

1958

Expediente núm.

241987



REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INVENCIÓN** por 20 años, en España

a favor de

DON **EMILIO GUTIÉRREZ JORDÁN**, de nacionalidad

española domiciliado en **VALBUENA (SANTANDER)**

calle de **Velarde**, núm. **2**.

por:

PROCEDIMIENTO DE FABRICACION POR TROQUELACION Y ESTAMPACION DE TACONES METALICOS PARA CALZADO DE SEÑORA.



Agente Sr.

241987

241987

241987



Mi. 1958

PATENTE DE INVENCION

por 20 años por

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION POR TROQUELACION Y ESTAMPACION DE TACONES METALICOS PARA CALZADO DE SEÑORA" , a favor de DON EMILIO GUTIERREZ JORRIN, de nacionalidad española, residente en MEDUSA (Bantander), calle de Velarde, número 2.

MEMORIA DESCRIPTIVA

Es de sobra conocido, especialmente para las señoras , la existencia en el mercado de zapatos con tacones de diversas clases , diferentes formas de construcción y fabricados en distintos materiales , sobre todo cuando los tacones de que van provistos los zapatos son los de moda, de gran longitud y poquisimo grosor. Se han fabricado tacones en su totalidad de aluminio fundido y madera, contruidos totalmente de plástico moldeado a presión , de madera de una sola pieza , y de madera de dos o más piezas , pero todos ellos eran de poca duración por cuanto sus materiales no resistian las grandes fuerzas y presiones que sobre ellos se ejercen en determinados momentos , y por cuanto si unos eran firmemente resistentes a la tracción y a la presión , no lo eran , sin embargo a la torsión , y a la inversa, con el resultado po-



- 15.- co halagueño de su rotura , aun cuando de zapatos de gran precio se tratase; por ello mi representado ideo su construcción a base de chapa estampada , y que reuniendo las exigencias de forma y las condiciones y características de los existentes , no se rompan de modo alguno , aunque sean sometidos
- 20.- a las más diversas pruebas , que es lo que se buscaba , reuniendo a la vez las mismas características de peso , ligereza , esbeltez y economía de precio que los existentes, además, tienen una superficie mayor para colocar las tapas, ya que los usados de aluminio y plástico lo tenia solamente de 5 mm.
- 25.- Despues del precedente preeliminar y conocidas que nos son ya las esencialidades del objeto de que tratamos , pasaremos a describir su procedimiento de fabricación , que es precisamente el objeto de que trata el privilegio de patente de invención que nos ocupa , siendo a título de ejemplo y una de las variadas formas de realización a que en la práctica puede llegarse con la aplicación de las esencialidades del mismo que se detallarán.
- 30.- Habremos de partir para su construcción de la chapa comercial lamina existente en el mercado, de aluminio , latón,
- 35.- hierro , acero y acero inoxidable , de espesores que pueden oscilar entre 0,5 hasta 1,5 mm, la cual habrá de ser cortada en tiras de longitud apropiada con la forma de presentación de la chapa en el mercado y a una anchura relacionada con la altura del tacón , dicha chapa antes de ser utilizada habrá de ser sometida a una operación de relaminado en frio , a fin de alisar su superficie totalmente ; despues de lo cual y obtenidas que nos son las tiras cortadas de que hemos hablado,
- 40.- se procede al corte de ellas por troquelado, obteniendose de éste modo cada una de las dos partes de que se constituye el
- 45.- tacón, las cuales se someterán al correspondiente estampado para obtener la forma deseada y lograr las dos piezas a que



20

241987

nos hemos referido totalmente conformadas.

- 50.- Teniendo ya las dos citadas partes metálicas del tacón para proceder a su soldadura oxi-acetilónica, oxhidrica o autogena, se preparan dichas piezas para ser punteadas y se puntean utilizando dicho soplete uniendo de éste modo las dos partes, preparándose después para la soldadura y siendo soldadas a continuación por dichos procedimientos, obteniéndose con esto el tacón totalmente hueco, y cuyas soldaduras habrán de ser esmeriladas en la máquina correspondiente, aprovechando ésta operación para eliminar cualquier defecto que tuviere el tacón. Después, en la taladradora, se le practican dos taladros de 2,5 mm., aproximadamente, en situación o posición opuesta, avellanándose a continuación dichos taladros para que se acoplen perfectamente a ellos dos tirafondos, que han de sujetar el relleno de madera de que se proveerá a dicho tacón hueco.

- 55.- Una vez obtenido el tacón tal y conforme hemos indicado y obtenidas dos piezas de madera de que va relleno, por los procedimientos usuales, y con la misma conformación que el tacón tiene en su interior, se encola dicha pieza o taco de madera introduciéndolo a presión, siendo atornillado o fijado el taco de madera por medio de dos tirafondos dispuestos en los orificios que se le practicarán y de situación opuesta. Con ello nos queda únicamente la operación similar de disponer la otra pieza de madera en la parte estrecha del tacón, y por cuanto la primera ocupa únicamente las dos terceras partes superiores, rellena esta otra pieza, la tercera parte inferior de poquísima anchura.

- 60.- Con todo ello quedará el tacón casi terminado, solamente a expensas de practicarle en su parte superior, que ha de ocupar el talón del usuario, el rebaje de sus aristas, y el vaciado de su pieza de madera superior, para producir en ella



80.- una superficie concava de una profundidad ^{2 a 3 mm.} aproximada en su parte más profunda a unos 3 mm., y de forma circular.

