

133828

133828

" Una patente de introducción "

D. Gaston Flegenheimer

D. Gaston Fleggenheimer ciudadano suizo, residente en Barcelona calle Rosellón 247, solicita patente de introducción por 10 años para España y sus Colonias por Un nuevo procedimiento de fabricación y fijación de cambrillones" Clase 50, grupo 5.

En la fabricación de calzado para señoras uno de los principales inconvenientes que se presentan consiste en la dificultad de conseguir una solidez absoluta del cambrillón, así como una perfecta unión y fijación entre dicha pieza y el tacón.

5

En nuestro país hasta la fecha se han construido los cambrillones preferentemente de madera y muchas veces como continuación del tacón fabricado del mismo material. Por esta razón se raspan muy fácilmente, ó se deforman perdiendo el zapato la línea que caracteriza su elegancia.



10

En el extranjero se han fabricado y aplicado con franco éxito, cambrillones de metal, preferentemente de acero ó hierro de diferente forma y dimensiones que pueden colocarse y fijarse en el calzado ya sea sujetándolos mediante clavos ó tornillos comunes o bien fijándolos mediante unos ganchos ó púas dispuestas en los extremos del cambrillón.

15

Otro sistema de unión del cambrillón metálico con el resto del zapato se caracteriza por la combinación de la fijación del propio tacón con la del cambrillón, constituyéndose simultáneamente un cambrillón y refuerzo del tacón.

20

En figura 1 se presenta una vista frontal parcialmente el corte de un tacón, al cual se ha unido el cambrillón metálico de refuerzo según el procedimiento que se dá a conocer en la presente solicitud de patente de introducción.

25

Figura 2 vista en perspectiva de una forma de cambrillón metálico.

Figura 3 vista en perspectiva de otra forma de cambrillón

metálicos.

30

Detalladamente los dibujos demuestran la manera como se disponen las distintas partes que constituyen el arcazón del zapato, siendo 1 el tacón de madera provisto en su centro de un taladro 2 por el cual pasa el espárrago 3 de un tornillo cuya cabeza 4 queda semiempotrada en la base del tacón. La cabeza 5 del tornillo 3 sujeta el cambrillón 6 por una de las palas 7-7' de que está provista dicha pieza, el tacón 1 en su parte superior presenta una forma cóncava 8 que se adapta a la del tacón del pie. Sobre esta concavidad se apoya la parte del cambrillón 6 que se fija por la pala 7' sobre el tacón 1 mediante el tornillo 3.

35

40

Sobre dicho espárrago se monta igualmente una pieza metálica 9 de forma cóncava igual a la de la superficie 8. Dicha pieza 9 que a separada de la pala 7, del cambrillón 6 por un saliente 10 formado de la misma plancha 9. Este saliente 10 tiene por objeto el de forzar entre el tacón y la plantilla del zapato un espacio en el cual entran la suela, los contrafuertes y la piel correspondiente en la parte posterior del zapato, quedando el tacón sujeto al zapato mediante la sola presión del tornillo evitando los inconvenientes del clavado.

45

50

El cambrillón 6, puede afectar distintas formas según se han presentado unas a guisa de ejemplo en figura 2 y 3. Igualmente podrán variar los medios de unión con el tacón y su tornillo central. Los extremos del cambrillón pueden tener forma de ganchos 11-11' ó bien solo taladros 12-12' según figura 3.



55

Los cambrillones metálicos tienen sobre los hasta ahora empleados la gran ventaja de que son mucho mas resistentes, de proporciones mas apropiadas y que tienen proporcionalmente menor peso.

60

Los metales preferentemente empleados para su fabricación son el acero y el hierro, pudiéndose no obstante construirse en cualquier otro metal adecuado.

65

El cambrillón presentado en figura 2 al igual que el representado en figura 1 tiene en su parte central una forma acanalada que le refuerza grandemente.

El sistema de fijación del cambrillón metálico puede variar tal como se demuestra en los dibujos adjuntos adaptándose a las necesidades de construcción y a la forma del zapato según los casos. En el cambrillón presentado en figura 2 la fijación del mismo puede obtenerse, elevandole mediante las propias púas dispuestas en sus dos extremos.

70

para cumplir con el requisito de la Ley ha de constar que dicha patente se ha explotado en el extranjero especialmente en Francia, Checoslovaquia.

75

Y como este procedimiento está comprendido en el artº 12 de la vigente Ley de Propiedad Industrial, podrá ser objeto de una patente de introducción por diez años para España y sus Colonias.

