



270350

PATENTE DE INVENCION

que por veinte años, para España y sus Posesiones, se solicita a favor de Don Théodore CHATJIMIKES, de nacionalidad francesa, domiciliado en Paris, (Francia), 14, Rue Théophile Roussel, por: "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS HORMAS CON PUNTERA INTERCAMBIABLE PARA LA FABRICACION DE CALZADOS."

Memoria descriptiva

La presente invención corresponde a un nuevo sistema de refuerzo mediante punteras intercambiables para ser acopladas a las hormas utilizadas en la fabricación de zapatos.

5

Es sabido que ciertas partes de las hormas sufren un mayor desgaste o deterioro al ser sometidas aquéllas al proceso de fabricación. La prematura inutilización de la totalidad de la horma causada por el mal estado de las pequeñas áreas que han soportado los más duros esfuerzos represen-

10



270350

ta una cualidad económica ciertamente negativa.

15 La invención prevé las disposiciones encaminadas a remediar semejante inconveniente mediante la intercambiabilidad de las zonas fundamentalmente afectadas, y más particularmente las punteras.

20 La puntera, según la invención estará construída en un material que soporte satisfactoriamente las condiciones de trabajo impuestas y cuyo costo haga realizable la sustitución cuantas veces sea necesaria.

Pueden utilizarse según esto, diversos metales o aleaciones y también materias plásticas.

25 Como solución constructiva, pueden también ser utilizados los citados materiales para la construcción del cuerpo principal de las hormas.

30 La invención prevé la forma de acoplamiento de las piezas intercambiables, tanto si se trata de piezas macizas como hucas y en este último caso dotadas de ánima interior o inferior.

35 También se refiere la invención a las características siguientes y a sus distintas



270350

combinaciones posibles, representado todo ello, como simple ejemplo, nó limitativo en los dibujos adjuntos, en los que:

40 Las figuras 1 y 2 corresponden a otras tantas secciones longitudinales de sendas punteras intercambiables montadas con arreglo a la invención sobre sus hormas.

45 Las figuras 3, 4 y 5 son vistas en planta de otros tantos acoplamientos entre horma y puntera.

La figura 6 muestra en planta una solución constructiva algo diferente.

50 La figura 7 representa, en alzado, otra disposición de acoplamiento de una puntera a una Norma, en este caso compuesta.

55 La figura 8 ilustra una realización de puntera semimaciza, siendo A el alzado de la parte principal, B el del taco de madera inferiormente acoplado, y C un alzado por debajo del acoplamiento de ambas piezas.

Por último, la figura 9 ilustra, en alzado, otra posible forma de acoplamiento.

60 De acuerdo con todo ello, las punteras -1- de las figuras 1 a 5 se acoplan a las hormas -2- mediante una espiga metálica

270350



-3- cuya cabeza -4- presenta agujeros transversales para facilitar el atornillado por giro mediante la varilla -6- que se introduce en cada uno de ellos.

65 Si el alojamiento roscado ciego, que constituye la tuerca -5- para el extremo roscado de -3- se halla en el interior de -1-, la cabeza -4- actuará en un alojamiento "ad hoc" en la concavidad superior de -2-.

70 Y si la tuerca -5- se halla alojada en el interior de -2-, el alojamiento para -4- estará previsto en la puntera -1-.

75 El perfecto encastre de los dos elementos acoplados, se logra mediante la introducción de los pivotes -7- que comporta uno de ellos en los alojamientos -8- enfrentados en el otro.

80 Los pivotes pueden estar dispuestas en cualquiera de los dos elementos a encastrar, tal como pueda apreciarse en las cuatro primeras figuras.

85 Los pivotes o espigas -7- pueden tener sección redonda o rectangular. En este último caso representado en la figura 5, pueden ser acopladas piezas más planas.

-9 SEP-



270356

En ciertos casos puede utilizarse para el coplamiento y encastre una única espiga de mayor sección -9-, introducida en sendos alojamientos enfrentados -10-, tal como representa la figura 6. Esta espiga de fijación -9- puede ser de metal plástico, madera, etc. y para reforzar su acción fijadora, se rellena con cola el espacio intermedio con los alojamientos -10-, cuya cola puede ser disuelta por la acción del calor o de un disolvente para hacer posible la separación de -1- y -2-.

