



16 SEP. 1966

304564

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCIÓN POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR
DE DON PEDRO ARNAU GARCIA, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE
EN BARCELONA, Las Flores nº 5.

sobre

MEJORAS EN LA FABRICACION Y MONTAJE DE SACONES EN EL CALZADO
PELENERO CON ESTRUCTURA INTERIOR PREMOLDEADA.



Las mejoras a que esta patente se remite afectan al conjunto de operaciones que van desde la fabricación en serie de los tacones como piezas aisladas hasta su incorporación al zapato y la edición de los accesorios correspondientes.

- 5.- La utilización de dichas mejoras radica en el doble aspecto de racionalización del proceso de fabricación, acelerando la producción seriada a bajo coste, y también en el de mejora del producto obtenido, tanto en lo que se refiere a perfección del resultado, como a su rendimiento en el uso.
- 10.- La aplicación de las presentes mejoras toma su punto de partida de la sustancial transformación de la técnica tradicional de la fabricación del calzado que se deriva de la aplicación del sistema de montaje de los zapatos utilizando piezas prefabricadas para integrar su estructura interior, de acuerdo con lo que es objeto de diversas patentes de las que es titular el propio solicitante. El empleo de tales piezas prefabricadas en la estructura interior del zapato permite obtener unos resultados estandarizados, o sea, desprovistos de las tolerancias inevitables en el sistema tradicional de montaje, estandarización que a su vez permite la transformación de otras fases del proceso de fabricación, cual es el de los tacones, objeto de la presente patente.
- 15.-
- 20.-

La idea esencial que se desarrolla en los presentes perfeccionamientos es la de convertir el montaje del tacón normal para zapato femenino en un trabajo desprovisto de toda imprecisión artesana y hacer, a la vez, que dentro de un total simplificación de la estructura se logre una colocación centrada y perfecta, una composición sólida y ligera y una solución racional y simple para todos los problemas de montaje y acabado, con posibilidad de prescindir de toda utilización de clavazón.

25.-

El montaje en las condiciones descritas se basa en la obtención seriada, mediante moldeo de material plástico adecuado, de unos tacones monopiezas (Fig. 1a), adaptados a las distintas li-

30.-



neas y numeraciones típicas, tacones (7) ahuecados superiormente y con unas zonas de contacto (8) preestablecidas para ajustarse al encaje previsto (9) en la pieza (10) también moldeada en serie Fig. 2a., y que resume toda la estructura interior del zapato según lo

5.- que es objeto de otras patentes del solicitante. El hecho de que unas y otras piezas se obtengan por moldeo permite estructurarlas de forma que su asiento sea perfecto no obstante la interposición del corte del zapato, cuyas rebordes quedarán precisamente aprisionados entre ambas.

10.- La unión del tacón al resto del zapato se efectuará Fig. 3a., mediante un tornillo-pasador (11) de cabeza (14) irregular o cortada por una de sus caras (12) a efectos de poder calar por la correspondiente perforación (13) de la pieza base del zapato (10) y quedar dicha cabeza (14) alojada en una cavidad (15) existente en

15.- la boca superior de dicha perforación (15) Fig. 4a., de forma que el tornillo pasador (11) quede inmovilizado en cuanto a sus posibilidades de giro sobre si mismo. Si la pieza base (10) tiene incluido en el interior de su masa un ca brillón metálico, el encaje de la cabeza del tornillo-pasador (11) podrá efectuarse sobre dicho cambrillón para obtener una mejor resistencia.

20.- El tornillo -pasador (11) encajado por su cabeza calará por la perforación (15) y luego entrará en el paso central (16) de que se habrá dotado al tacón moldeado (7). Este paso central (16), que atravesará axialmente todo el tacón Fig. 1a., tendrá en su parte superior un diámetro más reducido, a efectos de ofrecer un tope interior anular (17) que será rebasado por el espárrago roscado del mencionado tornillo-pasador (11) de forma que pueda recibir inferiormente al casquillo de sujeción (18) Fig. 5a., que completará el número de piezas de obtención previa necesarias para obtener

30.- el nuevo montaje. El casquillo de sujeción (18) vendrá perforado totalmente o solo por sus extremos y dotada la perforación de uno de ellos, por lo menos, de un roscado (19) con paso coincidente con el del torni-



llo-pasador (11) y por el otro extremo deberá disponer de una muesca o similar (20) que permita practicar su roscado con ayuda de cualquier herramienta corriente.

