

406055



P.- 51.880

Sch 19672

Int. Cl.²: B23P // A43D

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar PATENTE DE INVENCION por 20 años

a nombre de EMIL FAUTH

entidad alemana

establecida en Porschestraße 2, Sandhausen b. Heidelberg,
República Federal Alemana.

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN
UTIL DE CORTE DE VACIADO AUTOMATICO, EN
PARTICULAR PARA LA INDUSTRIA DEL CALZADO"
(Clase Internacional A43d)

406055



El invento se refiere a un procedimiento para la fabricación de un útil de corte de vaciado automático, en especial para la industria del calzado.

5 En la industria del calzado, las suelas, las plantillas, y las partes de pala de los zapatos y similares son estampadas mediante útiles de corte. Hasta ahora se ha trabajado con estampas forjadas, que pesan por término medio 1,5 kg. con las que por lo general se efectúan 600 estampaciones por hora, aproximadamente.

10 Además es conocido el hacer estampas de acero en fleje sin templar, de manera que se suprime el forjado. Sin embargo, en ambos casos, la estampa debe ser sometida primeramente a un recocido de normalización, y a continuación al templado corriente y al revenido. A esto sigue el rectificado plano del lomo de la estampa y el afilado del filo por la parte interior de la superficie periférica de esta estampa.

15 Por último son conocidos los flejes para cuchillas templados y afilados, que pueden ser curvados en este estado para hacer estampas. No se ha conseguido, en cambio, el construir estas estampas de tal forma que sean de vaciado automático.

20 El invento tiene por objeto el eliminar los defectos de las estampas conocidas hasta ahora. Se basa en la idea de emplear, para evitar los tratamientos térmicos y los procesos de afilado de la estampa, flejes para cuchillas templados

25

406055



5 y afilados, como de costumbre y confeccionar con ellos una es-
tampa de vaciado automático. En contra del prejuicio dominan-
te, se ha comprobado que también el fleje para cuchillas, ya
templado, puede ser estirado en frío mecánicamente, en la zona
de su lomo o de su filo. Así es posible provocar, por el corres-
pondiente estirado en estado frío, la inclinación del fleje
para cuchillas necesaria para el vaciado automático, después
de haber curvado el fleje para cuchillas a la forma desada de
la estampa.

10 Según esto, el útil fabricado según el procedimien-
to del invento de corte de vaciado automático para la indus-
tria textil y de artículos de cuero, en particular para la indus-
tria del calzado, se caracteriza porque la cuchilla que sobresa-
le oónicamente hacia arriba, está constituida por acero en fleje
para cuchillas, previamente templado y completamente afilado
15 de antemano. El filo de las cuchillas o de los útiles de corte,
especialmente en las herramientas pesadas, está vaciado en hue-
co, y la inclinación de las cuchillas es de 4,5° aproximadamente.

20 Conforme al procedimiento del invento, el acero en
fleje para cuchillas, templado y afilado, al curvar el útil de
corte para la realización de las curvaturas interiores en el
lado del filo y para la realización de las curvaturas exterior-
res en el lado del lomo, es estirado en frío por vía mecáni-
ca. Sobre el lado exterior del canto del lomo o lado del
lomo puede soldarse un refuerzo que se extiende alrededor.
La nueva estampa de vaciado automático es esencialmen-

406055



5 te más fácil y sencilla de fabricar, ya que, en comparación con los útiles usuales hasta ahora, de acero forjado, se suprimen los procesos de trabajo de forja, rectificado plano, limado y rectificado, afilado, templado, así como el revenido y pulido.

10 Otra ventaja consiste en que la nueva estampa, con un peso propio de 1 kg., aproximadamente, es 0,5 kg. más ligera, comparada con una cuchilla de acero forjado de 1,5 kg. De aquí resulta un ahorro de peso de 300 kg. por hora con 600 estampaciones aproximadamente por hora.

