

275.374



275374

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio nacional a favor de:

D^a Rosario FERNANDEZ FERNANDEZ y
D^a Olga OLSEN CONTI

de nacionalidad española la primera y danesa la segunda, y con residencia en Barcelona, - calle Ríos Rosas nº 37 y Pasaje Maluquer, nº 2, respectivamente, por:

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE HORMILLAS PARA EL CALZADO". -

- - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

275374



- Esta Patente se refiere, conforme indica su enunciado, a unas mejoras introducidas en la fabricación de hormillas para el calzado y más particularmente en las dotadas de medios tensores -
5. que se usan corrientemente para evitar que el calzado pierda su forma.

- Desde hace muchos años se conocen varios tipos o clase de hormillas, que en general están formadas por una pieza anterior que reproduce a
10. la forma interna de la puntera del zapato, la cual se enlaza con un fleje que en su otro extremo lleva otra pieza posterior de muy diversas formas, generalmente es una bola, o bien tiene forma arqueada en sentido transversal. Dada esta cons-
15. titución, es evidente que la fijación del fleje o medio elástico, en las piezas anterior y posterior, o sea en la puntera y en la talonera, se ha de realizar muy sólidamente, dado que cuando la hormilla está colocada en el zapato el elemento
20. elástico ha de estar arqueado y en fuerte tensión para evitar la deformación del zapato. Por ello tanto la puntera como la pieza talonera se han de enclavar bien en el medio elástico y se han de realizar en material suficientemente sólido,

275374



25. recurriéndose para ello al remachado, atornillado o sencillamente enclavado en profundidad, principalmente cuando las piezas son de madera. Por esta necesidad ineludible de sólida fijación, no existe hasta ahora ningún tipo de hormilla en la
30. que las piezas estén moldeadas en materiales plásticos, pues en éstos resulta muy difícil lograr que la fijación por remaches, tornillos, o similar pueda proporcionar buenos resultados, teniéndose que recurrir al moldeo de las piezas directamente sobre los extremos del medio elástico de-
35. bidamente conformados y por ello es necesario disponer de una multiplicidad de tipos y formas, que sólo difieren en la pieza de la puntera.

- Todos estos inconvenientes se han subsanado
40. en otros países, principalmente en Suiza, con las mejoras a que esta Patente se contrae, ya que gracias a ellas, la fijación del medio elástico con la pieza anterior o puntera se realiza muy sólidamente y con sencilla operación manual, y así se
45. pueden tener fabricadas las punteras de diversos tipos sin colocar en el medio elástico hasta el momento oportuno, y no se requiere por lo tanto tener que disponer moldes especiales para moldear la puntera directamente sobre el medio elástico,

275374



50. y tampoco disponer de grandes stocs de hormillas ya armadas, puesto que el medio elástico y la pieza talonera sirven indistintamente para cualquier tipo de puntera.

Otra ventaja que proporcionan estas mejoras es que gracias a las particularidades de la pieza anterior o puntera, permite instalarle una pastilla de materia desodorante, perfumadora o análogo, y con ello las hormillas no sólo mantienen la forma del calzado, sino que al mismo tiempo desodoran, perfuman o absorben la humedad del calzado que se conserva así en mejores condiciones.

Estas mejoras se caracterizan principalmente en realizar la pieza anterior o puntera, por moldeo de material plástico pero dotándola al menos de una cavidad, preferentemente cilíndrica y con su boca orientada hacia abajo, dotándose también de un pequeño apéndice dispuesto en el borde posterior más alto, el cual posee una ranura o corte no pasante, que se une con un orificio practicado sobre la cara inferior de dicho apéndice, produciéndose el acoplamiento del fleje practicando en éste un corte en -U- orientado longitudinalmente y que produce una lengüeta que es después ligera-



75. ramente levantada, diseñándose y dimensionándose tanto la ramura del apéndice y su orificio como la anchura, grueso del fleje y disposición de la lengüeta, de tal manera, que al enchufarse éste en aquélla, la lengüeta flexe para penetrar en
80. la ranura, y al alcanzar al orificio se levante nuevamente por propia elasticidad y quede introducida en el orificio, produciéndose con ello un seguro y eficaz enclavamiento de ambas piezas, que prácticamente es inseparable.

85. Es también característica de estas mejoras que en el otro extremo del medio elástico se acopla la pieza posterior o talonera, fija o con articulación según un eje transversal con relación al medio elástico, y en este caso se realiza dicha articulación de tal manera que al estar colocada la hormilla queden prácticamente en alineación el medio elástico y la pieza talonera, la que tanto si es fija como si es articulada, se realiza con anchura suficiente y con sección en
90. forma de media luna, coincidiendo la cara convexa con el talón del zapato y la cóncava mirando al interior.
- 95.

