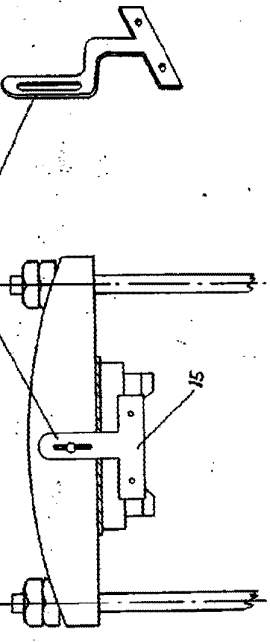
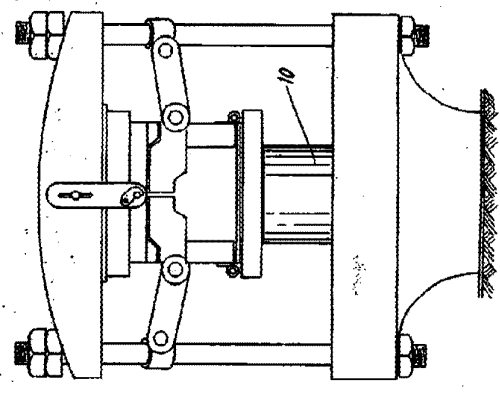


Fig-3

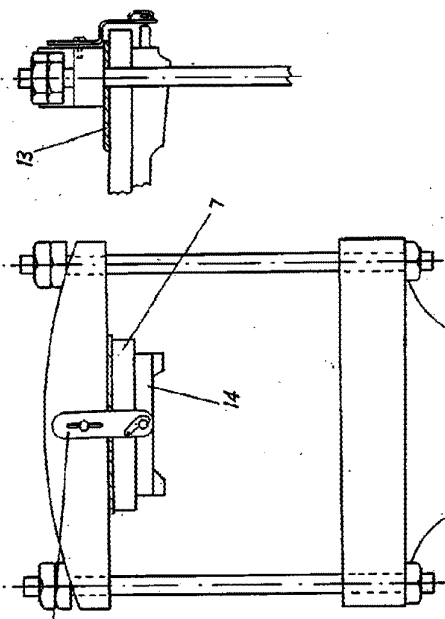


Fig-3

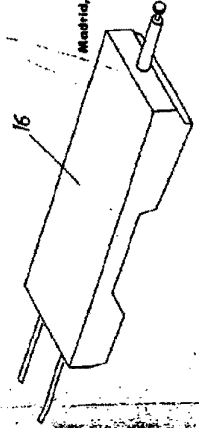


Fig-16

ESCALA VARIABLE
 29 de Agosto de 1964
 ALFONSO UNGRIA
 Madrid, P.R.