

28 AGO



• 61624

Dn. Francisco Freixas Estela, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Badal, nº 128, solicita registrar un Modelo de Utilidad, por 20 años, para España y sus Colonias, que se refiere a: "ESCARPIA PERFECCIONADA".-

La presente solicitud de Modelo de Utilidad tiene por objeto reivindicar la novedad de un tipo de escarpia o alca-
yata, fabricada de plancha estampada y embutida, que tiene
la misma resistencia de las forjadas, resultando mucho más
perfecta y económica y que se caracteriza por presentar una
cabeza cilíndrica hueca, para recibir la percusión, de la que
sobresale lateralmente la aleta o gancho para colgar, que es-
tá dispuesta en ángulo recto respecto al eje del clavo pro-
piamente dicho, cuya punta es cónica y está doblada longitu-
dinalmente en forma de teja, presentando dos aristas corta-
das al bisel, con relación al eje de la escarpia.-

Dicha escarpia perfeccionada ofrece la ventaja de ser
mucho más ligera que las forjadas y menos quebradiza, pudien-
do ser clavada directamente en la pared, con gran facilidad
de penetración de su punta y con la garantía de que la parte
cilíndrica sobresaliente permitirá suspender cualquier obje-
to, sin peligro de que se descuelgue, ya que la aleta, dobla-
da en ángulo recto, tiene un saliente apropiado, para que sea
imposible el deslizamiento fortuito del objeto colgado.

En los dibujos adjuntos, que constituyen parte integran-
te de la presente memoria descriptiva, se representa, a títu-



lo de ejemplo ilustrativo, una ejecución práctica de la escarpia perfeccionada, objeto del invento.-

Dichos dibujos muestran:

25 Fig.1. Vista en perspectiva del conjunto de la escarpia.

Fig.2. Sección longitudinal de la escarpia representada en Fig.1.

Fig.3. Vista en planta del desarrollo o plantilla de la plancha, que se emplea para la fabricación de la escarpia.-

30 Haciendo referencia a los citados dibujos, pasamos a detallar las características de constitución y particularidades funcionales de la escarpia de plancha estampada y embutida, que se patenta.-

35 Según se demuestra gráficamente por los dibujos de referencia, la escarpia se fabrica partiendo de un trozo de plancha metálica -1-, recortada según el contorno mostrado en la vista en planta de Fig.3, el cual está determinado por una porción rectangular -2-, que forma una sola pieza con otra triangular, que dá lugar a la formación de la punta -1'- de la alcayata.-

40 De la referida porción rectangular -2-, sobresale, formando ángulo recto con aquella, una aleta -4-, que termina en un tope, establecido por una cabeza redondeada.-

45 Al cerrar sobre si misma, en sentido circular, la parte rectangular -2- de la plantilla -1-, se obtiene la cabeza cilíndrica -2'-, quedando establecida una línea de junta -3-, por la coincidencia de las dos aristas longitudinales de la parte rectangular de la plancha, las cuales se bifurcan, formando las aristas biseladas que determinan la punta -1'-, -

50 las cuales crean dos filos convergentes que facilitan la penetración de la punta de la escarpia.-

El enlace entre la punta -1'- y la cabeza cilíndrica -2'-

28 AGO.



• 61624

55 se establece por unas embuticiones -5-, producidas al mismo tiempo que se embute la plancha, para dar al conjunto de la punta la forma de teja, que es la que confiere a la escarpia la necesaria resistencia mecánica, para facilitar su penetración, al percutir sobre la cabeza -2'-.

60 La aleta -4- de la escarpia, que forma el gancho retentor, queda directamente en la posición angular adecuada, al conformar el conjunto del clavo y el saliente o cabeza abultada, en que termina, está dirigido contra el plano de la pared o superficie en que penetra la escarpia para dificultar, aún más, que el objeto suspendido pueda descolgarse involuntariamente.-

65 Por consiguiente que podrán fabricarse clavos del tipo descrito en la presente memoria, en diferentes tamaños, utilizando plancha metálica de espesor adecuado y sometiendo las escarpas, una vez embutidas, a tratamientos de temple o cementación, para aumentar la dureza del material.-

70 El Modelo de Utilidad por: "ESCARPIA PERFECCIONADA", cuyo privilegio de explotación en España y sus Colonias, se solicita por un periodo de 20 años, recaerá sobre las particularidades, que se concretan en las siguientes,