N.º 133828

80

La patente de introducción cuya privilegio se solicita para España y sus Colonias deberá recaer en "Un nuevo procedimiento de fabricación y fijación de cambrillones" siendo lo que se declara como no practicado ni establecido del mismo modo en territorio español lo siguiente:

85

1º Un nuevo procedimiento de fabricación y fijación de cambrillones" caracterizado por el hecho de que se fabrican de metal preferentemente de acero ó hierro en cualquier forma o dimensión.

2º Un nuevo procedimiento de fabricación y fijación de cambrillones" caracterizado por el hecho de que se colocan en el calzate sujetándose mediante clavos ó tornillos que pasan por los taladros previstos al efecto en las extremas del cambrillón.

90

3º Un nuevo procedimiento de fabricación y fijación de cambrillones" caracterizado por el hecho de que para su fijación se han previsto en ambas extremas púas ó ganchos constituidos por prolongación del mismo cambrillón en forma apropiada para que al colocarse en la parte correspondiente del calzate fijen sólidamente dicha pieza.

95

4º Un nuevo procedimiento de fabricación y fijación de cambrillones" caracterizado por el hecho de que la fijación del cambrillón se combina con un tornillo que atraviesa el tacón del calzate formando así un conjunto que se constituye simultáneamente en cambrillón y refuerzo del propio calzate.

100

5º Un nuevo procedimiento de fabricación y fijación de cambrillones" tal como se ha descrito y demostrada en los dibujos adjuntos.

Consta de 3 hojas mecanografiadas en una sola cara.

Madrid, a 10 de Marzo 1934

133828



Fig. 1

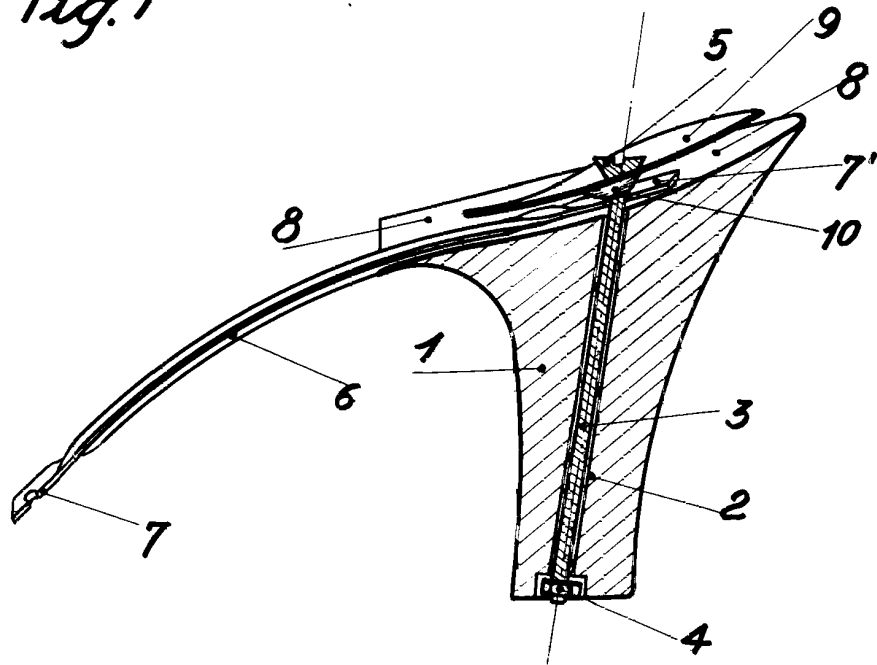


Fig. 2

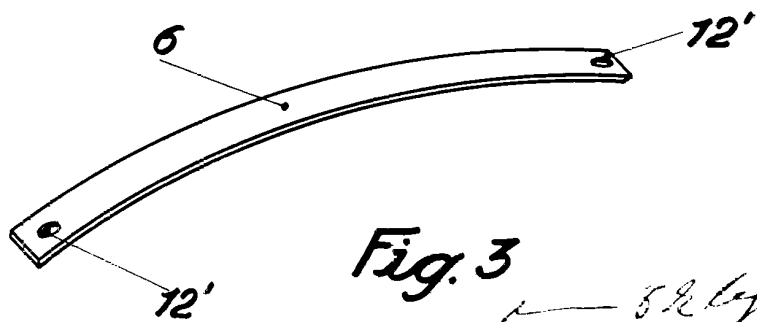
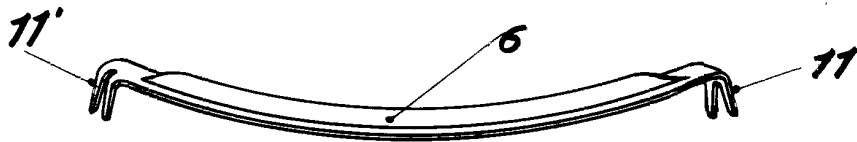


Fig. 3

52 by 9/14

