

Dn. Alfredo Anglí Inglada, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle San Hipólito nº 26, solicita registrar un Modelo de Utilidad, por 20 años, para España y sus Colonias, que se refiere a: "NUEVO GANCHO PARA PASAR LOS CORDONES O CINTAS QUE ABROCHAN EL CALZADO".-(Clase 50).-Grupo 5º del Nomenclator Oficial.-

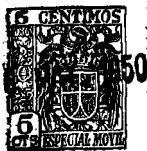
-----

Son conocidos, en nuestro mercado, diversos tipos de ganchos para abrochar el calzado mediante cordones o cintas. Dichos ganchos se fijan a la parte correspondiente de la bota o zapato, remachando el tubo cónico que, como prolongación de la base del gancho, sobresale por su parte inferior.-

Los ganchos así colocados dejan siempre una abertura circular en el centro de su base, por la cual puede penetrar el agua o el polvo hacia el interior del zapato.-

Para evitar dicho inconveniente se ha recurrido, en algunos casos, a la fijación de los ganchos mediante un macho de remache, que una vez aplastado obstruye la abertura que deja la prolongación cónica del gancho al ser remachada.-

La operación del clavado de los ganchos empleando un macho de remache resulta algo complicada, ya que si no se disponen bien centradas las dos partes que deben encajar, el gancho no queda sujeto, pudiendo girar alrededor del pivote o remache, lo que constituye un grave inconveniente, puesto que al cambiar de dirección, dificultan el abrochado del zapato.-



20

Otro defecto observado en la mayoría de los ganchos para abrochar el calzado, hasta ahora conocidos, estriba en que, por ser fabricados de plancha metálica estampada y embutida de poca sección, se aplastan fácilmente o se deforman cuando sufren una presión, o por el fuerte tirantamiento a que están sometidos, como sucede al tensar los cordones que abrochan zapatos del tipo llamado de montaña, o bien los desquiar.-

25

30

La presente solicitud de modelo de utilidad tiene por objeto dar a conocer un nuevo gancho para pasar los cordones o cintas que abrochan el zapato, que no solo se distingue por su estudiada forma funcional, sino que se caracteriza por la manera de estar construido, mediante una sola tira de plancha metálica, recortada según un contorno especial, correspondiente a un desarrollo previsto, la cual después de ser troquelada, doblada y embutida, dá lugar a la formación de un gancho de una sola pieza, que presenta aquellas zonas que normalmente se hallan sometidas a mayor esfuerzo, convenientemente reforzadas, puesto que están constituidas por una doble y a veces triple pared de plancha. Además, el nuevo gancho ofrece la ventaja de que, la prolongación cónica que sobresale por la parte inferior de su base y que sirve para fijarlo al zapato, al ser remachada no deja ninguna abertura o paso, ya que la boca del remache queda tapada por la doble plancha que constituye la base del gancho y que después se prolonga hasta cubrir su garganta.-

40

45

En los dibujos, que forman parte integrante de esta memoria descriptiva, se representa, solo a título de ejemplo y unicamente para facilitar la descripción de las características del nuevo gancho para abrochar zapatos, una realización práctica del mismo.-

50

Dichos dibujos muestran:-

Fig.1.- Una vista en perspectiva del gancho ya fabrica-



de.-

55

Fig.2.- Una vista en perspectiva del gancho en periodo de fabricación, antes de ser convenientemente prensado, para dar lugar a la formación del gancho representado en la Fig.1.-

60

Refiriéndonos concretamente a dichos dibujos, pasamos a describir las características del nuevo gancho, detallando el modo de obtenerlo, partiendo de una sola tira de plancha, estampada y embutida.-

Según se aprecia claramente por las perspectivas de las Figs. 1 y 2, el gancho, propiamente dicho, está constituido por una cabeza o pala (1), que puede tener forma más o menos cóncava y ser de contorno trapezoidal, ovalado, circular, o afectar otra configuración geométrica adecuada, así como presentar dibujos en hueco, o en relieve, cuyos nervios refuerzan la superficie de dicha cabeza o pala, al mismo tiempo que contribuyen a su ornamentación.-



70

La pala (1) está unida a la base del gancho por una tira más estrecha (1'), que después de ser curvada y embutida, forma la garganta por el interior de la cual se desliza el cordón o cinta, que pasa por el gancho.-

75

Constituyendo una sola pieza con las partes antedichas, el gancho presenta una platina (3), de contorno cuadrangular, circular u ovalado, que puede estar o no en consonancia con el perímetro de la pala (1). Del centro de dicha platina sobresale, por su parte inferior, el tubo cónico (2) obtenido por embutido y estirado, el cual, al ser remachado, forma el elemento necesario para la fijación del gancho sobre la parte correspondiente del zapato-

