



NUM. 264326

264326

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

P A T E N T E

D E

I N T R O D U C C I O N

POR DIEZ AÑOS, EN ESPAÑA, A FAVOR DE D. GERARDO DE LA ENCAR-
NACION GARCIA, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, CON DOMICILIO EN
ELDA(Alicante), Joaquín Coronel, 6.- - - -

POR

"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAMBRILLONES METALICOS,
EN PARTICULAR PARA EL CALZADO DE SEÑORAS".- - - -

-----%000%-----



264326

La invención concierne a un método de fabricación de cambrillones metálicos, en particular para el calzado de señoras.

Los cambrillones metálicos que suelen emplearse en la actualidad para reforzar en los calzados de señora la parte de la suela relativa al enfranque, responden a su misión de manera harto defectuosa; porque han de ser conformados en cada caso por los propios operarios zapateros a fin de que se adapten al quiebre de enfranque requerido por la respectiva altura de tacón, primeramente, y, luego, porque, en el supuesto de un templado duro, la rigidez impide o dificulta la adaptación de los cambrillones y, al intentarlo, origina frecuentemente la rotura de los mismos, en tanto que en el supuesto de un templado blando, pueden, sí, trabajarse mejor, pero, por contra, se deforman fácilmente, y el calzado, en definitiva, no logra sino un resultado de baja calidad.

El proceso de la invención, en cambio, tiene por objeto facilitar la fabricación sencilla de cambrillones metálicos, que adoptan ya en cada caso el perfil relativo al quiebre del enfranque adecuado a la altura propuesta para el tacón del calzado, de un lado, y, de otra parte, que están dotados de una verdadera elasticidad de ballesta, en suma, cambrillones que además de simplificar la fabricación del calzado, permiten que el mismo resulte flexible a la vez que indeformable.

De acuerdo con lo expuesto, el procedimiento según la invención comprende tres fases sustanciales que consisten: en cortar y perforar la pieza base de los cambrillones, en darles luego a las piezas cortadas y perforadas la ondulación o



264326

quiebre requerido en cada caso, conforme a la altura propuesta para el tacón del calzado; y, por último, en dotar a los
30 cambrillones ya conformados de la dureza y elasticidad convenientes.

Para llevar a cabo la primera de las fases enunciadas, un rollo de acero apropiado, así como del ancho preciso para los cambrillones, se coloca en un soporte provisto de un dispositivo de control automático de la alimentación en función
35 del largo de la pieza base, el cual hace que al llegar el fleje al tope de la matriz se dispare el dispositivo de accionamiento de la prensa excéntrica empleada que así, de modo sucesivo y merced a la indicada matriz, va cortando y a la vez perforando cada una de las figuras de los cambrillones.

En cuanto al quiebre o perfil con arreglo a la altura de los cambrillones, desde cero milímetros hasta la máxima curvatura de enfranque que una horma puede tener, se consigue,
40 por cada altura o quiebre, mediante una embutidora "ad hoc" que va acoplada a una prensa de presión regulable, así como provista de un alojamiento en que se coloca la pieza base, efectuándose la embutición de la misma por el disparo de dicha prensa, que a su vez por medio de un juego de extractores expulsa luego la pieza curvada al volver a su posición inicial.

En la fase tercera, para darles el temple relativo a la dureza y elasticidad conveniente, las piezas colocadas en bandejas a propósito se introducen en un horno eléctrico de temperaturas graduables, así como de modo que reciban las mismas calorías por la parte inferior que por la superior; y se
50 cierra el horno, consiguiéndose la temperatura deseada con ayuda de termostatos. Seguidamente, se retiran las bandejas

284328



60 para sumergirlas en aceite de ballena y, una vez enfriadas, las piezas se sacan del baño, se someten a limpieza por medio de bombos y luego a la comprobación de la dureza en grados Rokwell. Finalmente, se procede al revenido de las piezas introduciéndolas nuevamente al horno eléctrico a las calorías que se precisen hasta conseguir la graduación definitiva del temple, con lo que los cambrillos quedan dispuestos para su envasado y venta.

65

N O T A

=====

En resumen; la PATENTE DE INTRODUCCION recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

70 1.- Un procedimiento de fabricación de cambrillos metálicos, en particular para el calzado de señoras, que comprende el corte y perforado de las piezas base de los cambrillos, que se obtiene colocando un rollo de acero apropiado, así como del ancho preciso, en un soporte provisto de dispositivo de control automático de la alimentación en función del largo de cada pieza base, el cual hace que, al llegar
75 el fleje al tope de la matriz, se dispare el dispositivo de accionamiento de la prensa excéntrica empleada, que así, de modo sucesivo y merced a la indicada matriz, va cortando y a la vez perforando cada una de las figuras de los cambrillos; la ondulación o quiebre de dichas piezas base que se requiera
80 en cada caso, conforme a la altura propuesta para el tacón del calzado; y el templado de los cambrillos ya conformados para dotarlos de la dureza y elasticidad convenientes.

2.- Un procedimiento de fabricación de cambrillos metálicos, según la reivindicación 1, en el que el quiebre o

264326



85 perfil de los cambrillones se consigue por cada altura o quiebre, desde cero milímetros hasta la máxima curvatura de enfrangue de las Normas, mediante una embutidora "ad hoc" que va acoplada a una prensa de presión regulable, así como provista de un alojamiento en que se colocan las piezas base, efectuándose
90 la embutición de las mismas por los disparos de dicha prensa, que, a su vez, por medio de un juego de extractores, expulsa después cada una de las piezas curvadas al volver a su posición inicial.

95 3.- Un procedimiento de fabricación de cambrillones metálicos, según la reivindicación 1, en el que el templado de los cambrillones ya conformados se obtiene introduciendo las piezas colocadas en bandejas apropiado en un horno eléctrico de temperaturas graduables, así como de modo que reciban las mismas calorías por la parte inferior que por la superior, cerrando el horno y ayudándose de termostatos para conseguir la
100 temperatura deseada; luego se retiran las bandejas con las piezas para sumergirlas en aceite de ballena y, una vez enfriadas, las piezas se sacan del baño, se someten a limpieza por medio de bombos y después se comprueba la dureza de las mismas en grado
105 Rockwell, procediéndose finalmente al revenido de las piezas por nueva introducción en el horno eléctrico a las calorías necesarias hasta conseguir la graduación definitiva del templado.

110 4.- "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAMBRILLONES METALICOS, EN PARTICULAR PARA EL CALZADO DE SEÑORAS", sustancialmente como queda descrito y reivindicado en esta Memoria, que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, 25 de enero de 1961

GERARDO DE LA ENCARNACION GARCIA
P.A.

JOSÉ RUIZ GRANADOS SANCHEZ
P.A.

115

J. Ruiz Granados Sanchez