



111082

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

UN MODELO DE UTILIDAD

a favor de Don Constantino VILA Giménez, de nacionalidad española, residente en ELCHE (Alicante), c/ Gabriel Ruiz Chorro, - número 28,

por

"HORMA PERFECCIONADA PARA LA FABRICACIÓN DE CALZADO"

=====

La presente descripción se refiere, como su enunciado indica, a una horma para la fabricación de calzado que por sus características especiales, permite la elaboración de elementos de formas sensiblemente diferenciadas.

La industria de la fabricación de calzado encuentra



1965

111082

un inconveniente en el hecho de que las variaciones de forma impuestas por las modas determina el deshechado de las hormas de una temporada para otra por lo que, dado el considerable costo de las mismas, así como el gran número de ellas preciso para una fabricación de varias gamas y dimensiones, la inversión anual supone un capítulo interesante en la contabilidad de la empresa. Sin embargo, las variaciones de forma en los diferentes tipos de calzado se concretan en la zona de puntera, ya que el resto del calzado se limita a adaptarse funcionalmente al pié, que lógicamente no experimenta variaciones en su configuración.

La esencialidad del modelo que se preconiza, es precisamente una horma formada por un cuerpo inalterable, comprendiendo los accesorios normales de cuña y dispositivos de fijación a prensa, a la vez que una puntera intercambiable provista de mecanismos normalizados de adaptación al anteriormente citado cuerpo y asimismo de fijación relativa para mantener una inamovilidad durante las fases de fabricación.

La anterior disposición permite que en un momento determinado y por variaciones impuestas por las fluctuaciones de la moda, pueda ser cambiado el modelo con la simple disposición de una puntera adecuada, operación que se realiza en pocos instantes y que permite el aprovechamiento del cuerpo de la horma. Las piezas intercambiables se realizan preferentemente en materiales susceptibles de ser moldeados en coquilla, con especial atención a aleaciones de aluminio u otros metales ligeros, de manera que el costo de realización y material es despreciable con respecto al de la horma completa.

Una característica esencial, es el hecho de que el dispositivo de puntera intercambiable puede ser adoptado en cualquiera de las hormas existentes en los almacenes de las



fábricas de calzado, mediante una sencilla mecanización de
costo y tiempo ínfimos, de manera que las hormas almacena-
40 das y que normalmente han de quemarse, encuentran una nue-
va aplicación de uso perfeccionado y que aseguran un empleo
por tiempo indefinido.

Para la mejor comprensión de cuanto antecede, se
acompaña una hoja de planos en los que se representa esque-
45 máticamente el modelo que a continuación y con referencia a
los mismos dibujos, se describe detalladamente.

En dichos dibujos:

La figura 1ª, es una vista en perspectiva de la
nueva horma con separación de la pieza de puntera para la
50 mejor apreciación del funcionamiento.

La figura 2ª, es una sección de alzado de la mis-
ma horma dispuesta para su utilización.

La figura 3ª, es una vista en planta inferior que
muestra el mecanismo de fijación.

55 Según queda representado en los dibujos, con la
marca (1) se referencia el cuerpo de la horma, dotado de la
correspondiente cuña de empeine (2) y de una puntera amovible
(3) susceptible de adoptar las formas necesarias para el tipo
deseado de fabricación. La unión entre estos elementos se
60 realiza precisamente por enfrentamiento de la puntera sobre
la superficie (4) de corte plano establecido a la altura de
iniciación de los dedos del pie, lográndose el posicionado
correcto mediante introducción en los taladros (5), practi-
cados en la dicha superficie, de unos pivotes (6) emergentes
65 de la superficie correspondiente de la pieza de puntera, con
la particularidad de que las dimensiones y separación entre
los elementos integrantes es normalizada para asegurar la
intercambiabilidad instantánea.



