



278088

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

a favor de Don Manuel FERNÁNDEZ VIÑAS, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Calle Córcega, 384 y 386, por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE TACONES PARA CALZADO FEMENINO".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de tacones para calzado femenino.

- Ya han sido puestos en práctica diversos métodos para la fabricación de tacones de la clase indicada en los que interviene el empleo de parte o piezas de resinas sintéticas, combinadas con elementos de otros materiales a los fines de obtener propiedades conjuntas correspondientes a la suma de las de los distintos componentes. Simultáneamente, en estos métodos propues-
- 5.
- 10.

278088

29 MAY



- tos se ha conseguido eliminar algunos de los inconvenientes propios de ciertos elementos utilizados independientemente, pero algunas cualidades importantes, necesarias en la contracción del calzado femenino con las escasas secciones transversales que la moda impone en los diseños actuales, han quedado todavía sin una solución verdaderamente práctica, que proporcione buenos resultados durante el uso del calzado y que, al mismo tiempo sea de construcción fácil y barata.
- 5.
10. Tal sucede, por ejemplo en los casos de la tenacidad y elasticidad del conjunto del tacón considerado como un todo, propiedades éstas que le hacen resistir la mayoría de los esfuerzos a que se encuentra sometido durante el uso.
15. La presente invención tiene por objeto un nuevo procedimiento destinado a la fabricación de tacones aplicables a los zapatos de señora de tacón alto, mediante el cual se aporta una valiosa solución a los problemas anteriormente expuestos, proporcionando un medio eficaz para transmitir a la base del tacón todos los esfuerzos recibidos por la tapita, combinado con una estructura suficiente para respaldar este medio contra posibles deformaciones transversales, de forma que el conjunto adopta, por otra parte, una ligereza no alcanzada mediante las realizaciones conocidas.
- 20.
- 25.

El nuevo procedimiento consiste esencialmente en formar un bloque de material rígido, tal como ma-



- dera, de forma que presenta una cara de asiento con el corte del zapato y caras de adherencia con el resto del cuerpo del tacón, en una de cuyas caras de forma un alojamiento longitudinal con respecto del mismo, a
5. modo de cuna receptora de uno de los extremos de un elemento tubular elástico y curvo, montando los citados elementos en una matriz cuyas paredes han de definir las superficies externas de dicho tación, y moldeado en el interior de la misma una resina sintética
10. susceptible de solidificarse en forma tenaz y elástica, de forma que la cara de asiento del bloque y el mencionado extremo del tubo quedan aflorando en la cara de asiento del tacón, y el extremo opuesto de dicho tubo en el extremo de la caña del mismo, donde es provisto, asimismo, de los medios pertinentes para la fijación en disposición recambiable de la tapita de apoyo sobre el suelo.
- 15.

- Por definición, las superficies de adherencia del bloque rígido han de quedar ocluidas en la masa moldeada alrededor de él, y de ello se infiere que
20. dicho bloque puede extenderse en grado variable en la longitud de la pieza terminada,. Para la mayoría de finalidades prácticas es suficiente que este bloque comprenda esencialmente la parte más gruesa que forma
25. la base o zona superior del tacón, de forma que el elemento tubular elástico tiene una parte esencial de su longitud en voladizo dentro de la masa de resina sintética moldeada. Estas dimensiones relativas del



278083

bloque rígido y del tubo elástico, pueden ser combinadas en la forma más adecuada a cada caso especial de construcción.

5. De preferencia, y con miras a una menor repartición de cargas en el arranque del elemento tubular elástico, el alojamiento receptor de esta último es formado longitudinalmente, con respecto de la caña del tacón, en la cara delantera de este último, considerado en relación con su posición de montaje en el zapato.

10. Los métodos operativos utilizados para la puesta en práctica del procedimiento descrito en sus líneas esenciales en lo que antecede, pueden ser muy diversos de acuerdo con las necesidades de la fabricación y del utillaje disponible en cada caso, pero se considera como preferida la realización que, en forma puramente esquemática, se cita a título de ejemplo no limitativo de la presente invención en los dibujos adjuntos, en los cuales:

20. La figura 1 es una vista en perspectiva del bloque rígido en una de sus formas posibles; la figura 2 muestra, en sección longitudinal alzada, este mismo bloque montado en una de las estampas de una matriz de moldeo; la figura 3 es una vista similar a la anterior en la que se ha añadido el elemento tubular elástico que ha de formar la armadura resiliente de la caña del tacón terminado; la figura 4 indica, en sección longitudinal alzada el proceso de moldeo del tacón, y la fi-



278088

gura 5 es una sección longitudinal alzada de un tacón obtenido de acuerdo con el procedimiento descrito.