Es por último característica de estas mejoras que la cavidad cilíndrica interior de la pie-

275374



100. za puntera se cubre con un cerrador, separable a voluntad, dotado de una o más perforaciones que permitan la normal sublimación de la pastilla que en dicha cavidad se coloque y así produzca los efectos previstos.

105. Para facilitar la mejor comprensión de cuanto se ha indicado se describen seguidamente las figuras de la adjunta hoja de dibujos en las que se han grafiado varias vistas de un caso de posible realización, precisamente el más sencillo, el

110. cual deberá ser considerado como ejemplo ilustrativo sin carácter limitativo.

En dicha hoja la figura primera representa a la hormilla fabricada de acuerdo con estas mejoras y vista en sección por un plano vertical longitudinal; la segunda es un detalle del extremo del medio elástico; la tercera es una sección por A-B de la pieza posterior; y las cuarta quinta y sexta presentan, a diferente escala, las tres fases del enclavamiento del medio elástico en

120. la pieza anterior. En todas ellas se ha señalado por (1) la pieza anterior que se moldea en termoplásticos con forma arqueada y se dota del apéndice (2) con la ramura (3) paralela a la cara su-



275374

- perior de (10) y con el orificio transversal (4),
125. disponiéndose este apéndice cerca del borde posterior (5) que después se prolonga hacia abajo - por (6) siguiendo la forma tradicional por los laterales (7) hasta formar la punta (8). Por la cara interna y sobre la parte media (9) se practica el saliente tubular (10) que crea la cavidad o recipiente (11) para contener la pastilla de deodorante o perfumador (12), cerrándose esta cavidad (11) con la tapa (13) que está dotada del reborde para ajuste a presión (14) y de los orificios (15) que dejan pasar el aire y facilitan la sublimación de la pastilla (12). El medio elástico está constituido por el fleje o ballesta (16) como es ya conocido, pero cerca del extremo (17) se practica el corte en -U- (18) que produce la lengüeta (19), la cual es doblada ligeramente hacia abajo según se aprecia en las figuras, y por el otro extremo (20) se le produce el ojo transversal (21) que es atravesado por un eje que va fijado a la pieza posterior o talonera (23), dotándose del tope (24) para que desde la posición grafiada pueda girar en la dirección marcada por la flecha -C- pero no en la señalada por la flecha -D-. Esta segunda pieza se realiza con sección en forma de media luna por (25) quedando la
- 130.
- 135.
- 140.
- 145.



275374

150. cara convexa (26) hacia arriba y la cóncava (27) hacia abajo. Una vez constituidas así las dos partes, o sea la pieza anterior (1) y el conjunto del medio elástico (16) con la pieza (23) enlazada o sólidamente fijada a ella, se enchufa a presión el extremo (17) en la ramura (3), tal como se representa en la figura cuarta, teniendo que vencer la resistencia que opone la lengüeta (19) que ha de flexar tal como se representa en la figura quinta. Entonces al enchufar totalmente dicho extremo (17) en (3) pasa la lengüeta (19) a quedar situada bajo el orificio (4) y entonces por su propia elasticidad penetra en él y queda enclavado sólida e inseparablemente al medio elástico en la pieza (1).
165. Descrietas suficientemente las características fundamentales de las mejoras a que se contrae esta Patente se hace constar que en las mismas se podrán introducir todas aquellas modificaciones, que la experiencia y la práctica pudieran aconsejar, siempre que con ellas no se cambie, altere o modifique su idea fundamental que es la que se resume y concreta en la siguiente:
- 170.

N O T A

Se declaran de novedad, propiedad y utilidad



275374

175. para todo el territorio nacional, las siguientes:

REIVINDICACIONES

180. 1ª.- Mejoras en la fabricación de hormillas para el calzado de la clase que comprende una pieza anterior en forma de puntera y otra posterior o talonera enlazadas por un fleje elástico, que se caracterizan en dotar a la pieza anterior de una cavidad amplia por su cara inferior y dentro de ella otra pequeña cavidad, preferentemente circular y cerrable por tapa a presión, disponiéndose cerca del borde posterior de la misma pieza y también por la cara interior, un apéndice dotado de una ramara longitudinal paralela a la cara exterior y asimismo un orificio transversal, practicado en la pared inferior de dicho apéndice, que
185. alcanza a la ranura la cual se dimensiona en altura y anchura coincidente con el grueso y anchura del medio elástico o ligeramente mayor.
- 190.

