



canismo aplicador de cola provisto de un elemento aplicador constituido por una porción de cuerpo provista de una superficie de contacto con la palmilla, en forma aproximada de herradura, y por un conducto para suministrar adhesivo líquido a dicha superficie de contacto que está compuesta por dos ramas que corresponden a las porciones marginales de la parte delantera de la palmilla, y dicha patente principal tiene por objeto unos perfeccionamientos en dichos elementos aplicadores que consisten en disponer en dichas dos ramas de la superficie de contacto con la palmilla, del elemento aplicador, una red de canalillos entre los cuales hay unas zonas de la superficie que se ponen en contacto con la palmilla, y en disponer en dicha superficie de contacto con la palmilla una pluralidad de orificios a través de los cuales el sistema distribuidor situado en el cuerpo del elemento suministra cola líquida a dichos canalillos.

Las ramas del miembro aplicador descritas en la patente principal se prolongan lo suficiente hacia la talonera para poder aplicar cola a las porciones de la parte delantera de la palmilla situadas cerca de la línea de dedos. Además, el contorno en forma de herradura del miembro aplicador es simétrico, de modo que puede aplicar cola a zapatos del lado derecho o del izquierdo indistintamente, cualquiera que sea la curvatura interior o exterior de la línea de dedos. Se comprenderá, por lo tanto, que cuando el miembro aplica cola, por ejemplo, a la palmilla de un zapa-

to del lazo izquierdo, una porción exterior de la parte correspondiente a la talonera del miembro puede no estar cubierta completamente por la palmilla, y por consiguiente la cola depositada en esta parte visible del miembro no se aplica a la palmilla por lo que, a menos que no se drene o evacue rápidamente, puede producir una acumulación de cola en esta zona con la posibilidad de que penetre entre el corte y la horma más allá del borde de la palmilla del siguiente zapato.

El presente Certificado de Adición tiene por objeto unas mejoras introducidas en los elementos aplicadores de cola de las máquinas de moldear cortes de calzado objeto de la patente principal, que consisten en disponer en el elemento aplicador un sistema de drenaje adecuado, a fin de evitar el inconveniente antes mencionado.

De acuerdo con las mejoras del presente Certificado de Adición, las cavidades, por lo menos del miembro aplicador, comprenden una diversidad de ranuras en forma de V que se prolongan generalmente en sentido longitudinal al calzado, y en las que penetra cola a través de aberturas practicadas en las mismas, cuyas ranuras están interrumpidas por unas canales o cortes transversales, más hondas que ellas, y están separadas en el sentido de la anchura del calzado por otras canales o cortes longitudinales al mismo, mediante lo cual puede drenarse fácilmente todo exceso de cola en las ranuras en forma de V.

Convenientemente, el miembro aplicador descri-

to en el párrafo anterior tiene forma de herradura para poder aplicar cola a las porciones marginales de una palmilla situadas en la línea de dedos, y las ranuras en forma de V y las canales o cortes están dispuestas en puntos situados en la parte correspondiente a la ta  
5 lonera de las ramas del miembro aplicador.

Convenientemente también, estas partes correspondientes a la talonera de las citadas ramas, comprenden unos bloques de acero separados, asegurados a  
10 las propias ramas.

Si se desea, el miembro aplicador puede estar formado por dos boquillas que constituyen cada una de las ramas, junto con la porción de la punta, estando articuladas dichas boquillas en la citada porción de  
15 la punta para efectuar movimientos de apertura y cierre, en el sentido de la anchura, con relación al calzado con el que se haya de poner en contacto el miembro aplicador, para facilitar ajuste en toda la anchura del miembro aplicador.

A continuación se describirá un mecanismo aplicador de cola con referencia a los planos que se acompañan y de acuerdo con las mejoras del presente Certificado de Adición. Se sobreentenderá que este mecanismo aplicador ha sido seleccionado simplemente a  
20 modo de ejemplo y que no limita en forma alguna el alcance y el objeto de las presentes mejoras.

En los planos,

La figura 1, es una perspectiva del miembro aplicador de un mecanismo aplicador de cola de acuerdo

con las mejoras del presente Certificado de Adición, que muestra en línea continua las porciones correspondientes a la talonera, y en puntos y trazos las restantes porciones.

5           La figura 2, es una vista en planta de una de las porciones a la talonera de la figura 1, y

La figura 3, es una sección por la línea III-III de la figura 2, en la dirección de las flechas.