El procedimiento empieza por la formación de los elementos principales -1- y -2-, respectivamente bloque rígido y elemento tubular elástico.

5.

El primero de ellos consiste en un bloque de madera mecanizado de manera que presenta una cara -3- destinada a servir de superficie de asiento contra la superficie inferior del corte del zapato al que se ha de unir el tacón terminado, y sendas caras de adherencia -4- y -5- y -6-, la primera de las cuales queda aproximadamente semejante a las superficies laterales y posterior de dicho tacón, la segunda como superficie receptora del bloque de la caña y la última adyacente a la cara delantera del tacón, o sea la enfrentada al

10.

enfranque del zapato. En esta última cara -6- se forma una ranura longitudinal -7-, o sea, que se extiende entre las caras -3- y -5-, de sección en forma de media caña y de dimensiones tales que puede recibir en forma holgada al elemento tubular elástico -3- tal como se ha representado en la figura 3.

15.

20.

Al elemento tubular elástico -2- como se aprecia en las figuras, se le da una curvatura que tiene la doble misión de adaptarse y servir de armadura para la estrecha caña del tacón, al tiempo que proporcionarle cierto grado de flexión elástica que le permite absorber sin merma de su resistencia mecánica, eventuales esfuerzos anormales, recibidos en direcciones lon-

25.



270388

itudinales o transversales. En los extremos de este tubo se puede disponer los medios más adecuados a cada caso para el montaje del tacón y/o de la tapita.

5. Por ejemplo, en el extremo libre del tubo -3- se ha representado una rosca interna -8-, susceptible de recibir una espiga correspondiente y que forma parte de dicha tapita recambiable.

- Los dos elementos descritos, -1- y -2-, son montados en la cara -9- de la parte de la matriz de inyección -10- que ha de formar la superficie de asiento del tacón, tal como se aprecia en las figuras 2 y 3. El primero de ellos mediante una espiga puntiaguda -11- que deja tan sólo una señal escasa en el bloque rígido una vez terminado el tacón. El segundo mediante una espiga cilíndrica -12- en la que ajusta ligeramente el extremo interior del elemento tubular -2-.
- 10.
- 15.

- La matriz de moldeo, que, como es natural, está conformada de acuerdo con la forma externa que se desea proporcionar al tacón, es cerrada mediante la parte complementaria -13- en la que se encuentra la colada -14-, a través de la cual se inyecta la resina sintética para formar el cuerpo general -15-, que llena todos los espacios libres de la matriz y se adhiere firmemente a las superficies expuestas de los dos elementos -1- y -2-, cuyo aspecto, una vez desmoldeado, es el que se ha representado en la figura 5.
- 20.
- 25.

Se aprecia que la caña del tacón se encuentra armada por el elemento -2- que transmite los es-



270088

- fuerzas longitudinales directamente a la parte superior o de anclaje a la base del zapato. Por otra parte, este elemento, al llenarse de resina sintética el espacio comprendido entre él y las paredes de la
5. ranura -7-, queda firmemente anclado de modo que resiste en forma particularmente favorable los posibles esfuerzos que la punta del tacón reciba en sentidos transversales. En cuanto al cuerpo de relleno -15-, utilizando una resina sintética adecuadamente tenaz
10. y elástica, cual es una poliamida o un poliuretano, constituye una protección para el elemento tubular que, de esta forma, puede quedar reducido a dimensiones que no implican un aumento de peso apreciable con respecto del conjunto del tacón.
15. En el ejemplo descrito se ha supuesto que se utiliza un proceso de moldeo por inyección. Se comprende, no obstante, que es igualmente posible utilizar cualquier otro procedimiento susceptible de proporcionar el mismo resultado. La rosca del extremo del
20. elemento tubular también puede ser substituída por cualquier otro medio adecuado a la clase de tapitas intercambiables utilizadas en cada caso.
25. Por lo demás, serán independientes del objeto de la invención, los detalles y características auxiliares empleadas en la puesta en práctica de la misma, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

