



328848

## MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un...

### PRIMER CERTIFICADO DE ADICION

SOLICITANTE: PERAL Y GOMIS, S.L.

RESIDENCIA: ALICANTE - Avda. Orihuela 15-17

Inventor: Don Vicente Peral Segui y Don Francisco Gomis Bonastre, ambos de nacionalidad española.

ENUNCIADO: MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE  
LA PATENTE PRINCIPAL 293.520, POR  
PERFECCIONAMIENTOS EN MAQUINAS DE  
PRESION HIDRAULICA O NEUMATICA, PARA  
VULCANIZAR TODA CLASE DE CALZADOS.-

Prioridad: Patente ..... n.º ..... del .....

328848



1                   La invención a que se refiere la presente memoria cons-  
tituye una novedad industrial con características y ventajas que le  
hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que para —  
ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del vigente Esta-  
5                   tuto sobre la Propiedad Industrial de fecha 26 de Julio de 1.929, —  
texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.

10                   El presente Certificado de Adición se refiere a mejoras  
introducidas en el objeto de la Patente principal nº. 293.520 por —  
perfeccionamientos en máquinas para vulcanizar toda clase de calzado  
con cortes de piel, lona ó cualquier otro tejido, caracterizándose —  
15                   porque para conseguir más perfección en la automatización de ésta —  
máquina se han acoplado en la misma dos cilindros que le dán presión  
a las plantillas de piso, un cilindro que se encargará de la abertu-  
ra ó cierre de los aros ó anillos, otro cilindro por medio de unas —  
columnas desplazará a las hormas para que puedan éstas efectuar su —  
20                   volteo y otros dos cilindros más, laterales, que se encargarán de —  
hacer el volteo de las hormas, naturalmente todos éstos cilindros —  
serán accionados mediante aparatos electromagnéticos de modo que sin  
cronizarán los movimientos de los mismos de forma que actúen unos a  
25                   continuación de los otros sin interrupción de tiempo con lo que se —  
consigue una gran ventaja, ya que la producción en ésta máquina es —  
mayor que la de cualquier otra máquina existente en el mercado.

25                   En el dibujo adjunto a título de ejemplo no limitativo,  
se ilustra una forma de ejecución del invento con referencia al cual  
comprende:

30                   Una base de bançada (1), sobre la que se acopla el ci-  
lindro central (2), que desplaza un soporte (3), que transporta a —  
las columnas (4), las cuales llevan acoplado en su parte superior —  
un cabezal (5), en el que van montadas las hormas (6), y al accionar  
el cilindro (2), éstas hormas se desplazan ó toman contacto con los

328848



1 anillos (7).

5 En una sobre-base (8), que lleva la máquina se le han -  
acoplado los cilindros (9), que son los que transmiten la presión --  
por la plantilla de piso (10), que se encarga de fabricar el adorno  
ó figura de la suela del calzado. Para poder regular el grosor de --  
dicha suela, a la parte inferior del cilindro (9), se le ha acoplado  
un vástago con una tuerca (11) que nos permitirá efectuar dicha ope-  
ración. Sobre la citada sobre-base (8), se ha acoplado de forma bascu-  
lante un cilindro (12), del cual nace el émbolo (13), que acciona un  
10 cierre de bielas a excéntrica de forma que, al actuar sobre la biela  
central (14), desplaza a las bielas laterales (15), portadoras de --  
las dos mitades exteriores de los anillos (7), tirando al mismo tiem-  
po de las bielas (16), que son las portadoras de las mitades interio-  
res de los anillos con lo cual se aprecia claramente que dichos ani-  
llos (7), quedan abiertos ó cerrados automáticamente al ser acciona-  
do el pistón (12). Para regular, también, la entrada de horma, a las  
15 columnas (4), se les ha provisto de las tuercas y contratuercas (17),  
las cuales al hacer tope sobre el plato de bancada (18), permiten --  
realizar ésta operación con suma facilidad.

20 Una vez efectuado el trabajo de vulcanización de la má-  
quina, abiertos los anillos (7), y elevadas las hormas (6), de su --  
punto de contacto con aquéllos, dos cilindros laterales (19), accio-  
nan a sendos vástagos (20), en sentido inverso, ó sea mientras uno -  
sube el otro desciende ó viceversa. Sobre éste vástago y sobre una -  
25 horquilla tensora (21), se ha acoplado una cadena (22), que al ajus-  
tar sobre el piñón (23), hace voltear el cabezal (5), y poner a las  
hormas (6), de forma que las de abajo suben arriba. Para que la má-  
quina pueda trabajar con goma del tipo granulado, se ha dispuesto a  
la parte inferior de los aros ó anillos (7), y sobre el plato de ban-  
cada (18), unos aros (24), que tienen la misma configuración que las  
30

328848



1 plantillas de piso (10).

También, para regular el ajuste del cierre a excéntrica por medio de bielas del anillo, se ha acoplado en la parte inferior del cilindro (12), un dispositivo tensor (25), por medio de tuercas.

