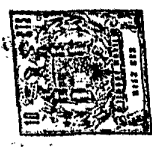


401526

401526



Int. Cl. B29H/A43D

SECCION TECNICA  
CLASIFICACION I. P. C.  
CLASE \_\_\_\_\_  
SUBCLASE \_\_\_\_\_

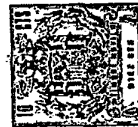
MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de patente de invención, por veinte años, para España y sus Posesiones, por

PERFECCIONAMIENTOS EN MAQUINAS AUTOMATICAS PARA VULCANIZAR CALZADO

Solicitante : TALLERES OLSA S.L.  
Nacionalidad : Española  
Residencia : LOGROÑO  
Domicilio : Prolongación de Gorge Vigón s/n.

401526



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a perfeccionamientos en máquinas automáticas para vulcanizar calzado.

Esta máquina ofrece pluralidad de ventajas sobre otras de tipo convencional existentes en el mercado. Entre estas ventajas merecen destacarse las siguientes:

1. - Permite vulcanizar lo mismo con cortes de paño, lona y hasta piel por la incorporación de un raspador, utilizable además en la horma superior, simultáneamente al vulcanizado de la inferior.
- 2 - La máquina permite igualmente utilizar goma esponja y goma dura para la preparación de diferentes tipos de pisos de calzado
- 3 - La rapidísima instalación de otros moldes y plantas permite cambiarlos en muy breve espacio de tiempo para vulcanizar otro tipo de calzados o números diferentes de una misma serie.
- 4 - La altura de las hormas con relación al cierre del molde es regulable con precisión de décimas de mm. mediante dos nonius de que consta la máquina en las columnas correspondientes.
- 5 - Mediante una alargadera se obtiene la subida de planta a la altura prevista y deseada.
- 6 - Por la disposición de planta y moldes, y amplio espacio obtenido en la apertura de los mismos, permite la idónea fabricación de pisos bicolor.
- 7 - Elimina un movimiento innecesario, preciso en otra clase de máquinas, ya que no es necesario el desplazamiento vertical ni de hormas ni de mesa para conseguir el cierre de vulcanizado.
- 8 - El automatismo obtenido con una sólo acción de la palanca del distribuidor, ya que el cierre de moldes así causado origina a su vez, sin precisar de intervención humana, la acción de una válvula que hace bajar la puntera y subir la planta; obtenido el vulcanizado y accionando la misma palanca se obtiene el desmoldeo completo y simultáneo de planta, molde y puntera.

401526



35 9 - Es asimismo interesante la obtención de presión libre, es decir, máxima potencia en los pistones de cierre de moldes y obtención de presión regulable en pistones de planta y puntera mediante el oportuno regulador debidamente instalado en el circuito.

40 Estas y otras ventajas más de la invención se desprenden de la lectura de la presente memoria, para cuya mejor comprensión de acompañan los dibujos adjuntos que muestran un ejemplo de realización de la invención citado a título meramente explicativo, no limitativo, pues debe entenderse que dentro de la esencia de la invención cabrán cuantas variantes constructivas como sean posibles sin que la misma se altere.

45 El dibujo muestra un alzado de la máquina con algunas de sus partes en sección.

De conformidad con la invención referida a los dibujos adjuntos, la máquina consta de una peana de soporte (11) en cuya parte superior se dispone la mesa (9) así como la planta (28), calce móvil, resistencia, chapa-soporte y base de contacto o atado al eje portaplanta (10).

50 Asimismo en esta parte superior de la máquina va la horma articulable, aislante y peana de horma (1) la horquilla del res-pador (2), el eje del puente giratorio para el volteo de hormas (1) así como un manguito (4) que lleva las manillas de volteo, y el conjunto de gatillo de bloqueo, que, junto con los anillos de fijación de hormas, estabilizan a las mismas en el punto previsto para el trabajo.

55 También se disponen aquí los delantales, frontal y posterior (5), guías de los portamoldes (7) y el soporte de fijación de columnas (30).

60 Para regular la altura de hormas dispónese de una rueda reguladora (6) de dicha altura, mediante las columnas (30) antes citadas.

401526



65 Se dispone, asimismo, en dicha parte superior de la máquina, el conjunto portamoldes (7) compuesto de: Portamoldes, moldes y resistencias, unidos a los brazos (27) de apertura y cierre de moldes por medio de horquilla, bulones y tornillos regulables.