Cuando precede es particularmente aplicable a hormas para zapatos de tacón bajo. Si el arco plantar presenta mayor elevación, puede sustitirse la espiga -3- por el tornillo -11- introducido a través de la parte inferior de -2- por un alojamiento pasante -12- enfrentado con la parte roscada -13- en el interior de la puntera -1-.

La horma de fabricación -2- puede estar constituida por dos partes acopladas sobre una lámina -14- de material apropiado mediante tornillos, con lo cual ambas partes constitutivas pueden construirse fácilmente hua-



270350

cas. Cubriendo la superficie inferior con una lámina de madera -15- a modo de suela se facilita en ciertos aspectos el trabajo de los zapateros. Estos detalles se aprecian, particularmente en la figura 7.

75

La solución a base de puntera semi-maciza ilustrada en la figura 8 permite cubrir la parte inferior de la puntera -1- con un taquito de madera -16- de finalidad similar a la de la lámina -15-. La unión se realiza pasando por el agujero -17- el tornillo -18- que se fija al alojamiento roscado previsto en la cara interior de -1-.

80

Si se supone ampliado el volumen del taquito -16- hasta el extremo de pasar a ocupar todo el interior de -1-, reduciendo este último elemento a un simple forro superior y lateral, podrá concebirse el núcleo -19- como un apéndice de la propia forma -2-, quedando así automáticamente eliminados los elementos de fijación tal como representa la figura 9.

90

En este último caso la parte intercambiable de la puntera está constituida por el forro exterior -20- con manguito interior,

95



270350

roscado, al que llega a través del alojamiento  
-21- practicado en -19- el tornillo de fija-  
ción -22-.

100 El cuadro de realizaciones expuesta,  
de acuerdo con la unidad inventiva, cubren las  
necesidades que más frecuentemente se presen-  
tan en la práctica. En todas ellas podrán va-  
riar la forma, materiales, dimensiones y, en  
general, todo cuanto no suponga una altera-  
105 ción sustancial en las características que cons-  
tituyen la esencia de la invención,

#### REIVINDICACIONES

1a.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS  
EN LAS HORMAS CON PUNTERA INTERCAMBIABLE PARA  
LA FABRICACION DE CALZADOS" caracterizado por  
110 encastrarse la puntera con el extremo delan-  
tero de la horma mediante unos pivotes que  
presenta uno de tales elementos y que se in-  
troducen en alojamientos dispuestos, enfrenta-  
dos en el otro elemento, asegurándose la fija-  
115 ción mediante una espiga roscada por un extre-  
mo y dotada de cabeza de apristo por el opues-  
to, cuya cabeza se aloja en la horma o en la  
puntera según que la rosca interior de fija-  
120 ción se halla dispuesta en la puntera o en la

270356



horma, respectivamente,

125 2ª.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS  
EN LAS HORMAS CON PUNTERA INTERCAMBIABLE PARA  
LA FABRICACION DE CALZADOS" caracterizado por  
presentar la puntera y la superficie de aco-  
plamiento de la misma sobre la horma, sendos  
alojamientos enfrentados, en los que se intro-  
duce una gruesa espiga retenida por una sola  
capaz de disolverse por la acción del calor o  
130 de un disolvente.

135 3ª.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS  
EN LAS HORMAS CON PUNTERA INTERCAMBIABLE PARA  
LA FABRICACION DE CALZADOS" según reivindica-  
ción primera, caracterizado porque la espiga  
roscada de fijación se introduce en hormas  
para zapato de tacón alto, desde la parte in-  
ferior del arco plantar hacia adelante para  
afornillarse en el interior de la puntera.

140 4ª.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS  
EN LAS HORMAS CON PUNTERA INTERCAMBIABLE PARA  
LA FABRICACION DE CALZADOS" según reivindica-  
ciones anteriores, caracterizado por punteras  
dotadas de un rebaje o alojamiento inferior,  
en el que se introduce y fija mediante tornillos,  
145 un paquito de material más blando, que cons-



270350

tituye una pequeña suela de la puntera.