15 Las cuchillas de corte pueden confeccionarse de cualquier forma y altura que se desee, con o sin marco o refuerzo. Su aplicación la encuentran en todas las ramas de la industria textil y de artículos de cuero. Debido al filo vacío en hueco, se alcanza un alto grado de exactitud al estampar varias veces capas extremadamente gruesas, como por ejemplo, planchas de goma y similares.

20 En el dibujo está representada una forma de realización del útil de corte fabricado según el procedimiento del invento. La figura 1 muestra en perspectiva un útil de corte visto desde el lado, y la figura 2 una sección transversal por la cuchilla de acero en fleje, por la línea A - B de la figura 1, con la inclinación exterior de la pared.

25 La pared 1 de la cuchilla de acero en fleje está inclinada hacia arriba y hacia afuera con 4,5° aproximadamen-

406055



te y está reforzada con un marco 2. El marco está unido rí-
gidamente a la cuchilla 1 por una soldadura 3. Con el signo
de referencia 4 está designado el filo de la cuchilla 1.

5 Esta solicitud que corresponde a la presentada
en República Federal Alemana el 24 de Agosto de 1971 con el
nº P 21 42 234.4, se acoge a los beneficios del artículo 51
del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

REIVINDICACIONES

10

Los puntos de invención propia y nueva que se pre-
sentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en
España por VEINTE años, son los que se recogen en las reivin-
dicaciones siguientes:

15

1º.- Procedimiento para la fabricación de un útil
de corte de vaciado automático, en particular para la indus-
tria del calzado, caracterizado porque el acero en fleje para
cuchillas templado y afilado, es estirado mecánicamente en frío
por el lado del filo, al hacer curvaturas interiores y por el
20 lado del lomo, al hacer curvaturas exteriores.

20

2º.- Procedimiento conforme a la reivindicación 1º,
caracterizado porque sobre el lado exterior del canto del lomo
o lado del lomo, se suelda un refuerzo todo alrededor.

25

3º.- Procedimiento para la fabricación de un útil
de corte de vaciado automático, en particular para la industria

406055



del calzado.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

5

Esta Memoria consta de seis hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 6 FEB. 1973

P.A.