80

Dicha prolongación cónica (2) dá lugar a la formación de una abertura (2'), que ha de ser forzosamente tapada, pa

ra evitar la penetración del agua y del polvo hacia el interior del zapato.-

85

La obturación de la abertura (2') se realiza mediante una extensión (4) de la propia plancha que forma las demás partes del gancho, la cual, después de ser doblada y rebatida sobre la base (3), se une al resto del gancho mediante unas aletas (6)-(6'), que sobresalen lateralmente de la última porción (5), que forma la tira que integra el desarrollo completo de la pieza. La prolongación (5) después de rebatida, se adapta a la cara interna de la garganta (1') del gancho, siguiendo su curvatura, a fin de que las aletas laterales (6)-(6'), al ser dobladas contra la parte externa de la curvatura (1'), establezcan una sólida retención, que sin necesidad de soldadura une las partes dobladas y rebatidas, como si constituyeran un solo cuerpo.-

90

95



100

La garganta (1') del gancho queda muy reforzada, puesto que el triple espesor de plancha que forma su zona media, se suma la resistencia que le dá el tope formado por el canto de la última porción (5) de la plancha rebatida.-

105

Al realizar el prensado del gancho, para completar la adaptación de las diversas secciones que lo integran, se produce una embutición cóncava en el centro de la tapa (4), la cual coincide, más o menos, con el diámetro de la abertura (2'), correspondiente a la prolongación que forma el remache, a fin de que dicha embutición asegure la perfecta adaptación entre la base (3) y su tapa (4).-

110

Por la perspectiva mostrada en la Fig.2 se demuestra gráficamente como se fabrica la pieza que acabamos de describir, y en ella se ha indicado, por líneas de trazos (A)-(A'), (B)-(B'), (C)-(C'), las aristas de rebatimiento o líneas de doblez y curvatura, que se practican para ir formando el gancho.-

115

Se podrá completar la fijación del gancho introduciendo un macho de remache a través de prolongación cónica que forma su elemento de fijación.-

120

Se sobreentiende que la forma, dimensiones, disposición y arreglo del conjunto y de cada una de las partes que integran el nuevo gancho para betas y zapatos, podrán sufrir todas aquellas modificaciones y variaciones que se estimen convenientes, con tal de que cumplan el fin propuesto y no se aparten de la idea característica del modelo que se registra.

125

Para la fabricación del referido gancho se empleará cualquier clase de plancha metálica, de espesor conveniente, que sea lo suficientemente maleable para permitir todas las operaciones de estampado y embutido que son necesarias para la formación del gancho, pudiéndose acabar su presentación, sometiendo las partes vistas a la acción de la pulidora, o bien recubriéndolas con una película de otro metal, ya sea por procedimientos electrolíticos u otro adecuado al caso.-

130

El Modelo de Utilidad por: "NUEVO GANCHO PARA PASAR LOS CORDONES O CINTAS QUE ABROCHAN EL CALZADO", 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;

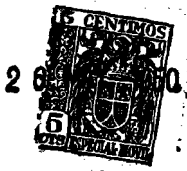
135

R E I V I N D I C A C I O N E S

140

1ª.- "NUEVO GANCHO PARA PASAR LOS CORDONES O CINTAS QUE ABROCHAN EL CALZADO" caracterizado por el hecho de que está constituido de una sola pieza de plancha metálica, recortada según un contorno correspondiente a un desarrollo previsto, la cual después de ser curvada, doblada y embutida, dá lugar a la formación de un gancho, que presenta aquellas zonas que normalmente se hallan sometidas a mayor esfuerzo, convenientemente reforzadas, puesto que están constituidas por una doble y a veces triple pared de plancha.-

145



150

2ª.- "NUEVO GANCHO PARA PASAR LOS CORDONES O CINTAS QUE ABRO-  
 CHAN EL CALZADO" según la 1ª reivindicación, caracterizado -  
 por el hecho de que la prolongación tubular cónica, que so -  
 bresale por la parte inferior de la base del gancho y que -  
 sirve para fijarlo al zapato, al ser remachada no deja ningun -  
 na abertura o paso, ya que la boca de dicho tubo queda obtu -  
 rada por la doble plancha que cubre la base del gancho, la -  
 cual se prolonga luego hasta adaptarse a la curvatura de su -  
 garganta quedando unida a la cara externa de la misma, me - -  
 diante dos aletas laterales, que son convenientemente rema -  
 chadas.-

155

3ª.- "NUEVO GANCHO PARA PASAR LOS CORDONES O CINTAS QUE ABRO-  
 CHAN EL CALZADO" Tal como se ha descrito y demostrado en los  
 dibujos adjuntos.