150

5ª.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS FORMAS CON PUNTERA INTERCAMBIABLE PARA LA FABRICACION DE CALZADOS", según reivindicación cuarta, caracterizado porque el taquito está constituido por un apéndice delantero de la propia horma, que es envuelto lateral y superiormente por el refuerzo de puntera, unido mediante tornillos pasados de abajo hacia arriba por un alojamiento adscuso.

155

6ª.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS FORMAS CON PUNTERA INTERCAMBIABLE PARA LA FABRICACION DE CALZADOS"

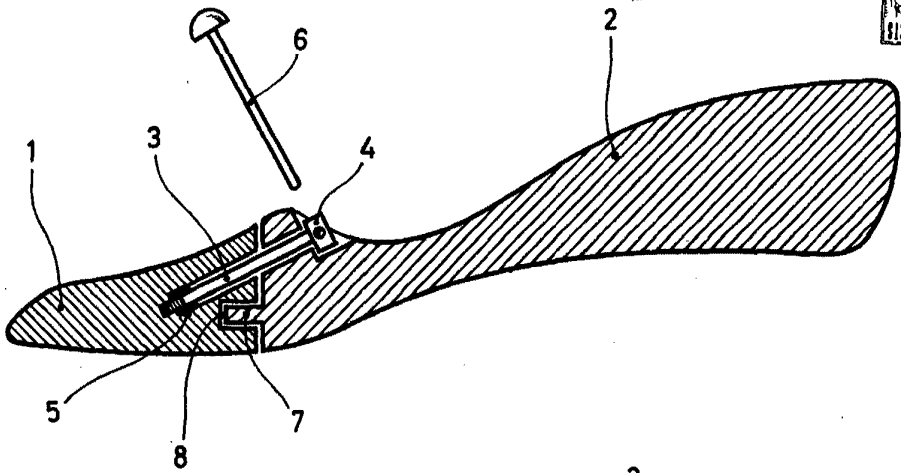
Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria descriptiva que consta de 9 hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, a la que se acompañan tres hojas de planos para su mejor comprensión.

