



ES 448020 A1
FECHA DE PRESENTACION
11 de mayo 1.976

PATENTE DE INVENCION

(30) PRIORIDADES:		
(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
prov. P 25 21 052.9	12 de mayo de 1.975	ALEMANIA
(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL	(62) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	A43D	
(64) TITULO DE LA INVENCION		
"Perfeccionamientos en las prensas de pegar suelas de calzado".		
(71) SOLICITANTE (S)		
UNION DE MAQUIMARIA PARA CALZADO, S.A.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
Villarroel, 59 - BARCELONA		
(72) INVENTOR (ES)		
ANTON KUELBACH		
(73) TITULAR (ES)		
(74) REPRESENTANTE		
D. JOAQUIN BOLIBAR PERA		



P A T E N T E D E I N V E N C I O N

M e m o r i a d e s c r i p t i v a

La presente invención se refiere a perfeccionamientos introducidos en las prensas de pegar suelas por medio de cola al calzado montado, que comprenden un soporte para el mismo, en el que está situada la suela que ha de fijarsele; un poste para sujetar la porción de la punta del calzado situado en el soporte; otro poste para sujetar la porción del tacón del citado calzado, y unos medios aplicadores de presión para mover el soporte, con relación a los postes a fin de ejercer presión entre la suela y el calzado situado en el soporte.

Cuando se utiliza una prensa de este tipo, es necesario ajustar la altura respectiva de ambos postes para adaptarlos a la configuración de la horma del calzado. Ello es debido a que existen considerables diferencias, de un tipo de calzado a otro, en la altura de sus respectivas porciones de la punta y de la talonera.

Este ajuste de la altura de los postes, ha sido ya previamente llevado a cabo, disponiendo los postes en forma de pistón hidráulico e interconectándolos de modo que se ajusten automáticamente por sí mismos, a una misma presión. De esta manera, en el funcionamiento de la prensa, los postes se mueven axialmente hasta que su presión es uniforme, después de lo cual ocupan sus debidas alturas relativas. Sin embargo, la utilización de dos pistones hidráulicos y sus obligadas conexiones, representa un gasto considerable.

11 MAYO 1976



- 2 -

Se ha hecho también el citado ajuste a mano. Pero en esta operación requiere muchísimo tiempo, cuando se ha de cambiar de un tipo de calzado a otro.

5 Los perfeccionamientos de la presente invención tienen la finalidad básica de efectuar el ajuste automático de la altura de ambos postes, sin incurrir en los elevados gastos hasta ahora necesarios. Y ello se consigue, de acuerdo con la presente invención, disponiendo en el interior de ambos postes un miembro que se mueve axialmente por la acción de los medios aplicadores de presión; unos
10 medios elásticos que se oponen al movimiento de un primer miembro, mientras que unos medios hidráulicos se oponen al movimiento del segundo miembro, cuyo primer miembro después de recorrer una distancia determinada venciendo
15 la acción de los medios elásticos, cierra una válvula de los medios hidráulicos para detener el movimiento axial del segundo miembro de modo que se ejerce presión entre dicho segundo miembro y los medios aplicadores de presión.

20 Esta nueva forma de prensa, presenta la ventaja de que no precisa más que de un sólo medio o sistema hidráulico y de que la interconexión entre los postes es de construcción sencilla.

25 En el funcionamiento de la prensa, según la presente invención, el miembro a cuyo movimiento se oponen los medios hidráulicos se pone en contacto con la porción de la punta del calzado montado situado en el soporte y se mueve en sentido axial al mismo, mientras la válvula de los medios hidráulicos está abierta en tal momento. Eventualmente, el miembro a cuyo movimiento se oponen los me-



5 dios elásticos entra en contacto con la porción de la talonera o tacón del calzado y se mueve también en sentido axial al mismo. Después de recorrer una distancia determinada venciendo la acción de los citados medios elásticos, dicho miembro cierra la válvula de los medios hidráulicos y obtiene así el movimiento del primer miembro, mencionado, con lo que se ejerce presión entre dicho primer miembro y los medios aplicadores de presión. Después de ello el segundo miembro retrocede del todo en el interior de una guía para que pueda aplicarse presión entre la guía y los medios aplicadores de presión. De esta forma, los postes de la prensa se ajustan automáticamente para adaptarse a la configuración particular del calzado que se trabaja en la prensa.

