

14121

D. Ernesto Mayerhoff, domiciliado en Barcelona, calle Bruch nº 19, solicita registrar un Modelo de Utilidad, por 20 años, para España y sus Colonias, que se refiere a : "UN NUEVO BROCHE PERFECCIONADO, PARA LIGAS DE SEÑORA O CABALLERO" clase 48, grupo 5º del Nomenclator.-

- - - - -

5 Son conocidos en nuestro mercado una gran variedad de tipos de broches para ligar, que se diferencian unos de otros solamente en detalles de presentación y forma, puesto que todos ellos están constituidos por cuatro piezas o partes esenciales que son, la hebilla, que une el broche a la liga, la abrazadera o piezas de enganche, que está unida articuladamente con la hebilla y el tirantillo, de cordón o cinta, que pasando por la hebilla lleva unido en su extremo libre el botón que constituye el broche propiamente dicho.-

10 Por lo regular la hebilla y la abrazadera se construyen de metal, unas veces estampando plancha y otras formándolos de alambre, que se recubren de una capa inoxidable, ya sea metálica o de pintura, barniz o esmalte.- Para evitar los efectos corrosivos del sudor, sobre las partes metálicas, algunos fabricantes han recurrido a forrar las piezas antedichas con una película de celuloide.- No obstante esta precaución no ha dado un resultado práctico puesto que por el uso, la película de celuloide se desprende, perdiendo su efecto y desmejorando la utilidad del broche.-

20 En cuanto al botón del broche se ha fabricado de distintas formas y materiales, sin que, hasta el presente, ninguna de las adoptadas haya dado el resultado apetecido.- Los boto-

25

nes fabricados de plancha metálica estampada, además de los inconvenientes inherentes a las otras partes metálicas del broche, ofrecen la dificultad de que los cantos o aristas del boton estampado, originan molestias al uso de la liga, y perjudican la malla o tejido de punto de las medias y calcetines.- Los botones de alma metálica con una funda de goma, que recubre la parte de más roce, tampoco han dado un resultado aceptable, porque dicha funda se deforma y rompe con relativa facilidad.- Por último, los botones fabricados enteramente de goma, por el uso prolongado y bajo la constante presión de la abrazadera se deforman aumentando de diametro, lo que dificulta su introducción en la pieza de engache.-

30

35

Teniendo en cuenta los inconvenientes que acabamos de exponer, se ha ideado mejorar la presentación, duración y utilidad de los broches para ligar, hasta ahora conocidos, lanzando a nuestro mercado un nuevo modelo, que se distingue de los anteriores, en primer lugar, por no existir ninguna parte metálica susceptible de oxidación ni corrosión y en segundo término porque es flexible, pero indeformable, puesto que para su fabricación se emplea una pasta moldeable, a base de resinas sintéticas, que reúne dichas cualidades.-

40

45

En los dibujos adjuntos, que forman parte integrante de la presente memoria descriptiva se representan, a modo de ejemplo, dos formas de ejecución del conjunto del nuevo broche para ligas.-

50

La Fig. 1 representa una vista en perspectiva del nuevo broche, en el cual el boton se halla unido al extremo del tirantillo, de manera que queda suspendido por su parte media.-

En la Fig. 2 se muestra, igualmente en perspectiva, otra forma de ejecución del broche, según la cual el boton es unido al tirantillo por la parte superior.-

55

La vista de perfil, mostrada en la Fig. 3, corresponde a la parte del broche denominada abrazadera o pieza de en-

gancho del boton.-

60 Haciendo referencia a los dibujos citados, pasamos a describir las particularidades y características del nuevo broche, explicando su forma peculiar y utilidad, al mismo tiempo que hacemos resaltar las ventajas que posee sobre los hasta ahora conocidos.-

65 La pieza de enganche -1-, es de sección plana y de un contorno especial que permite reunir, en una sola pieza, la hebilla -4-, para el paso de la cinta elástica de la liga, dos perforaciones alargadas y paralelas -5-, situadas junto a la hebilla, que se utilizan para pasar y suspender el tirantillo -3- y un ojal -6-, por el que se introduce el boton -2- del broche, que pende del extremo libre del tirantillo.-