5 El funcionamiento de la máquina, es como a continuación se indica:

Una vez atemperados convenientemente los moldes de la máquina, se montan los cortes relativos al calzado que se quiera fabricar sobre las hormas de la parte superior. Se procede a continuación a la apertura de la máquina accionando el mando de la entrada de energía hidráulica ó neumática destinado a ésta fase, seguidamente veremos que se abren los anillos, a continuación descenderán las plantillas de piso, después se elevarán las hormas y a continuación voltearán las mismas dejando los cortes que habíamos calzado en la parte inferior. Se procede a continuación a la carga de goma cruda y relleno sobre el hueco que dejaron las plantillas de piso al descender. Se acciona nuevamente la máquina para efectuar su cierre y entonces automáticamente y de forma sincronizada descenderán las hormas, cerrarán los arillos sobre aquélla y a continuación recibirán presión por medio de las plantillas de piso. Durante el periodo ó tiempo de vulcanización, el operario que se encargue del manejo de éstos aparatos, montará nuevos cortes sobre las hormas desnudas de la parte superior y tendrá tiempo suficiente para atender otras varias máquinas antes de que la máquina mediante un temporizador adecuado, se abra automáticamente. Hacemos observar que las hormas solamente voltean en la fase de apertura de los moldes; en la fase de cierre de las máquinas, éstas hormas quedan fijas debido a que los cilindros que las hacen voltear se trasladan haciendo el mismo recorrido que las mismas y el accionamiento de los mismos está dispuesto para que así suceda.

10

15

20

25

30

328848



1 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 des-  
5 prende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la -  
siguiente

N O T A

En resúmen, el Primer Certificado de Adición que se --  
solicita recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

10 1ª.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE -  
PRINCIPAL Nº 293.520 POR PERFECCIONAMIENTOS EN MAQUINAS DE PRESION  
HIDRAULICA O NEUMATICA PARA VULCANIZAR TODA CLASE DE CALZADOS, carac-  
terizadas porque, para conseguir más perfección en la automatización  
se han acoplado en las mismas dos cilindros que dan presión a la --  
15 plantilla de piso, un cilindro que se encargará de la abertura o cie-  
rre de los aros ó anillos, otro cilindro por medio de unas columnas  
desplazará a las hormas para que puedan éstas efectuar su volteo y  
otros dos cilindros más, laterales, que se encargarán de hacer el -  
volteo de las hormas, siendo accionados todos éstos cilindros median-  
20 te aparatos electromagnéticos de modo que sincronizarán los movimien-  
tos de los mismos de forma que actúen unos a continuación de los --  
otros sin interrupción de tiempo.

25 2ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente -  
principal nº 293.520, caracterizadas según la reivindicación anterior  
y porque, afectan a una base de bancada sobre la que se acopla un ci-  
lindro central que desplaza a un soporte que transporta a dos colum-  
nas laterales, las cuales llevan acopladas en su parte superior hor-  
mas en número de cuatro, las cuales, al accionar el cilindro se des-  
plazan y toman contacto con los anillos, según se vaya a abrir o ce-  
30 rrar la máquina, disponiendo para regular la entrada de horma en los  
anillos, al objeto de que el calzado saque más ó menos grosor de goma,

328848



1 de dos tuercas y contratuercas, de forma que al hacer éstas tope —  
sobre el plato de bancada, permiten realizar ésta operación con su-  
ma facilidad.

5 3ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente -  
principal nº 293.520, caracterizadas según las reivindicaciones an-  
teriores y porque, sobre una base intermedia que lleva la máquina,  
se han acoplado los dos cilindros que transmiten la presión por me-  
dio de las plantillas de piso, que se encargan de fabricar el ador-  
no ó figura de la suela del calzado, y para poder regular el grosor  
10 de dichas suelas, a la parte inferior de dicho cilindro, se le ha -  
acoplado un vástago con tuerca roscada que permitirá efectuar dicha  
operación y también sobre la citada base intermedia, se ha acoplado  
de forma basculante, un cilindro que acciona a un cierre de bielas  
a excéntrica de forma que, al actuar sobre una biela central, dando  
15 le un cuarto de giro, aproximadamente, desplaza a dos bielas latera  
les portadoras de las dos mitades exteriores de los anillos, tiran-  
do al mismo tiempo de otras dos bielas portadoras éstas de las mita  
des interiores de los referidos anillos, con lo que dichos aros que-  
dan abiertos ó cerrados automáticamente, al propio tiempo que para -  
20 regular el ajuste del cierre a excéntrica, se ha acoplado en la par-  
te inferior de dicho cilindro un dispositivo tensor a base de tuer-  
cas.