15 En una forma de ejecución adecuada de la presente invención, la válvula está dispuesta para ser accionada por medio de un brazo articulado por uno de sus extremos, y se cierra por la acción del miembro que se pone en contacto con la talonera o tacón del calzado montado, cuando levanta el brazo. A fin de que el brazo se mueva lo suficiente para que la válvula funcione por medio de un pequeño movimiento del miembro, el miembro que levanta el brazo está situado más cerca del punto de articulación del brazo que el otro miembro. Los medios elasticos están dispuestos convenientemente para oponerse a la elevación del brazo.

25 Con objeto de que pueda ajustarse la separación de los postes para que se adapten a diferentes largos de calzado, los postes están montados en correderas que se



deslizan por un carril o guía.

Un ejemplo de la forma de ejecución del presente invento que se describirá a continuación, se representa en el plano que se acompaña que muestra una vista lateral, parte en sección, de una porción de prensa de
5 pegar o fijar suelas al calzado montado.

En dicho plano se representa un calzado montado -1- y una suela -8-, que ha de fijarse al mismo, sostenida por debajo de su porción -3- de la punta y del ta-
10 cón -2-, por medio de unos moldes o pampones elásticos -4- y -5-, situados en un soporte -6- para el calzado -1- y la suela -8-. La prensa comprende medios aplicadores de presión, que incluyen un pistón -7-, por medio los cuales el soporte -6- puede subir con relación a los dos
15 postes de la prensa. Cada uno de los postes comprende respectivamente una guía -11- y -12-, así como un miembro -9- y -10- movibles axialmente en cada guía. La elevación del soporte -6- presiona la suela -8- contra el calzado -1- por la interacción de los postes y del citado soporte
20 -6-.

Las guías -11- y -12- de los postes penden de unas correderas -13- y -14- respectivamente. Estas correderas se deslizan por un carril -15-, de modo que pueden ajustarse los postes para adaptarse a distintas longitudes de calzado. El carril -15- está montado en la armazón -16- de la prensa, una sola parte de la cual se representa en el plano.
25

El poste en el cual está incluido el miembro -10-, se pone en contacto con la porción -3- de la punta



del calzado -1- y lleva una almohadilla de sujeción -17-. El miembro -10- constituye el pistón de un mecanismo hidráulico de cilindro y pistón, el cilindro del cual lo forma la guía -12-. El miembro -10- puede deslizarse en sentido ascendente por la guía -12- para que el fluido hidráulico contenido en una cámara -18-, situada en el interior de la guía -12-, fluya a través de un estrangulamiento -30- y de un conducto -19- a un depósito -20-. El extremo inferior de la guía -12- lleva un brazo limitador -22- de carrera que se pone en contacto con una pieza de tope -21- del miembro -10- para limitar el movimiento descendente del mismo. Un muelle -27-, alojado en una cavidad del extremo superior del citado miembro -10-, impulsa una porción esférica de un émbolo -29- hacia el estrangulamiento -30-. Esta bola -28- del émbolo -29-, junto con el estrangulamiento -30-, forman una válvula en el mecanismo hidráulico de cilindro y pistón, que se cierra al situarse la bola en el estrangulamiento -30-.

El poste que comprende el miembro -9- se pone en contacto con el tacón -2- del calzado montado -1-, y el miembro -9- se desliza axial a lo largo de la guía -11-. El extremo superior del miembro -9- ejerce presión sobre un brazo -24-, articulado por un de sus extremos a un eje o pivote -26- de la corredera -13-. El brazo -24- se extiende desde la corredera -13- a la corredera -14- y es impulsado hacia abajo contra el miembro -9- por medio de un muelle -25-, situado en la armazón -16-. La disposición es tal que, cuando el miembro -9- sube, el brazo -24- sube también, venciendo la resistencia del muelle -25- y

11 MAYO 1928



basculando sobre su eje -26-. El extremo superior del émbolo -29- se apoya también en el brazo -24-.