70 La pieza de enganche o abrazadera del boton, se fabrica utilizando un material o pasta moldeable, a base de resinas sintéticas, sin intervención de productos alcanforados ni derivados del fenol, a fin de que no sea inflamable, lo que constituye una ventaja para evitar accidentes, durante el almacenaje y transporte de la mercancía.- Dicha pasta reúne, además  
75 las propiedades de ser inatacable por los ácidos grasos, que al andar desprende el cuerpo humano, y de ser ligeramente flexible, lo que facilita su curvatura para que se adapte a la parte del cuerpo sobre la que se coloca la liga.- La pieza  
80 puede obtenerse por estampado, troquelado una plancha, de espesor conveniente, fabricada con el mencionado material resinoso, o bien moldeandola por prensado empleando la referida pasta.- Tanto en uno como en otro caso se tendrá especial  
85 interés en que la pieza no presente ningún canto ni arista viva, que pueda molestar al usuario del broche, ni engancharse o estropear el calcetín o media.-

Tal como puede apreciarse graficamente por las líneas de trazos de Fig. 3, la pieza descrita puede curvarse, en vir

90 tud de la flexibilidad del material, hasta alcanzar una flexión, como la señalada por la flecha (a), pero esta flexibilidad podrá modificarse debido a la consistencia de la pasta moldeable empleada, o bien al aumentar el espesor del conjunto de la pieza de enganche -1-, por lo que resultará más o menos rígida, según convenga.-

95 El botón -2- del broche, es también plano y de contorno circular, llevando practicadas una o dos perforaciones para el paso del tirantillo -3-. La forma extra plana del botón es muy ventajosa para su introducción en el ojal -6- de la abrazadera y una vez colocado abulta muy poco.-

100 Según la ejecución mostrada en Fig. 1 el botón presenta dos perforaciones alargadas y paralelas -8-, practicadas a distancias simétricas del diámetro medio, permitiendo el paso del tirantillo de manera que el botón queda suspendido por su parte central.-

105 Tal como se representa en la Fig. 2, de los dibujos de referencia, el botón solo lleva practicada una perforación alargada -7- practicada más arriba de su diámetro medio, por la cual pasa el tirantillo que aguantará el botón suspendido por su parte superior.-

110 El botón se fabrica empleando la misma pasta moldeable y siguiendo métodos de fabricación iguales a los adoptados para fabricar la abrazadera del broche.-

En cuanto al tirantillo -3-, puede ser fabricado de cualquier clase de cinta, tejido o material flexible, sean o no elásticos.-

115 Por consiguiente que la forma, dimensiones, disposición y arreglo del conjunto y de cada una de las partes del broche para ligas, que acabamos de describir, podrá sufrir todas aquellas variaciones y modificaciones que se consideren pertinentes, con tal de que no se aparten esencialmente del fin propuesto.-

120

125 El modelo de Utilidad por: "Un nuevo broche perfeccionado, para ligas de señora o caballero" cuyo privilegio de explotación en España, sus Colonias y Protectorado se solicita por un periodo de 20 años, recaerá sobre las particularidades que se concretan en las siguientes

REIVINDICACIONES

130 1ª.-"UN NUEVO BROCHE PERFECCIONADO, PARA LIGAS DE SEÑORA O CABALLERO" caracterizado por el hecho de que la pieza de enganche -1- es de sección plana y tiene un contorno especial que permite reunir en una sola pieza, la hebilla -4-, para el paso de la cinta elástica de la liga, dos perforaciones alargadas y paralelas -5-, situadas junto a la hebilla, que se utilizan para pasar y suspender el tirantillo -3- y un ojal -6- por el que se introduce el boton -2- del broche, que es también plano y de contorno circular, presentado dos perforaciones alargadas y paralelas -8-, practicadas a distancias simétricas de su diámetro medio, para permitir el paso del tirantillo, de manera que el boton quede suspendido por su parte central, o bien una sola perforación -7-, practicada más arriba de la zona central, a fin de que resulte sujeto por la parte superior.-