10           El miembro aplicador que se representa en los planos es adecuado para aplicar convenientemente cola termoplástica fundida, en una máquina de conformar calzado, del tipo de centrar y montar las puntas del calzado, a las porciones marginales de la palmilla de un calzado compuesto por un corte y por una palmilla montados sobre una horma, después de ceñido el corte alrededor de la horma por las pinzas de la máquina y antes de que las porciones marginales del corte hayan sido conformadas hacia adentro con respecto a las porciones marginales de la palmilla por las placas conformadoras de la máquina. Este miembro aplicador comprende una porción o cuerpo principal -1- substancialmente en forma de herradura (indicada por línea de trazos y puntos en la figura 1) adaptada para quedar sujeta en una forma bien conocida alrededor de un apoyo para el calzado (no representado) que forma parte de los medios de sustentación o de soporte para el calzado propios para poder efectuar la operación de centrado y montado. El cuerpo -1- tiene una superficie de contacto con la palmilla, que comprende unos brazos

15

20

25

o ramas -3- y -5- que corresponden a las porciones marginales de la parte delantera de una palmilla, así como una porción -7- que corresponde a las porciones marginales de la punta de la palmilla. Cada una de dichas porciones abarca de por sí la parte delantera de la palmilla y están provistas de una red de pequeñas canales o canalillos (no representada en la figura 1 de los planos), quedando entre las citadas pequeñas canales áreas de superficie que se ponen en contacto con la palmilla, llegando la cola líquida a dichas canales a través de un conducto (no representado) que establece comunicación con una pluralidad de aperturas hechas en las repetidas canales. Cada una de dichas ramas -3- y -5-, comprende además una zona extrema correspondiente a la talonera provista de una diversidad de ramuras -9- en forma de V que se prolongan generalmente en el sentido longitudinal al calzado, a las que se suministra la cola líquida por medio de unas aberturas -11- que se prolongan en su interior, estas ramuras en forma de V están interrumpidas por unas canales o cortes -13- transversales, más hondas que ellas, y están separadas en el sentido de la anchura del calzado por otras canales o cortes -15- longitudinales al mismo, con lo que puede drenarse fácilmente todo exceso de cola depositada en las ranuras en forma de V.

Las siguientes dimensiones son las más apropiadas para las ranuras y las canales. Las ranuras -9- puede tener convenientemente una longitud de 6 mm.

y estar formadas por unas caras laterales planas -17- (Figura 3) en una relación angular de unos 60° desde la base de cada ranura. El ancho de las ranuras es de unos 2 mm., preferiblemente. Convenientemente también, las canales -15- longitudinales pueden tener una anchura de 2 a 3 mm., así como las transversales -13-, que están inclinadas en un ángulo de unos 45° (Figura 2) con relación al movimiento longitudinal de avance de un calzado situado en el miembro aplicador. La profundidad de las canales ha de ser de 4 mm. Esto no obstante, las presentes mejoras no quedan limitadas al empleo exacto de estas dimensiones.

Como se representa en los planos, las partes correspondientes a la talonera de las ramas del miembro aplicador, comprenden unos bloques -21- de acero separados, asegurados por medio de unos tornillos -23- a dichas ramas. Las ranuras y las canales pueden formarse mediante el debido mecanizado de las superficies superiores de los bloques.

El miembro aplicador puede ajustarse, si se desea, en toda su anchura, y en este caso puede comprender dos boquillas, constituyendo una de ellas la rama (5) y la otra la rama (3), junto con la porción de punta (7), estando articuladas ambas boquillas a dicha porción de punta (por medio de una rótula o charnela -25- como se representa en la figura 1), para efectuar movimientos de apertura y cierre en el sentido de la anchura con relación al calzado que haya de estar en contacto con el miembro aplicador.

Las aberturas -11- están constituidas por unos orificios delgados practicados en cada bloque -21- que parten de una cavidad -27- situada en la parte inferior del bloque. Dicha cavidad queda cerrada por la propia superficie ( o cara) superior de la rama asociada, a cuya superficie o cara va fijado dicho bloque. Un conducto -29- para la cola que atraviesa la porción de cuerpo tiene un ramal -31- que comunica con el interior de la cavidad -27-. Así pues, cuando la cola en estado flúido avanza a través del conducto -29- pasa asimismo a través del conducto -31-, de la cavidad -27- y de las aberturas -11-, a las diversas ranuras en forma de V -9-.