REIVINDICACIONES

75 1ª.- "ESCARPIA PERFECCIONADA" caracterizada por el hecho de que está constituida por un solo trozo de plancha metálica, recortada según un contorno formado por una porción rectangular, seguido de otra triangular, que determinan, respectivamente, la cabeza cilíndrica y la punta de la escarpia y por
80 una aleta que sobresale lateralmente de la porción rectangular, estableciendo ángulo recto con aquella, la cual termina en un tope redondeado, formándose la cabeza cilíndrica de la escarpia, al cerrar sobre si misma y en sentido circular, la

.61624

28 AGO



85

parte rectangular de la plantilla, mientras que la porción triangular, al ser doblada longitudinalmente en forma de teja, dá lugar a la formación de la punta, cuyas aristas longitudinales, que están cortadas al bisel, establecen dos filos convergentes, que facilitan la penetración de la escarpia.-

90

2ª.- "ESCARPIA PERFECCIONADA" según la primera reivindicación caracterizada por el hecho de que la cabeza abultada en que termina la aleta angular que forma el gancho o colgador, está dirigida hacia la pared o superficie en la que se clava la escarpia, a fin de evitar que el objeto suspendido pueda descolgarse involuntariamente.-

95

3ª.- "ESCARPIA PERFECCIONADA". Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.-

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

Barcelona a 28 de Agosto de 1957

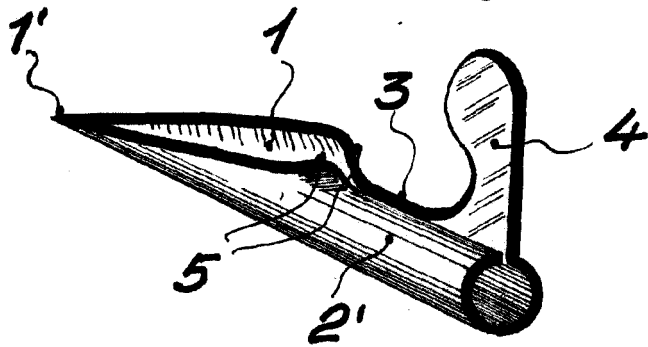
P.A. de Dn. Francisco Freixas Estela.-

JUAN B. RENTERIA RIGAU
Juan B. Renteria Rigau

27 ABR



Fig.1



61624

Fig.2

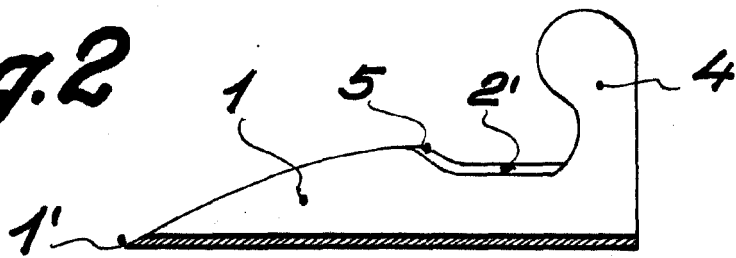
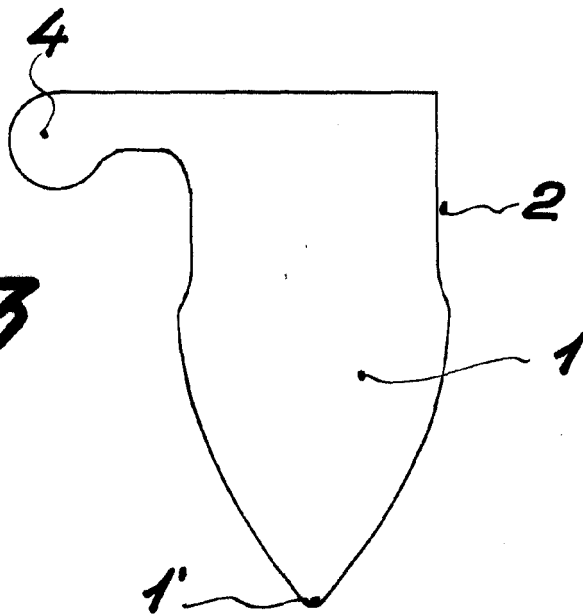


Fig.3



Escala Variable

Barcelona 28 Agosto 1957
PA. Juan B. Rentería
Juan B. Rentería Riquelme