70 Finalmente, sobre dicha mesa (9) se dispone del cajón de mandos (8) en el que se hallan situados el interruptor general, el mando de graduación de presión con su correspondiente manómetro, la manilla de puesta en funcionamiento de la máquina, y demás aparatos indicativos del normal funcionamiento de los diferentes mecanismos que componen la máquina.

75 En el mismo bastidor de la máquina (11) y por debajo de la mesa (9) antes descrita, se dispone del eje portaplanta (10), graduable; un chapón a escuadra (12) que sirve para soporte de los pistones gemelos (14) que sirven para abrir y cerrar el portamoldes (7) y soporta asimismo el pistón (24) elevador y descensor de la planta (28) antes mencionada, que, además, va soportado por medio de unas columnas de soporte (25).

80 En esta parte inferior de la máquina se dispone de unos brazos (27) para abrir y cerrar el portamoldes (7) antes mencionado, cuyos brazos llevan unas paralelas de soporte (26); por debajo del chapón (12) van los soportes (13) de las cremalleras, piñones y ejes del balancín (18) situado en la parte más inferior de la máquina, montado sobre un eje con tapas (16) y disponiéndose de un bulón (17) tope de recorrido de dicho balancín; asimismo va instalada una válvula (19) con un tornillo tope (15).

85 La máquina cuenta en su parte inferior con un conducto purificador y lubricador de aire (20).

90 Para el arrastre de los brazos (27) de abrir y cerrar el portamoldes, se disponen unas pletinas (21) a partir del antes citado balancín (18).

Una cremallera (22) se halla en conexión con los pistones (14) de abrir y cerrar el portamoldes (7).

401526



95

Entre el chapón a escuadra (12) y el pistón (24) elevador y descensor de planta, se dispone un casquillo (23).

100

Adicionalmente, y volviendo a la parte superior de la máquina, en ella va dispuesto un aparato de punteras (29) anexo a un pistón posterior; y las antes citadas columnas (30) del puente de hormas, graduables por medio de la ya citada rueda reguladora (6)† Estas columnas (30) van rematadas en su parte superior por dos cabezas soporte-asiento del puente giratorio (3) para el volteo de hormas, ya aludido.

105

Previa conexión eléctrica de la máquina a la red de alimentación, se alimentan las distintas resistencias con termostatos regulables, en los moldes (7) en la planta (28), hormas (1) y puntera (29).

110

Mediante la debida conexión a un colector de aire y el oportuno accionamiento desde el cajón de mandos (8) de un distribuidor neumático, se efectúan automáticamente las distintas operaciones de cierre, por los pistones (14) de moldes, puntera y presión de la planta. De la misma manera, automáticamente, se efectúa la operación inversa de desmoldeo.

115

Girando 180 ° el puente (3) se obtiene simultáneamente un volteo de una de las hormas y la colocación de la otra en posición de vulcanizado.

120

La altura de las hormas con relación al cierre del molde, es regulable con precisión de décimas de mm. mediante dos nonius (6) en las columnas (30) del puente de hormas, como antes se mencionó.

125

Con un sólo accionamiento de la palanca del cajón de mandos (8) de la máquina, se obtienen un automatismo funcional, ya que el cierre de moldes (7) así causado, origina, sin ninguna intervención humana, la acción de una válvula que hace bajar la puntera (29) y subir la planta (28); y obtenido el vulcanizado y accionando la misma palanca se obtiene el desmoldeo simultáneo y

401526



completo, de planta, molde y puntera.

Finalmente, tras lo descrito sólo resta señalar que en la presente invención cabrán cuantas variantes de realización como sean posibles, sin que se altere la esencia del invento.

130

- - - - -

NOTA: Descrito suficientemente lo que antecede sólo resta señalar que lo que se declara propio y nuevo del solicitante es lo contenido en las siguientes:

135

#### REIVINDICACIONES

1 - Perfeccionamientos en máquinas automáticas para vulcanizar calzado, caracterizados por el hecho de disponerse de una máquina que consta de una peana de soporte en cuya parte superior va una mesa, así como la planta, calce móvil, resistencia, chapa-soporte y base de contacto o atado al correspondiente eje portaplanta.

140

2 - Perfeccionamientos, según reivindicación 1ª caracterizados porque en esta parte superior de la máquina va la horquilla del raspador, la horma articulable, aislante y peana de horma, el eje del puente giratorio para el volteo de hormas, así como un man-guito que lleva las manillas de volteo y el conjunto de gatillo de bloqueo que, junto con los anillos de fijación de hormas, establezcan a éstas en el punto previsto para el trabajo.