195. 2ª.- Mejoras en la fabricación de hormillas para el calzado según la nota anterior que se caracteriza también en fijar articuladamente o no, en un extremo del medio elástico y alineada con él, la pieza posterior que en su parte media se realiza con sección en media luna con una cara con

275374



- vexa y la otra cóncava, practicándose en el otro
200. extremo del medio elástico, un corte en forma de -U- en sentido longitudinal que produce una lengüeta la que es después doblada hacia la cara - del medio elástico correspondiente a la parte cóncava de la pieza posterior, acoplándose este
205. extremo por enchufe en la ranura del apéndice de la pieza anterior en la que es obligado a penetrar venciendo el roce de la lengüeta y dicho medio elástico con las caras mayores de la ranura, hasta que el extremo de la lengüeta, por su propia elasticidad, queda alojado en el orificio, -
210. produciendo así el sólido e inseparable enclavamiento y acoplamiento de ambas partes.

- 3ª.- Mejoras en la fabricación de hormillas para el calzado según las notas anteriores que se
215. caracterizan también en que la articulación, en su caso, de la pieza posterior se manifiesta a partir de la posición alineada con el medio elástico hacia arriba solamente, disponiéndose el tope conveniente para impedir el giro hacia abajo a
220. partir de dicha posición de alineada con el medio elástico.

4ª.- Mejoras en la fabricación de hormillas

275374



- para el calzado según las notas anteriores que se caracterizan también en disponer en la pequeña cavidad interior de la pieza anterior, una materia
225. sólida desodorante o perfumadora por sublimación, practicándose en la tapa que cubre y cierra a dicha cavidad, uno o varios orificios que permiten el libre paso de aire y la sublimación de dicha
230. materia.

5ª.- "MEJORAS EN LA FABRICACION DE HORNILLAS PARA EL CALZADO".

- Todo ello tal y como ha quedado descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de
235. once hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y una hoja de dibujos que la ilustra.

18 MAR 1932

PASCUAL CIVANTO
E. P.

275374



FIG. 1

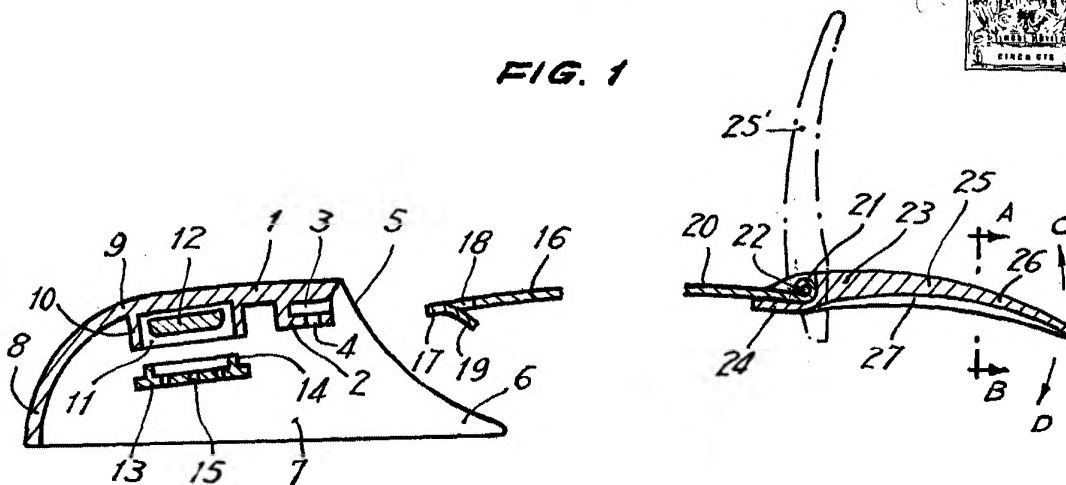


FIG. 2

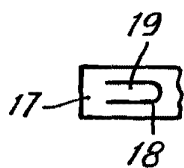


FIG. 3

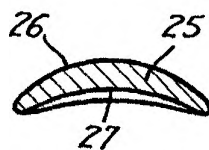


FIG. 4

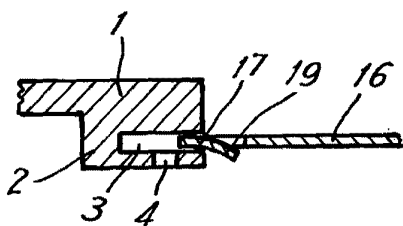


FIG. 5

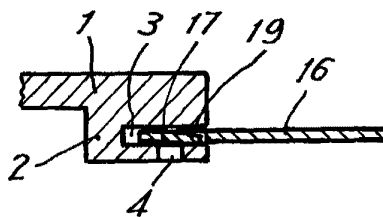
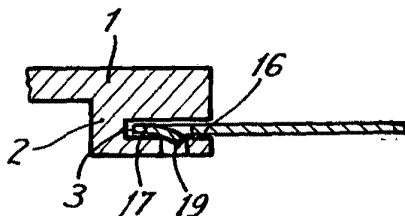


FIG. 6



Madrid, 10 de Marzo de 1.962

PASCUAL CIVANTO
P. P.