25 4ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente -  
principal nº 293.520, caracterizadas según las reivindicaciones an-  
teriores y porque una vez efectuado el trabajo de vulcanización de  
la máquina, quedan abiertos los anillos y elevadas las hormas de su  
punto de contacto con aquellos, por medio de dos cilindros laterales  
que accionan a sendos vástagos en sentido inverso, ó sea que mientras  
uno sube el otro desciende ó viceversa, y sobre los cuales, y por —  
30 medio de una horquilla tensora, se ha acoplado una cadena, que al —

328848



1

ajustar sobre un piñón, hace voltear al cabezal y coloca las hormas de forma que las de abajo suban arriba; habiéndose dispuesto para que la máquina pueda trabajar con goma de tipo granulado, en la parte inferior de los aros ó anillos y sobre el plato de bancada - unos aros que tienen la misma configuración que la plantilla de piso.

5

5ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer el Primer Certificado de Adición que se solicita: MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 293.520 POR PERFECCIONAMIENTOS EN MAQUINAS DE PRESION HIDRAULICA O NEUMATICA PARA VULCANIZAR TODA CLASE DE CALZADOS.

10

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

15

Madrid, 8 JULIO 1.966

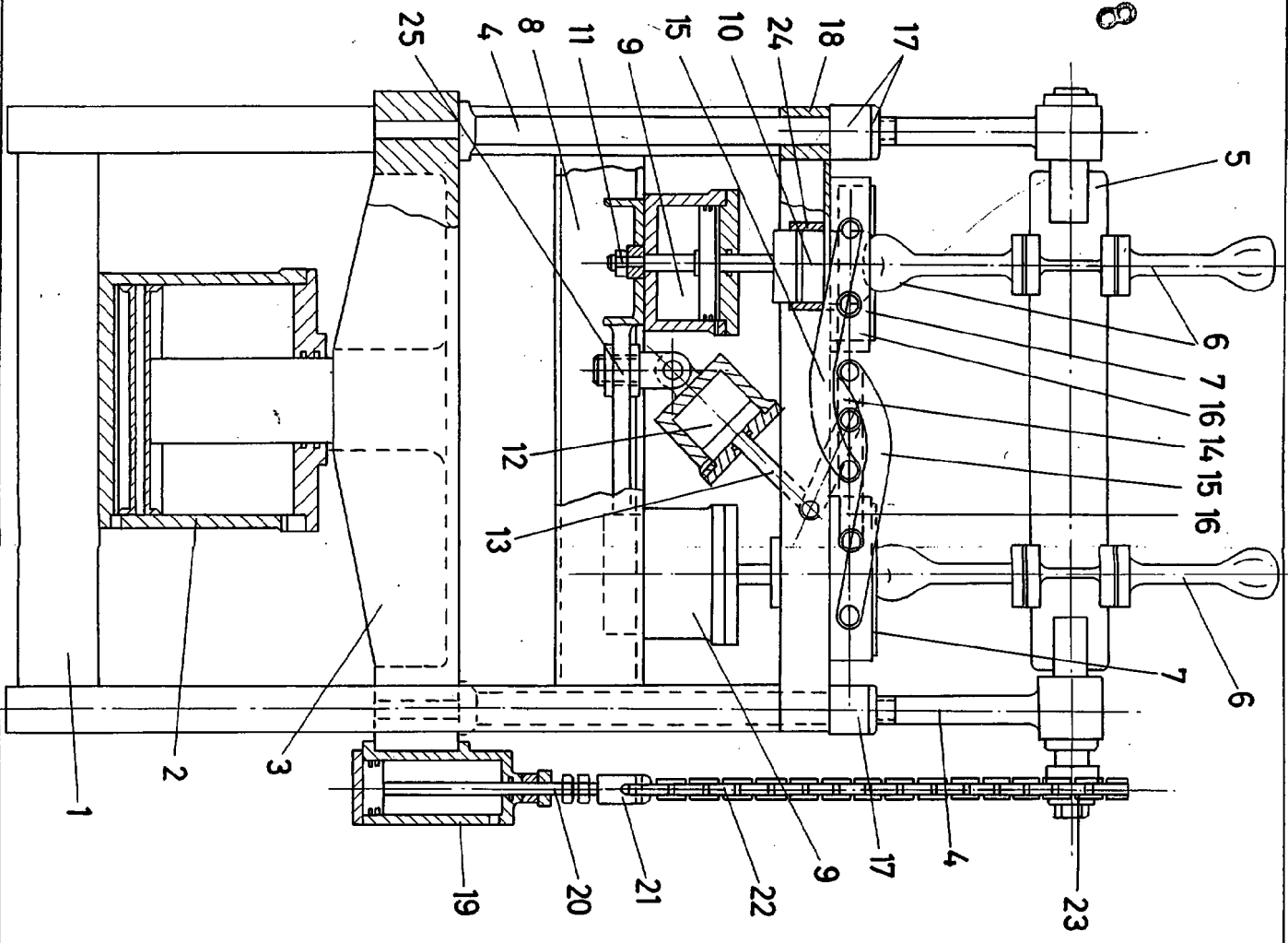
BERNARDO UNGRIA  
P.P.

20

25

30

328848



ESCALA VARIABLE  
 Modid. 8 de Julio  
 BERNARDO UNGRIA  
 P.P. de 1966

A handwritten signature or set of initials is located at the bottom left of the page, written in dark ink. The signature is stylized and appears to be the name of the designer or drafter.