Siendo el referido casquillo (18) de configuración cilíndrica y prismática tendrá sus dimensiones ajustadas a efectos de poder introducirse por el paso central (16) del tacón (7) hasta la altura del tope anular interior (17) del mismo. Para facilitar esta entrada del casquillo (18) podrá el mismo tener una ligera conicidad hacia su altura.

Disponiendo de las piezas referidas, la colocación del tacón en los zapatos quedará simplificada y reducida a su mínima complicación, pues bastará (Fig. 6a) con calar el tornillo pasador (11) empujando convenientemente el tacón (7) y hacer que el casquillo (18) rosque con dicho tornillo (11) hasta que el borde superior de dicho casquillo entre en contacto y se apriete contra el tope anular (17) del paso central (16) y quede inmovilizado y fijo el tacón en su posición definitiva y solidamente retenido sin puntos de concentración de esfuerzo dada la perfecta adaptación entre este (7) y la pieza base interior del zapato (10).

Como sea que al finalizar el roscado del casquillo (18) la superficie de su extremo inferior quedará coincidiendo con la de la base inferior (21) del tacón (7), la perforación central de dicho extremo servirá para recibir la tapeta (22) de suela o de otro material con que normalmente se equipan los tacones. La incorporación de esta tapeta (22) podrá verificarse por simple roscado sobre el casquillo (18) si aquella es de material adecuado para ello, o bien aplicarse mediante el sistema normal de claveteado, previa introducción en dicha perforación central de un taco reducido de madera u otro material apropiado.

Como es de apreciar las mejoras descritas reducen la técnica de fabricación y montaje de tacones a las simples operaciones que racionalmente parecen esenciales, no obstante lo cual esta simpli-



ciudad no ha podido lograrse hasta la fecha mediante los procedimientos tradicionales y ello debido a la ausencia de una base de acoplamiento perfecta y preestablecida para recibir el tacón ya fabricado.

5.- Dentro de lo que constituye la idea esencial de las mejoras descritas, su realización práctica admitirá toda clase de variantes de forma y naturaleza de los materiales, modificación de detalles prácticos de realización, así como cualquier otra diferencia que no implique alteración de lo que constituye dicha esencialidad según se concreta en las reivindicaciones siguientes.

NOTA

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

15.- 1a.- Mejoras en la fabricación y montaje de tacones en el calzado femenino con estructura interior premoldeada, caracterizadas por el molde en serie de unas piezas en forma de tacón monobloque, con su cara superior ahuecada y preparada para ajustarse por contacto con la estructura interna también moldeada del zapato, tacón monobloque al que se dotará de una perforación axial en toda su altura con por lo menos un resalte interior formando un tope en sentido ascendente, por reducción de diámetro.

25.- 2a.- Mejoras en la fabricación y montaje de tacones en el calzado femenino con estructura interior premoldeada, según la reivindicación anterior, caracterizada por la preparación de unos casquillos cilíndricos de diámetro exterior coincidente con el diámetro interior de la perforación axial del tacón monobloque, casquillo cuyos extremos estarán a su vez perforados axialmente y con una por lo menos de estas perforaciones con rosca interior para que una vez introducido dicho casquillo por la parte inferior del tacón monobloque, venga a roscarse con un tornillo que atravesando la masa de la estructura interior del zapato, cale en trayectoria descendente por dicho tacón, inmovilizándose el conjunto al hacer tope el repetido



-6-

casquillo con el resalte interior del conducto axial de tacón monobloque.

- 5.- 3ª.- Mejoras en la fabricación y montaje de tacones en el calzado de ca. enino con estructura interior premoldeada, caracterizadas por que el casquillo de sujeción del tacón monobloque, fabricado también de esta serie, se le dotará, por su extremo inferior, de una irregularidad que facilite su roscado, y tendrá sus dimensiones precalculadas para que al término de este roscado quede su cara inferior al nivel de base de la del tacón en el que se inserte, a efectos de permitir la incorporación de la correspondiente tapeta de remate, con posibilidad de sujeción de ésta por roscado en la perforación de la cara inferior del casquillo.