29



278088

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1. Procedimiento de fabricación de tacones para calzado femenino, caracterizado por el hecho de
5. formar un bloque rígido de manera que presente una cara de asiento contra la superficie inferior del corte del zapato y caras de adherencia con el resto del cuerpo del tacón, en una de cuyas caras se forma un alojamiento longitudinal con respecto del mismo, a modo de
10. cuna receptora de uno de los extremos de un elemento tubular curvo y elástico, montando estos elementos en una matriz cuyas paredes han de definir las superficies externas de dicho tacón y moldeando en el interior de la misma una resina sintética susceptible de solidificarse en un estado tenaz y elástico, de forma que la
15. cara de asiento del bloque y el mencionado extremo del tubo quedan aflorando en la cara de asiento del tacón, y el extremo opuesto de dicho tubo en el extremo de la caña del mismo, donde es provisto de medios receptores
20. de la tapita de apoyo contra el suelo, en disposición fácilmente recambiable.
2. Procedimiento de fabricación de tacones para calzado femenino, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de formar el bloque rígido de manera que comprenda esencialmente la parte de mayor sec-
- 25.



278088

ción transversal o zona superior del tacón, montando el elemento tubular elástico en su alojamiento de forma que presente una parte substancial de la longitud en voladizo dentro de la masa de resina sintética moldeada alrededor de dichos elementos.

5.

3. Procedimiento de fabricación de tacones para calzado femenino, según la reivindicación 1, caracterizado porque el alojamiento receptor del elemento tubular elástico es formado longitudinalmente, con respecto de la caña del tacón, en la cara delantera de éste, considerado en relación con su posición de montaje en el zapato.

10.

4. Procedimiento de fabricación de tacones para calzado femenino.

15.

La presente memoria descriptiva consta de nueve hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 29 de mayo de 1962

Manuel FERNÁNDEZ VIÑAS

p.a.

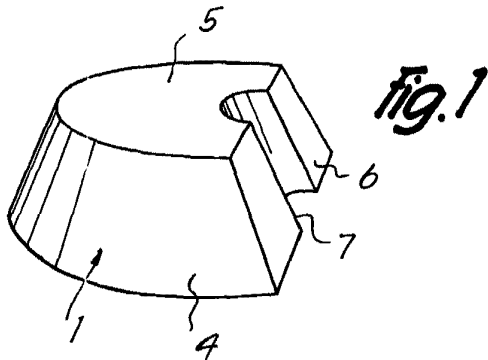
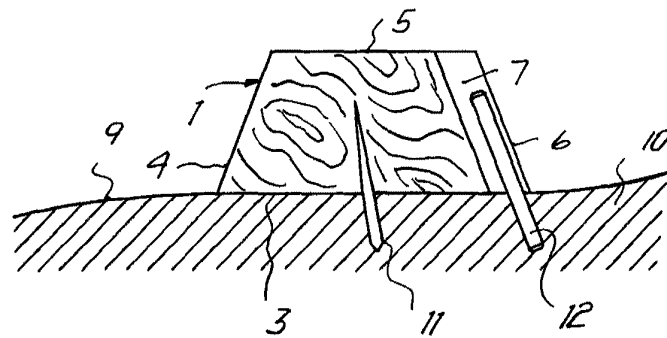
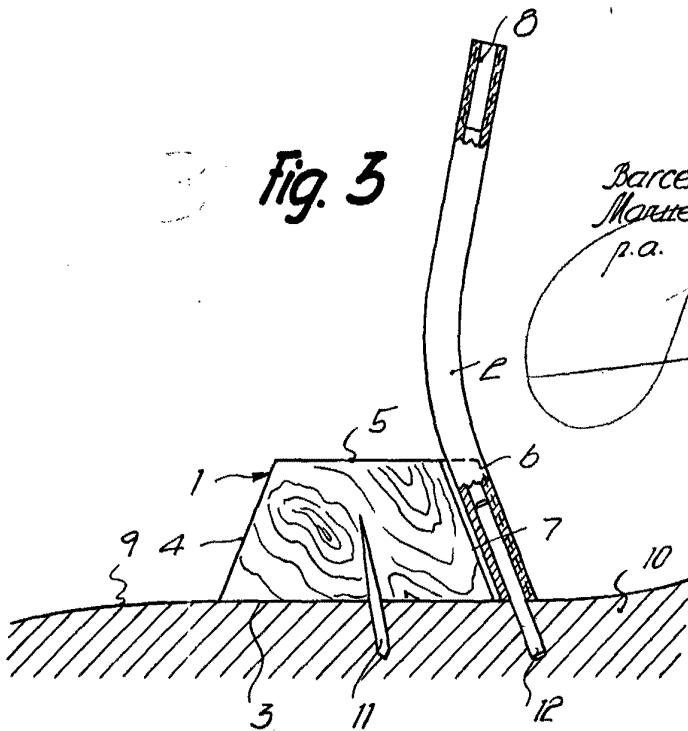