145

3 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones 1 y 2 caracterizados por el hecho de disponerse asimismo en esta parte superior de la máquina los delantales, frontal y posterior, las

150

401526



guías de los portamoldes y el soporte de fijación de unas columnas de que la máquina dispone.

155

4 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de 1 a 3 caracterizados porque para regular la altura de hormas se dispone de una rueda reguladora de dicha altura mediante las columnas antes citadas.

160

5 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de 1 a 4 caracterizados por disponerse en esta misma parte superior de la máquina, el conjunto portamoldes compuesto por: portamoldes, moldes y resistencias, unidos a los brazos (27) de apertura y cierre de moldes por medio de horquilla, bulones y tornillos regulables.

165

6 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de 1 a 5 caracterizados porque sobre dicha mesa se dispone del cajón de mandos en el que se hallan situados el interruptor general, el mando de graduación de presión con su correspondiente manómetro, la manilla de puesta en funcionamiento de la máquina, y demás aparatos indicativos del normal funcionamiento de los diferentes mecanismos que componen la máquina.

170

175

7 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de 1 a 6 caracterizados porque en el mismo bastidor de la máquina y por debajo de la mesa antes descrita, se dispone el eje portaplanta, graduable; un chapón a escuadra que sirve de soporte de unos pistones gemelos que sirven para abrir y cerrar el portamoldes, y que soporta asimismo al pistón elevador y descensor de la planta, antes mencionada, y que, además, va soportado mediante unas columnas de sustentación.

180

8 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de 1 a 7 caracterizados porque en esta parte inferior de la máquina se dispone de unos brazos para abrir y cerrar el portamoldes antes mencionado, cuyos brazos llevan unas paralelas de soporte; y por debajo del chapón van los soportes de las cremalleras, piñones y ejes



185

del balancín situado en la parte más inferior de la máquina, montado sobre un eje con tapas y disponiéndose de un bulón tope de recorrido de dicho balancín; yendo asimismo instalada una válvula con un tornillo de tope.

190

9 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de 1 a 8 caracterizados porque la máquina cuenta en su parte inferior con un conducto purificador y lubricador de aire.

195

10 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de 1 a 9 caracterizados porque para el arrastre de los brazos de abrir y cerrar el portamoldes, se disponen unas pletinas a partir del antes mencionado balancín.

200

11 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de 1 a 10 caracterizados por disponerse de una cremallera que se halla en conexión con los pistones de abrir y cerrar el portamoldes.

12 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de 1 a 11 caracterizados porque entre el chapón a escuadra antes citado y el pistón elevador y descensor de planta se dispone un casquillo.

205

13 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de 1 a 12 caracterizados porque en la parte superior de la máquina va dispuesto un aparato de punteras, anexo a un pistón posterior, así como las ya citadas columnas del puente de hormas, graduables por medio de la mencionada rueda reguladora; yendo estas columnas rematadas en su parte superior por dos cabezas soporte-asiento del puente giratorio, para el volteo de hormas.

210

14 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de 1 a 13 caracterizados porque previa la conexión eléctrica de la máquina a la red, se alimentan las distintas resistencias con termostatos regulables, en los moldes, en la planta, hormas y puntera.

215

15 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de 1 a 14 caracterizados porque mediante la debida conexión a un colector de aire y el oportuno accionamiento desde el cajón de mandos de un

401526



distribuidor neumático, se efectúan automáticamente las distintas operaciones de cierre, por los pistones de moldes, puntera y presión de planta; y de la misma manera, automáticamente, se efectúa la operación inversa de desmoldeo.

220

16 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de la 15 caracterizados porque girando 180 ° el puente, se obtiene simultáneamente el volteo de una de las hormas y la colocación de la otra en posición de vulcanizado.

225

17 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de la 16 caracterizados porque la altura de las hormas con relación al cierre de molde, es regulable con precisión de décimas de mm. mediante dos nonius en las columnas del puente de hormas.

230

18 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de la 17 caracterizados porque con un sólo accionamiento de la palanca del cajón de mandos de la máquina, se obtienen un automatismo funcional ya que el cierre de moldes así causado origina, sin ninguna intervención humana, la acción de una válvula que hace bajar la puntera y subir la planta; y obtenido el vulcanizado y accionando la misma palanca se obtiene el desmoldeo simultáneo y completo, de planta, molde y puntera.

235

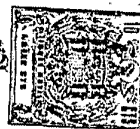
19 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de la 18 caracterizados porque la máquina según la invención permite vulcanizar lo mismo con cortes de paño, lona y hasta piel, por la incorporación del antes citado raspador, utilizable además en la horma superior, simultáneamente al vulcanizado de la inferior; permitiendo, asimismo esta máquina, utilizar goma esponja y goma dura para la preparación de diferentes tipos de calzado.