111082¹

70 Para asegurar la unión entre estas piezas descri-
tas, se previene en la planta de la horma una placa (7) fir-
memente unida al cuerpo a través de los tornillos (8), a la
vez que dispone de un tercer tornillo (9) que en la extrac-
ción libera a la puntera, en tanto que su colocación propor-
ciona la rigidez necesaria para los procesos de elaboración.

75 La disposición general del cuerpo de la horma, se-
rá la normalizada en la industria en la que se aplica.

80 Descrita suficientemente la naturaleza y objeto
del modelo, así como la manera en que el mismo puede ser lle-
vado a la práctica, se hace constar que en su realización po-
drán ser variables los materiales, formas y dimensiones, y
en general cualquier otro detalle accesorio o secundario,
siempre que ello no altere la esencialidad propuesta.

85 Los términos en que queda redactada esta memoria,
son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose
tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

N O T A :
=====

EL MODELO DE UTILIDAD que se solicita, deberá re-
caer precisamente sobre las particularidades características
de las siguientes reivindicaciones:

90 1ª.- Horma perfeccionada para la fabricación de cal-
zado, c a r a c t e r i z a d a por comprender un cuerpo de
pié, dotado de los correspondientes dispositivos de cuña de
empeine y elementos de fijación a las máquinas de trabajo, que
presenta la particularidad de disponer de un corte plano trans-
versal a la altura de iniciación de los dedos y sobre la cual
95 se superpone una superficie igual correspondiente a la parte
posterior de una pieza de puntera moldeada en la forma adecua-
da a las exigencias actuales de modas y/o tipos diferenciados.



111082

100 2ª.- Horma perfeccionada para la fabricación de
calzado, según la reivindicación anterior, caracterizada
105 porque las superficies de enfrentamiento mutuo, correspon-
dientes al cuerpo de la horma y a la pieza de puntera, pre-
sentan un mecanismo de ensamble constituido por una parte
por unos alojamientos cilíndricos y por la otra por unos pi-
votes proyectados destinados a recibirse en los anteriores,
110 con la prevención de un normalizado de distancias entre ejes
y diámetros, a la vez que un complemento laminar y resisten-
te incorporado en la zona de planta con fijación inamovible
en una de las piezas para retención por mecanismo adecuado
de la complementaria, al efecto de impartir rigidez al con-
junto durante las operaciones de fabricación.

3ª.- "HORMA PERFECCIONADA PARA LA FABRICACIÓN DE
CALZADO".

Todo según queda expuesto en la presente memoria,
que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una
sola cara, y una hoja de dibujos que con la misma se acompa-
ña.

MADRID, 1 de Febrero de 1.965.