Fig. 2



278088

Fig. 3

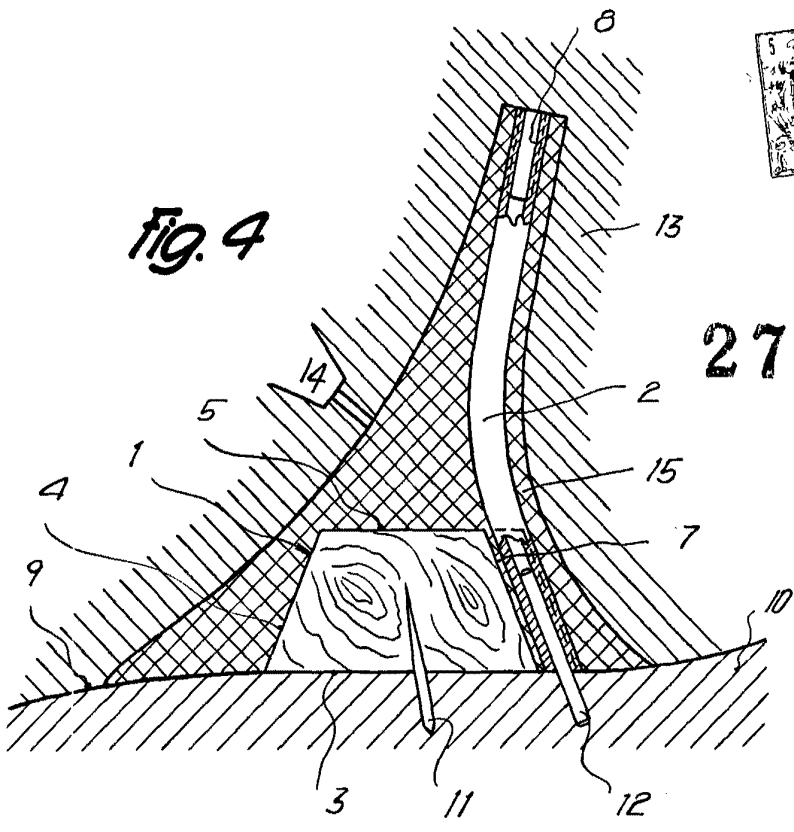


*Barcelona, 29 Mayo 1962
Manuel Fernández Viñas
p.a.*

6506

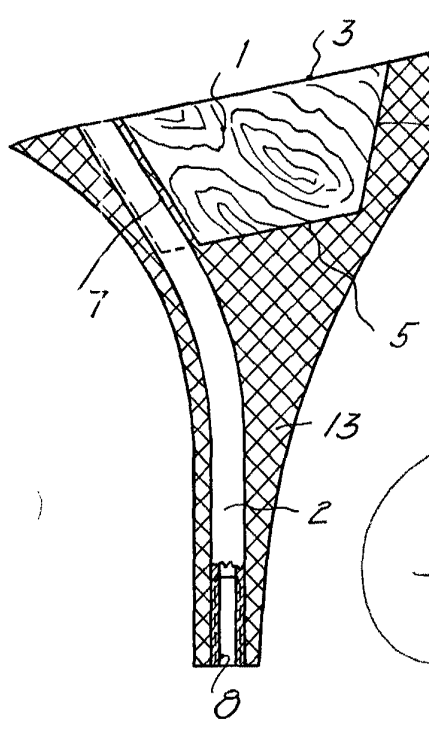


Fig. 4



278088

Fig. 5



*Barcelona, 29 Mayo 1962
Manuel Fernández Viñas
p.a.*

9039