La porción de cuerpo -1- del miembro aplicador está montada sobre un soporte (no representado) que rodea el apoyo para el calzado antes mencionado, y se disponen medios (por ejemplo un mecanismo de cilindro y pistón) para mover dicho soporte, con relación a los medios de sustentación del calzado, desde una posición retirada (baja) separada de la palmilla a una posición en la cual las porciones de la superficie de contacto con la palmilla de las boquillas, se ponen en contacto con la palmilla de un conjunto de calzado situado en los medios de sustentación del mismo.

La máquina está provista de medios usuales para suministrar cola en estado flúido a las porciones de la superficie de contacto con la palmilla de las boquillas antes de que establezcan contacto con

la palmilla. Cuando la cola es del tipo fundido en ca-  
liente habrá de calentarse el soporte para el miembro  
aplicador por medio de resistencias eléctricas monta-  
das en su interior, y los medios para suministrar cola  
5 a las boquillas pueden adaptarse convenientemente para  
alimentar cola termoplástica en varilla o barra a tra-  
vés de un tubo de entrada hacia conductos (no repre-  
sentados) que se prolongan a través del soporte en direcc-  
ción a las boquillas. A medida que la varilla de cola  
10 avanza por el interior del tubo de entrada, la cola  
fundida es impulsada hacia las aberturas de salida -11-  
situadas en las porciones de contacto de la palmilla  
con las boquillas, para depositar en ellas cola para  
su aplicación inmediata a la palmilla, cuando el miem-  
bro aplicador entra en contacto con la palmilla.  
15

Se comprenderá que mientras las ranuras -9-  
en forma de V del miembro aplicador constituyen unas  
cavidades receptores de cola, las canales -13- y  
-15- aportan unos medios para el rápido drenaje o  
20 evacuación de dichas ranuras si toda la cola deposi-  
tada en ellas no se aplica a la palmilla durante la  
operación de la máquina sobre el calzado. De este  
modo no se produce ninguna acumulación de cola en el  
caso de que alguna de las ranuras no estuviera cu-  
25 bierta por la palmilla durante un ciclo funcional de  
la máquina.

N O T A  
=====

5                   Se reivindica como objeto de este Certificado  
de Adición:

10                   1.- Mejoras en el objeto de la patente nº  
409.173, solicitada el 22 de noviembre de 1972, por  
"Perfeccionamientos en los elementos aplicadores de  
cola empleados en las máquinas de moldear cortes de  
calzado", caracterizadas por disponer en las cavidades  
receptoras de cola, por lo menos del elemento aplica-  
dor de cola, una pluralidad de ranuras (9) en forma  
de V, dispuestas generalmente en sentido longitudinal  
15 al calzado, a las cuales llega la cola a través de  
unas aberturas (11) practicadas en su interior, es-  
tando dichas ranuras interrumpidas por unas canales  
transversales (13), más hondas que las ranuras, y  
separadas en el sentido de la anchura del calzado por  
20 otras canales (15) longitudinales al mismo, para po-  
der drenar rápidamente cualquier exceso de cola de-  
positada en las ranuras en forma de V.

25                   2.- Mejoras en el objeto de la patente prin-  
cipal, según la reivindicación 1, caracterizadas por-  
que las ranuras (9) en forma de V y las canales  
(13, 15) se disponen en los extremos de las ramas del  
miembro aplicador en forma de herraduras correspon-  
dientes a la parte de la talonera.

3.- Mejoras en el objeto de la patente prin-

5            cipal, según la reivindicación 2, caracterizadas por disponer las canales transversales (13) inclinadas según un ángulo aproximado de 45° con relación a la dirección de avance de un calzado situado en la máquina.

10            4.- Mejoras en el objeto de la patente principal, según la reivindicación 2, caracterizadas porque las porciones extremas de las ramas, correspondientes a la talonera están constituidas por unos bloques separados (21) de acero, asegurados a las propias ramas.

15            5.- Mejoras en el objeto de la patente principal, según una cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizadas por constituir el miembro aplicador de cola de manera que comprenda dos boquillas (3,5), constituyendo una de ellas (5) una de las ramas y la otra (3) la otra rama junto con la porción de la punta, estando articuladas ambas boquillas (25) a la porción de la punta para efectuar movimientos de apertura y cierre, en el sentido de la anchura con relación al calzado que haya de ponerse en contacto con el miembro aplicador, con objeto de facilitar el ajuste en toda la anchura del miembro aplicador.

25            6.- Mejoras en el objeto de la patente nº 409.173, solicitada el 22 de noviembre de 1.972, por "Perfeccionamientos en los elementos aplicadores de cola empleados en las máquinas de moldear cortes

de calzado.

Esta memoria consta de doce hojas escritas  
por una sola cara.