Después de todo ello se somete el tacón a un lijado y pulido en las lijas y pulidores correspondientes y una vez listo de tales operaciones, puede someterse al camuflaje para evitar su oxidación, utilizándose a tal fin el sulfuro de caamio.

En sí, el tacón de madera a que nos venimos refiriendo se compone de cuatro partes, dos metálicas y dos de madera, la primera de dichas dos piezas metálicas, que constituye la parte posterior del tacón, tiene forma en su parte superior

90.- de semi-ovalado continuado hacia abajo en forma de trapecio con su base mayor coincidente con la terminación del semi-ovalado y continuándose la menor hacia abajo por medio de un rectángulo alargado y ligeramente ensanchado en su terminación; la otra

95.- parte se inicia en un trapecio con su base menor hacia arriba continuándose por un triángulo con sus lados curvos y concavos y siguiendo hacia abajo en un rectángulo muy alargado; constituyendo entre ellas la funda o parte externa y las de madera

que tienen la conformación interna de estas después de estar puestas y soldadas, el relleno o parte interna, pudiendo ser

100.- construido en chapa laminada de aluminio, latón, hierro, acero y acero inoxidable, especialmente cuando va a ser utilizado al descubierto o sea sin recubrimiento de piel.

105.- Describo el objeto de la patente de invención que nos ocupa por el procedimiento de fabricación de tacones para calzado de señora por troquelado y estampado, haremos constar se trata de una de las variadas formas de realización a que en la práctica puede llegarse con la aplicación del método descrito, pudiendo ser fabricado en cualquier forma, tamaño, dimensiones y material de cualquier clase apropiado al fin indicado.



2 06
241987

110.- La patente de invención descrita recaera, pues, sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª.-PROCEDIMIENTO DE FABRICACION POR TROQUELACION Y ESTAMPACION DE TACONES METALICOS PARA CALZADO DE SEÑORA, caracterizado por cuanto a tal fin se utilizará chapa comercial

115.- laminada la cual habrá de ser cortada en tiras de anchura relacionada con la altura del tacón a fabricar, cuya chapa habrá de ser sometida a la operación de relaminado en frío a fin de alisar totalmente su superficie; después de lo cual se procede al troquelado de cada una de las dos partes metálicas

120.- de que se compone el tacón, después de obtenidas las cuales habrán de ser estampadas, para lograr dichas dos piezas totalmente conformadas.

2ª.-PROCEDIMIENTO DE FABRICACION POR TROQUELACION Y ESTAMPACION DE TACONES METALICOS PARA CALZADO DE SEÑORA, según

125.- la anterior reivindicación, caracterizado por cuanto después de obtenidas las dos partes metálicas del tacón con su conformación definitiva después de su estampación, se preparan para ser punteadas y se puntean por medio del soplete oxiacetilénico, oxhídrico, autogeno o eléctrico, siendo soldadas a continuación utilizando la misma soldadura, lo cual lo-

130.- grado totalmente da lugar a la obtención del tacón metálico totalmente nuevo; procediéndose posteriormente a su esmerilado en la correspondiente máquina, para suprimir las rebabas y aprovechando tal operación para eliminar cualquier otro defecto que tuviese la chapa; después de lo cual y por medio de

135.- la taladradora se le practicarán dos orificios en situación opuesta, siendo convenientemente avellanados seguidamente.

3ª.-PROCEDIMIENTO DE FABRICACION POR TROQUELACION Y ESTAMPACION DE TACONES METALICOS PARA CALZADO DE SEÑORA, según

140.- lo precedentemente reivindicado, caracterizado por cuan-



to así obtenida la armadura metálica del tacón se procederá a la introducción por su parte superior de una pieza de madera de su misma conformación interna, y que ocupa solamente sus dos tercera partes superiores, después de sometida a

145.- un impregnado por inmersión en un baño de material adherente, sometiéndoles después a un presionado para lograr la completa adherencia, haciendo lo mismo con otra pieza, también de madera, que se dispondrá en la parte inferior del tacón ocupando la tercera parte inferior, y por cuanto debido a

150.- la conformación de la armadura metálica no es posible introducirle eneteriza, siendo seguidamente fijada la parte superior en virtud de dos tirafondos, utilizándose al efecto los taladros avellanados de que se le provelleron.

4ª.-PROCEDIMIENTO DE FABRICACION POR TROQUELACION Y
155.- ESTAMPACION DE TACONES METALICOS PARA CALZADO DE SEÑORA, según todo lo reivindicado, caracterizado por cuanto siguiendo el metodo indicado hemos obtenido el tacón en su totalidad, quedando unicamente a expensas del terminado de su parte superior de madera a la que se le dotará de una conformación concava de poca profundidad y disposición circular; después de todo ello seran pasados a traves de la lijadora y pulidora y una vez listo de tales operaciones serán sometidos a la de cadmiado, utilizándose a tal fin el sulfuro de cadmio.

5ª.-PROCEDIMIENTO DE FABRICACION POR TROQUELACION Y
165.- ESTAMPACION DE TACONES METALICOS PARA CALZADO DE SEÑORA".

Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado.

Esta memoria consta de seis hojas mecanografiadas y foliadas por una sola cara conteniendo un total de ciento sesenta y nueve.

169.-

MADRID A 20 DE MAYO DE 1958.

P.A.

MANUEL DE ARPE.