Madrid, 29 SEP. 1961

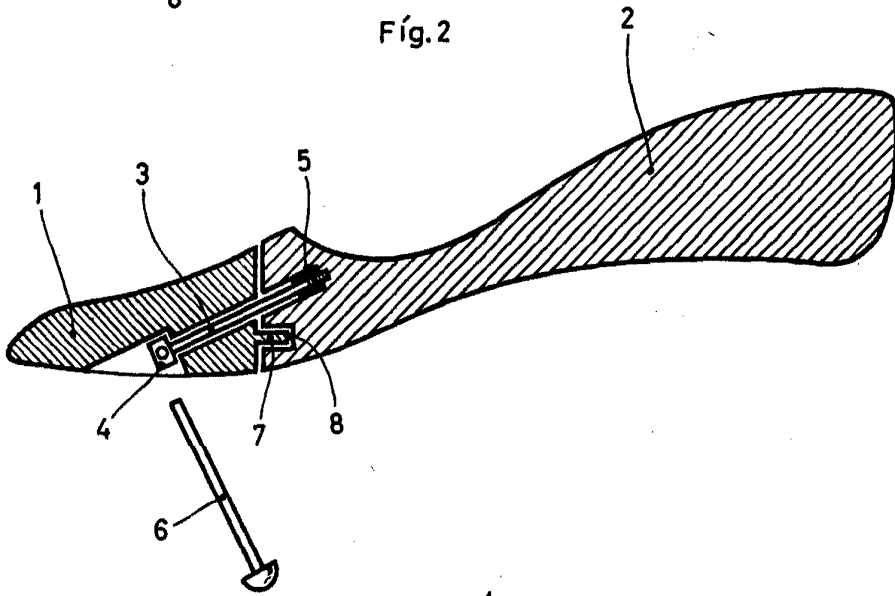
27035 U  
19 SEP 1961



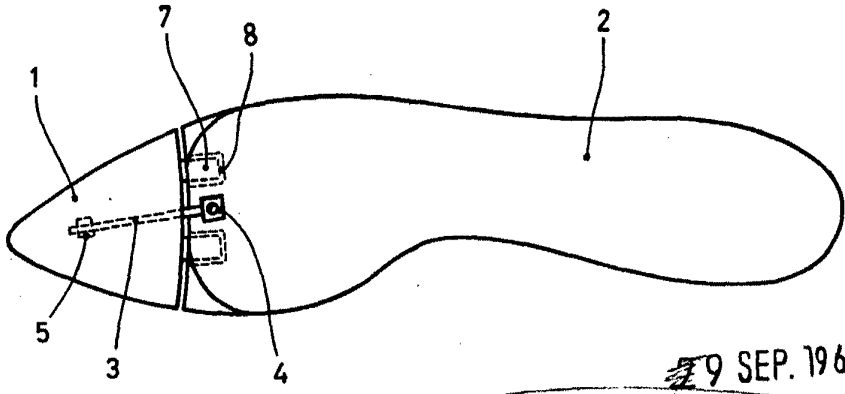
Fíg. 1



Fíg. 2



Fíg. 3

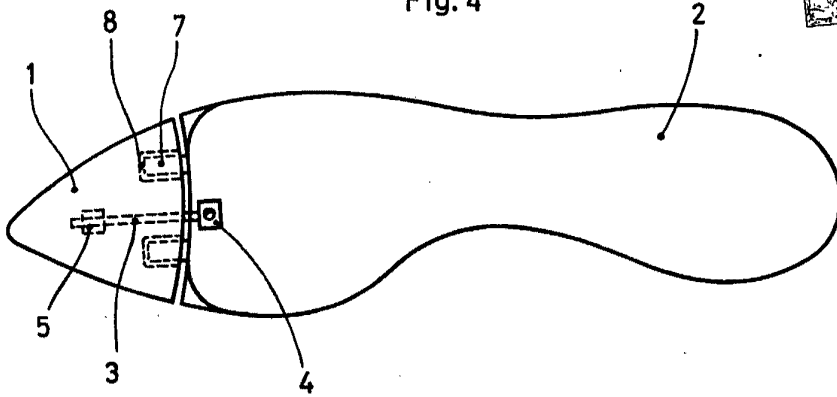


29 SEP. 1961

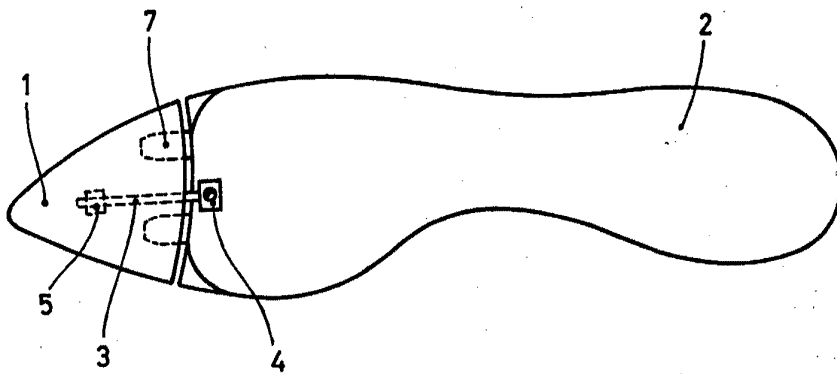
*Carlos Chatjimikes*