BARCELONA, 28 FEB. 1975

P.A.



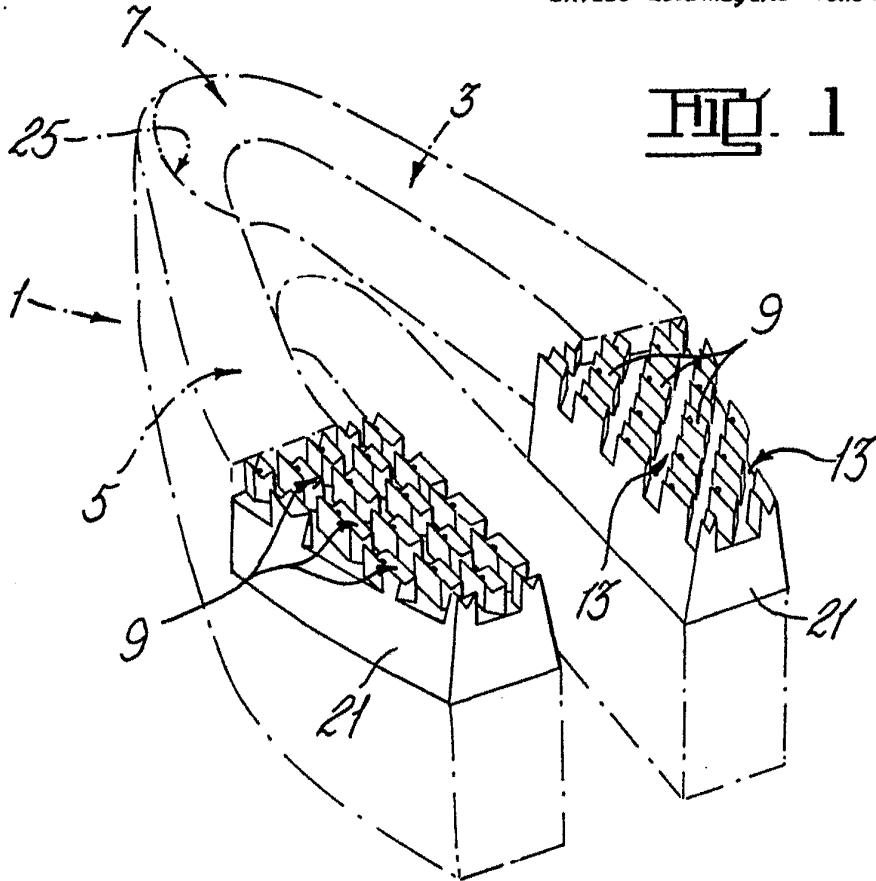


FIG. 1

FIG. 2

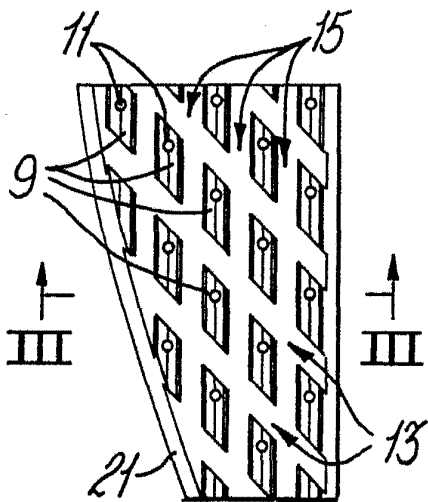
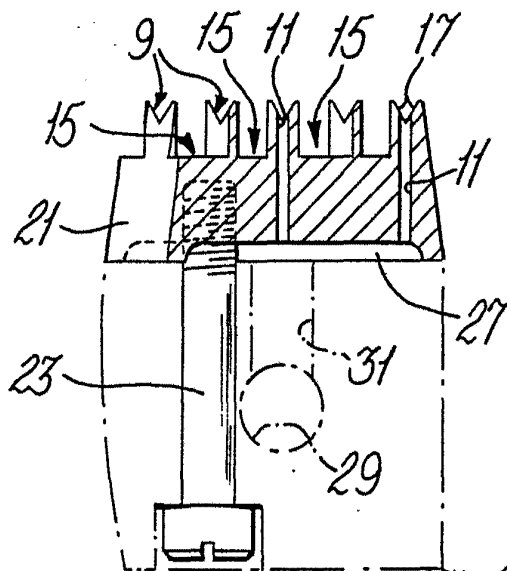


FIG. 3



POR AUTORIZACION

*[Handwritten signature]*