145 2ª.-"UN NUEVO BROCHE PERFECCIONADO, PARA LIGAS DE SEÑORA O CABALLERO" según las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho de que tanto la pieza de enganche -1-, como el boton -2- se fabrican por estampación, moldeado o prensa, empleando una materia o pasta, elaborada a base de resinas sintéticas, que resulta ser inatacable por el sudor, ininflamable y más o menos flexible, para facilitar la flexión necesaria para que el broche se adapte a la curvatura de aquellas partes del cuerpo sobre las que se aplica la liga.-

150 3ª.-"UN NUEVO BROCHE PERFECCIONADO, PARA LIGAS DE SEÑORA O CABALLERO" Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos

jos adjuntos.-

Consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.-

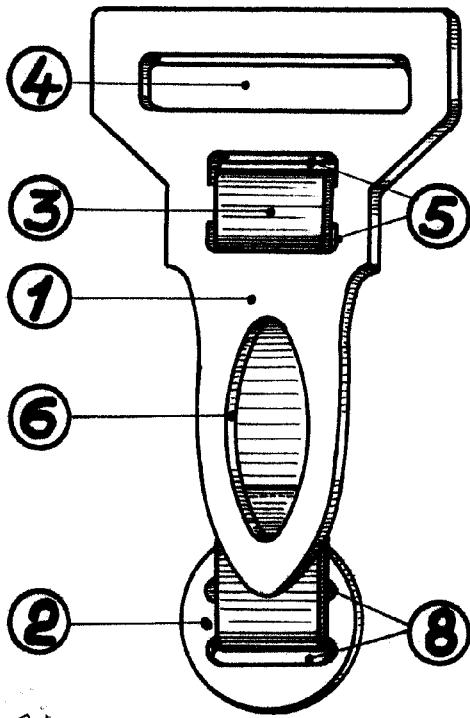
Barcelona a 21 de Noviembre de 1946.-

F.A. de D. Ernesto Meyerhoff.-

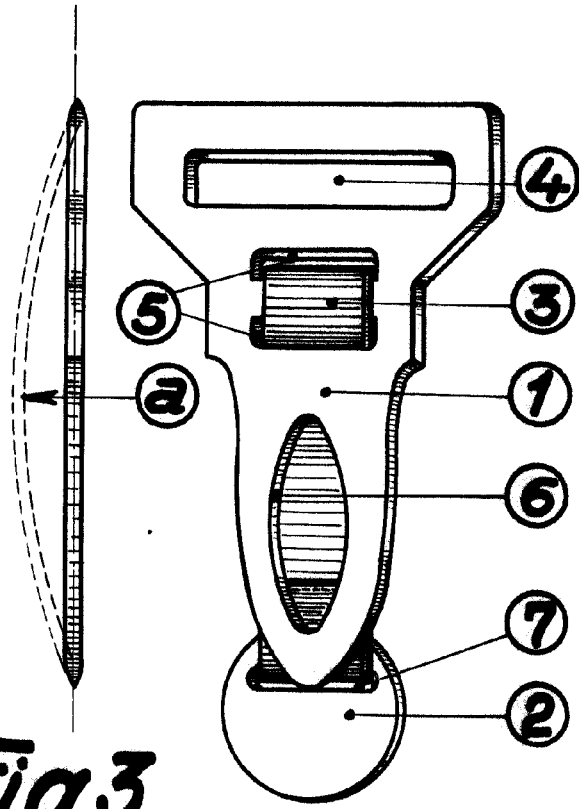
*Juan B. Renter*  
JUAN B. RENTER RIDAURA



14121



*Fig. 1*



*Fig. 2*

*Fig. 3*



*Barcelona 24 Noviembre 1946*  
*P. A. Juan B. Renter Roldán*  
*Juan B. Renter Roldán*

*Escala variable*