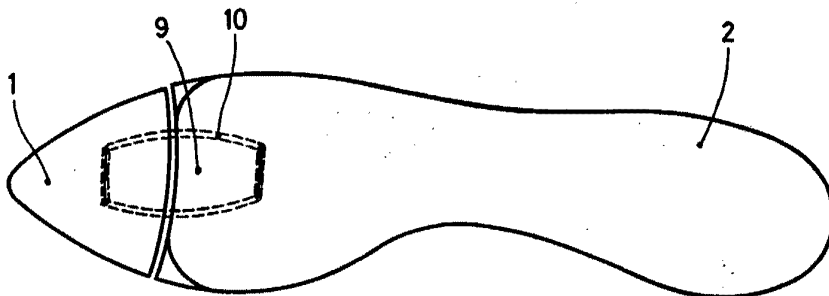
Fíg. 4



Fíg. 5



Fíg. 6

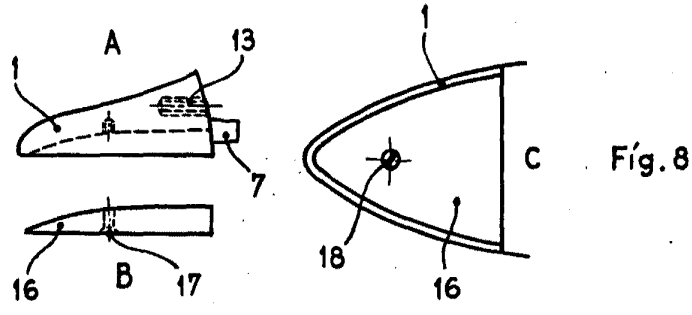
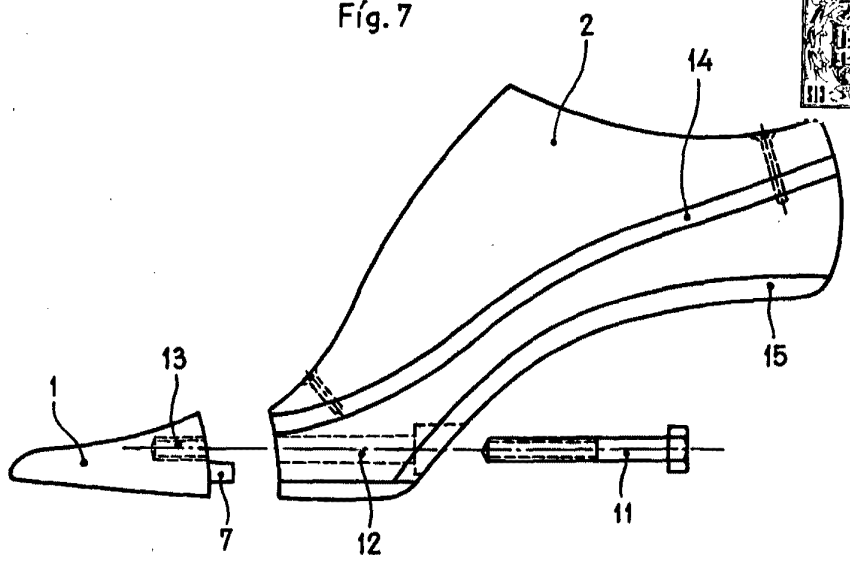


29 SEP 1961

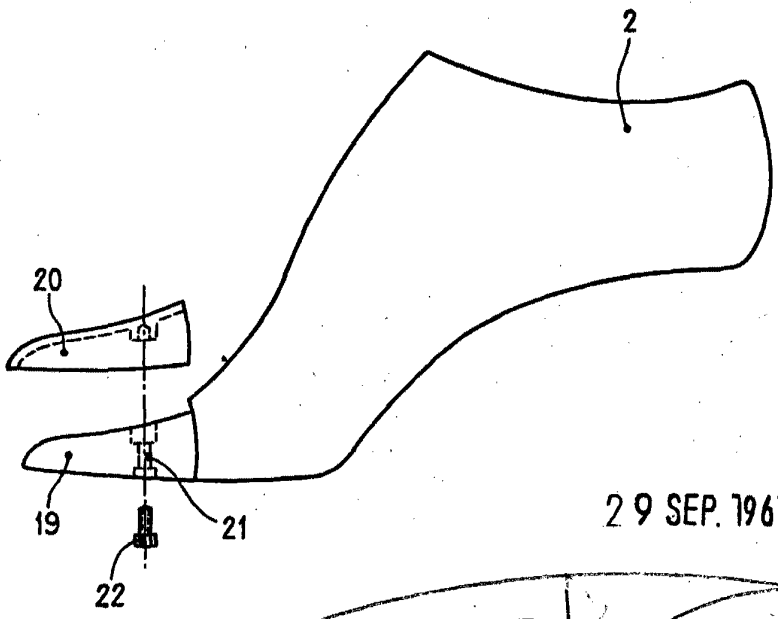
ESCALA VARIABLE.

9 SEP 1961

Fíg. 7



Fíg. 9



29 SEP. 1961

*Théodore Chatjimikes*