240

20 - PERFECCIONAMIENTOS EN MAQUINAS AUTOMATICAS PARA VULCANIZAR CALZADO.

245

401526



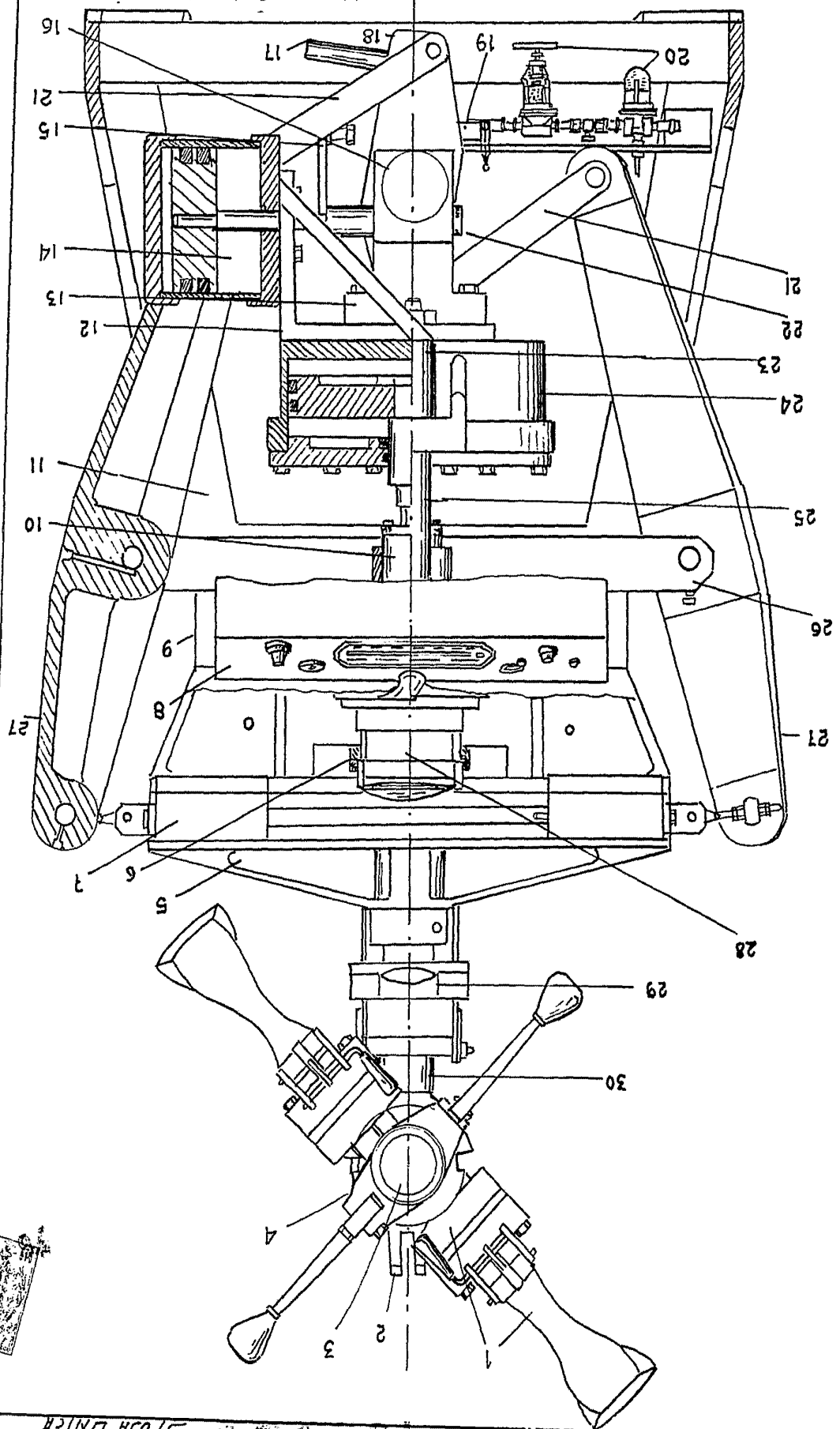
Todo según se describe en la presente memoria que consta de diez hojas foliadas y escritas por una cara con doscientas cuarenta y ocho líneas y dibujo anexo.

Madrid 6 abril 1972

p.a.

ESCALA VARIABLE

Modelo 6 Abril de 1972



TALLERES GISA S.L. / JOSE LUIS

601526

TALLERES GISA S.L.