Alberto de Linares

15-1-73 MLL



FIG.1

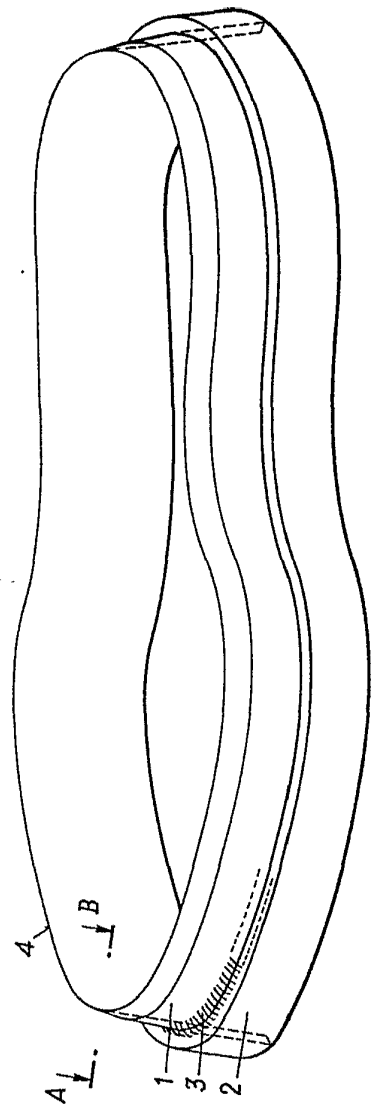
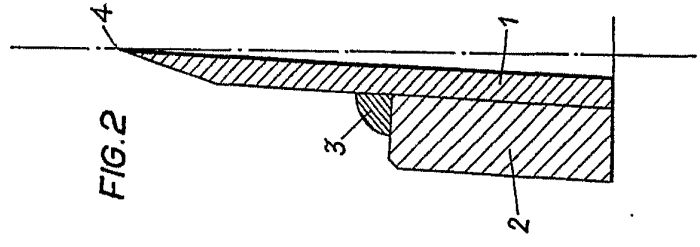
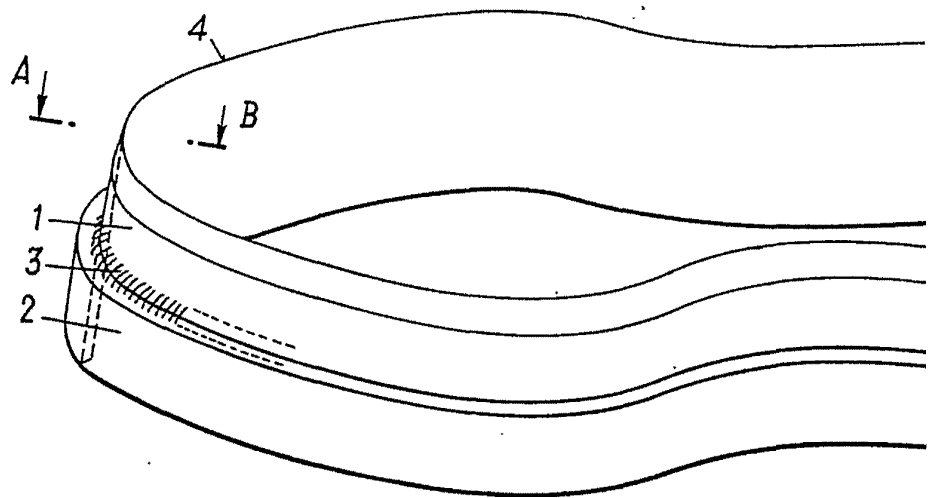


FIG.2



Albert G. Lutz
Per Fodge

FIG. 1



406055



G.1

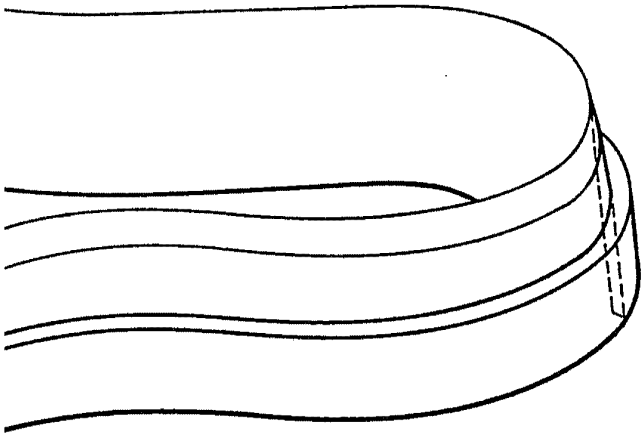
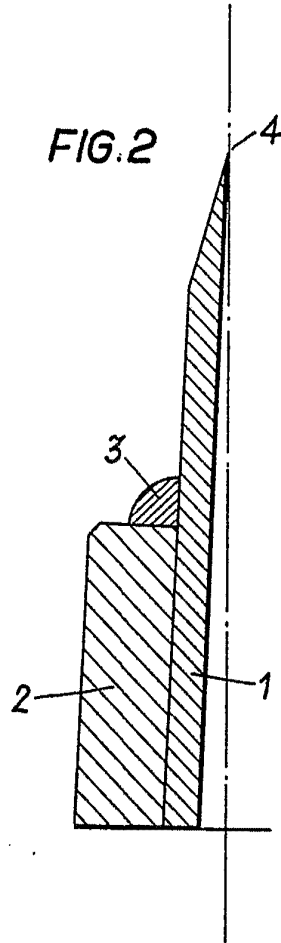


FIG.2



Alberto de Elizabetu
Por Pedro *[Signature]*