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

Barcelona a 26 de Mayo de 1950.

P.A. de Dn. Alfredo Angli, Inglada

*Juan B. Rentería*  
 JUAN B. RENTERIA RIDAURA



Fig. 1

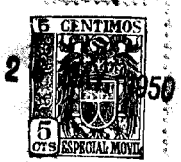
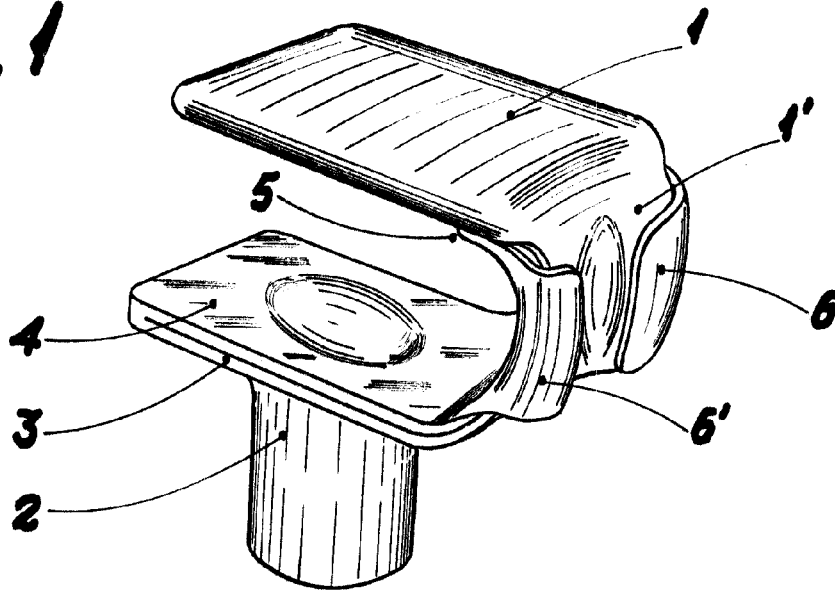
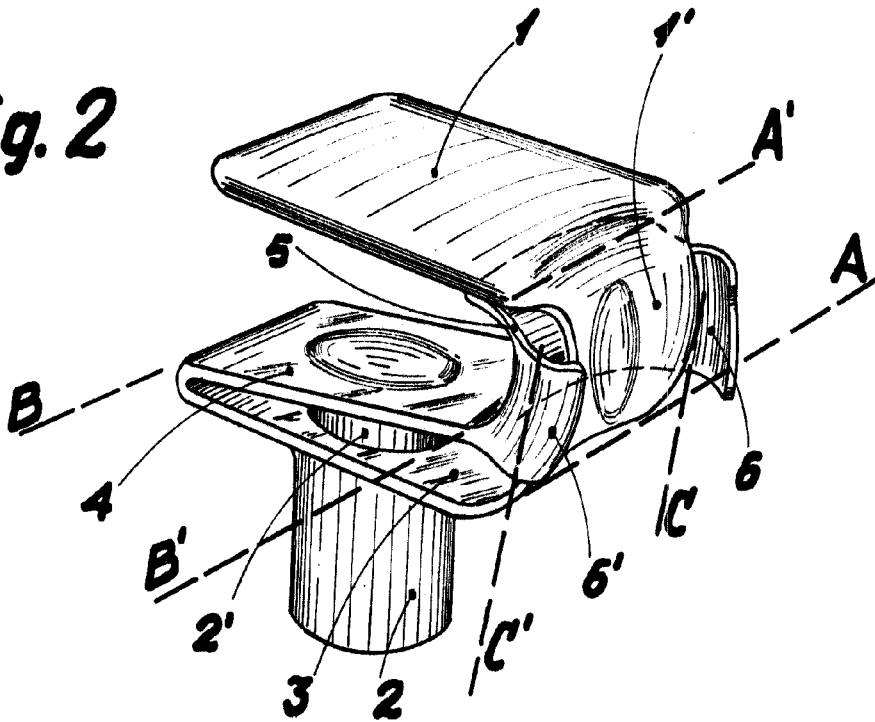


Fig. 2



Escala variable

Barcelona a 10 de Mayo de 1950  
D. A. Juan de la Cruz  
Juan B. Kenter y Dadaika