En el funcionamiento de la prensa que se representa en el plano, el pistón -7- eleva el calzado montado -1-. Esto pone en contacto la almohadilla de sujeción -17- del miembro -10- con la porción de la punta -3- y mueve axialmente el miembro -10- con relación a la misma contra la oposición de los medios hidráulicos constituidos por la cámara -18-, el conducto -19- y el depósito -20-. Cuando el miembro -10- se ha movido lo suficiente, la talonera de la horma del calzado -1- se pone en contacto con el miembro -9- el cual se mueve a su vez axialmente con respecto a la misma, venciendo la resistencia de los medios elásticos constituidos por el muelle -25-. El movimiento del miembro -9- sube el brazo -24- que bascula alrededor de su eje -26- para que el muelle -27- pueda impulsar el émbolo -29- hacia arriba. Cuando el miembro -9- ha recorrido una distancia determinada, la misma a que sobresale de la guía -11-, la bola -28- cierra la válvula formada por la propia bola -28- y el restrictor -30-, y el miembro -10- no puede moverse más axialmente con relación a la citada válvula por la acción del fluido hidráulico contenido debajo del restrictor -30-. La presión se ejerce, pues, en tal momento, entre el pistón -7- y el miembro -10-. El miembro -9- retrocede entonces hacia el interior de la guía -11- y la horma se pone en contacto con la superficie inferior de la guía -11-, de modo que se ejerce presión entre el pistón -7- y la citada guía -11-. Por consiguiente, los postes se ajustan automáticamente por



sí mismos a la altura cambiante del calzado montado -1-.

N O T A .

=====

5 Se reivindica como objeto de la presente pa-
tente de invención:

10 1.- Perfeccionamientos en las prensas de pegar
suelas para el calzado que comprenden un soporte para el
calzado montado, en el que está situada la suela que ha
de fijársele; un poste para sujetar la porción de la pun-
ta del calzado situado en el soporte; otro poste para su-
15 jetar la porción del tacón del citado calzado, y unos me-
dios aplicadores de presión para mover el soporte con re-
lación a los postes para ejercer presión entre la suela
y el calzado situado en el soporte, caracterizados porque
ambos postes (9,11; 10,12) comprenden sendos miembros
20 (9, 10) que se mueven axialmente por la acción de los me-
dios aplicadores de presión (7), moviéndose un primer miem-
bro (9) de los citados contra la acción de unos medios
elásticos (25) mientras que unos medios hidráulicos (18,
19, 20) se oponen a su vez al movimiento del segundo miem-
bro (10), y porque dicho primer miembro (9) después de re-
25 correr una distancia determinada, venciendo la resistencia
de los medios elásticos (25), cierra una válvula (28, 30)
de los medios hidráulicos (18, 19, 20) para detener el mo-
vimiento axial del segundo miembro (10) con objeto de que
se ejerza presión entre dicho segundo miembro (10) y los
medios aplicadores (7).

2.- Perfeccionamientos según la reivindicación



1, caracterizados porque un brazo (24) articulado por uno de sus extremos, actúa la válvula (28,30) y porque dicha válvula (28, 30) es cerrada por el primer miembro (9) que se pone en contacto con la talonera de la horma del calzado montado haciendo subir el brazo (24).

3.- Perfeccionamientos según la reivindicación 2, caracterizados porque el primer miembro (9), que hace subir el brazo (4), está situado más cerca del eje de articulación (26) del brazo (24) que el segundo miembro (10).

4.- Perfeccionamientos según una cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizados porque los medios elásticos (25) están destinados a oponerse a la elevación del brazo (24).

5.- Perfeccionamientos según una cualquiera de las precedentes reivindicaciones, caracterizados porque los postes (9,11; 10,12) están montados en correderas (13, 14) que se deslizan a lo largo de un carril (15).

6.- Perfeccionamientos en las prensas de pegar suelas para el calzado.

Esta memoria consta de ocho páginas escritas por una sola cara.

BARCELONA,
P.A.

11 MAYO 1976