P. A.
Medasto Polo
Jauri

10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20
1 FEB. 1965

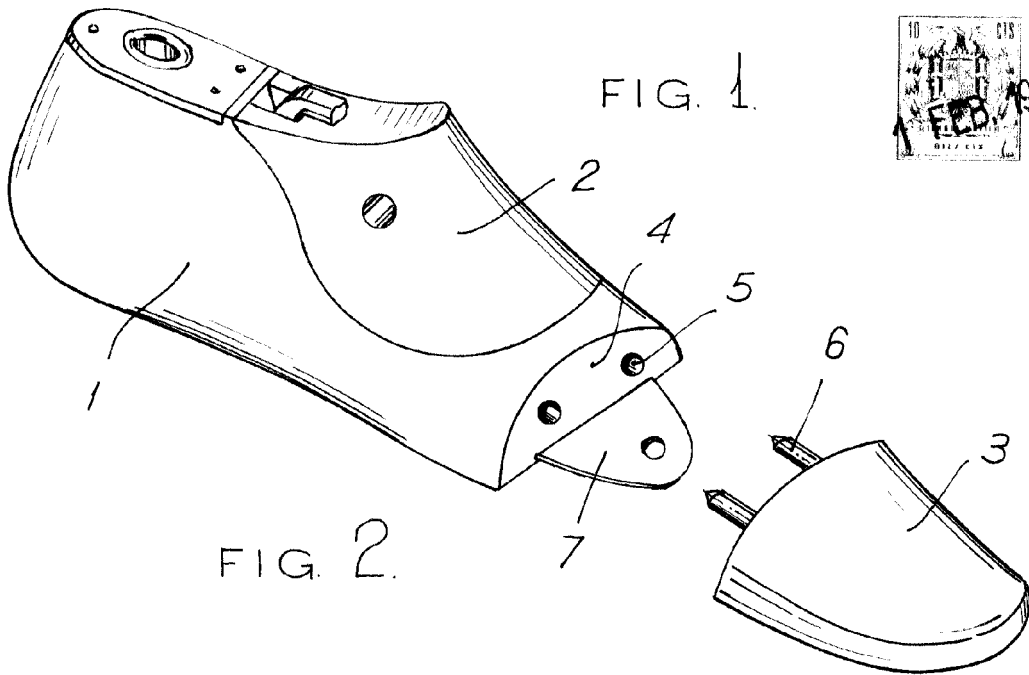


FIG. 2.

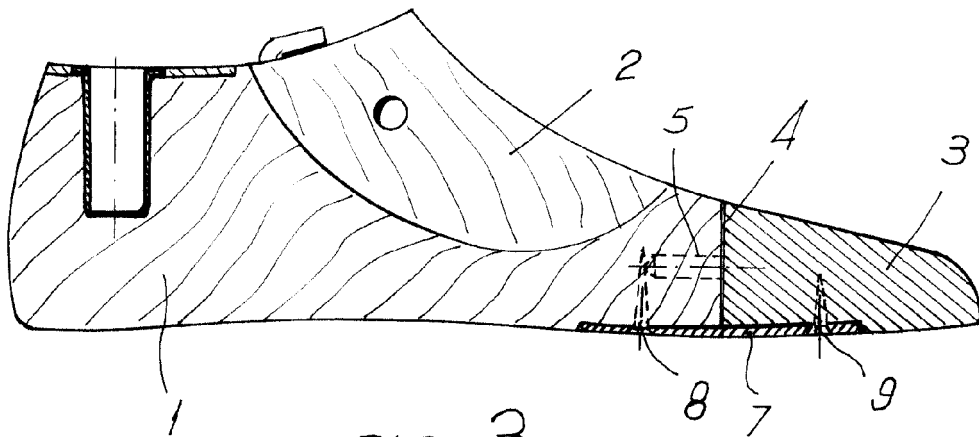
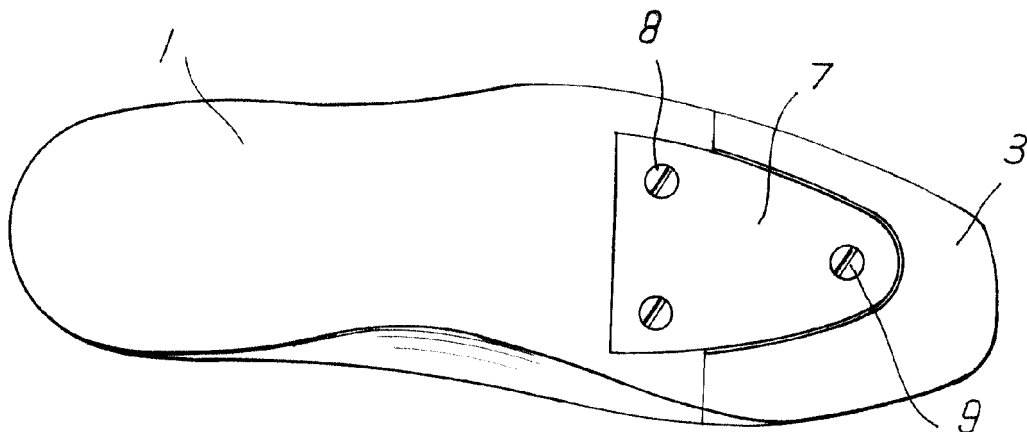


FIG. 3.



ESCALA VARIABLE.

Madrid.

1 FFP 4000

Stable