- 10.- 4ª.- MEJORAS EN LA FABRICACION Y MONTAJE DE TACONES EN EL CALZADO DE CA. ENINO CON ESTRUCTURA INTERIOR PREMOLEADA.

- 15.- Según se describe en la presente memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 30 de septiembre de 1964

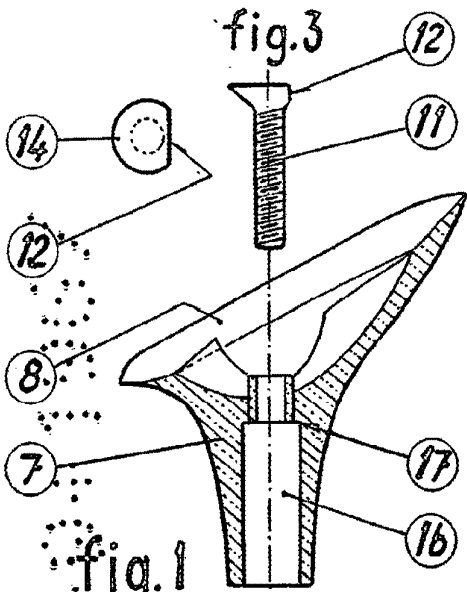


fig.3

fig.2

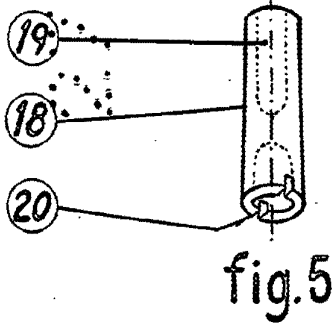
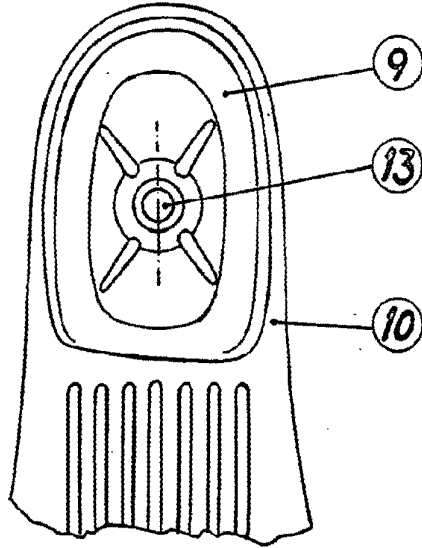


fig.5

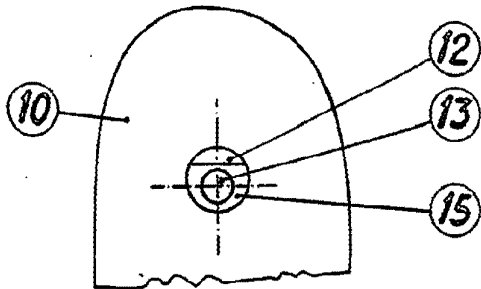


fig.4

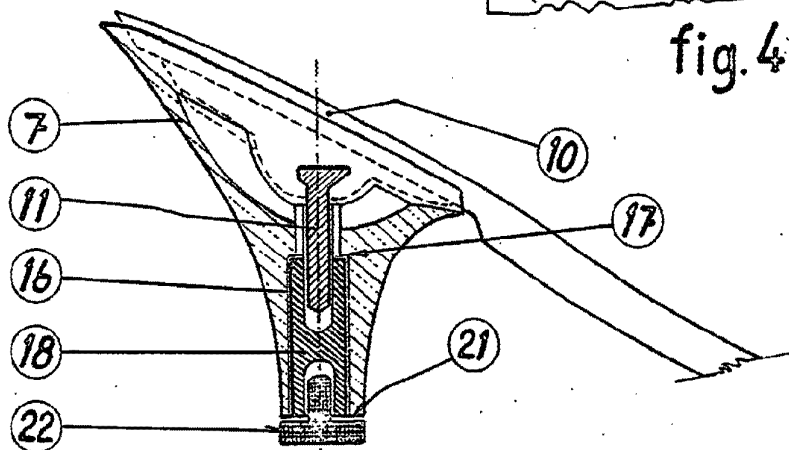


fig.6

Escala variable

S. A. M. P. S. K.