

149163

MADE REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

149163

La Casa Gastón Plegenhelmer, residentes en Barcelona (España) calle Rosellón 247, solicita patente de introducción para España y sus Colonias por 10 años por " UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE GANCHOS Y OJETES PARA CALZADO " Clase 50 Grupo 5º.-

—000000000—

5 Los ganchos, ojete y otros elementos de cierre para abricular, atar o cordonar el calzado, se fabricaban hasta el presente de un modo algo rudimentario sin tener en cuenta que al remachar el ojete para clavarlo en la pieza correspondiente se desgarraba su reborde en forma radial, produciendo una serie de aristas y puntas en las cuales facilmente se enganchara el calcetín u otras prendas, siendo esto causa de su deterioro.

10 En el extranjero y especialmente en Inglaterra hace tiempo que se practica un procedimiento de fabricación de ganchos y ojete para el calzado por el cual se consigue que al remachar el ojete para clavarlo no se resquebraje radialmente el reborde circular.

15 Como que dicho procedimiento de fabricación no ha sido conocido ni divulgado con anterioridad en nuestro país se solicita la presente patente de introducción, para protección de la nueva industria que se instala en España.

20 La característica esencial del nuevo procedimiento de fabricación de ganchos y ojete para el calzado que nos ocupa, consiste en proveer el ojete en el curso de su fabricación de un reborde bombeado dispuesto junto al borde superior del cuerpo cilíndrico del ojete, que al ser atado evita que se desgarre el contor-

no en forma radial, sino que por el contrario forma un reborde o
schanflanado circular continuo que sobresale exteriormente.

En los dibujos adjuntos que forman parte integrante de esta memo-
ria se presenta a modo de ejemplo dos de las varias formas de eje-
25 cución de la idea característica del invento.

En dichos dibujos se representa en

Fig. -1- una vista en planta de un objeto sencillo

Fig. 2 Una vista lateral del objeto representado en Fig. 1-

Fig. 3 Una sección vertical del mismo objeto de Fig. 1 y 2 una
30 vez clavado y remachado.-

Fig. 4 Una sección vertical de un gancho antes de ser clavado.

Refiriendonos detalladamente a las figuras que hemos numerado
pasemos a describir la forma, disposición y procedimiento de fabri-
cación de los objetos o ganchos para el calzado.-

El objeto -1- mostrado en Figs. 1 y 2 presenta un cuerpo cilin-
drico -2- que es la parte del objeto que se aplasta al ser remacha-
do, tal como indica la sección mostrada en Fig. 3. Dicho cuerpo cilin-
drico -2 forma por la parte superior un reborde bombeado -1- que
constituye el objeto propiamente dicho y en la parte inferior un ner-
40 vio circular -3- constituido por la propia arista del cuerpo cilin-
drico -2- doblada ya sea hacia adentro en forma de media caña o bien
proyectada hacia afuera como un reborde bombeado sobresaliente.

El objeto así fabricado se coloca en el taladro previamente practi-
cado en la pieza -a- (Fig. 3), donde se desea clavar y bajo presión
45 se aplasta o remacha de manera que la parte cilíndrica -2- se redu-
ce de longitud formando un canal circular -4- que ensancha la sec-
ción del taladro practicado en la pieza -a- quedando ésta aprisiona-
da por ambas caras entre el objeto -1- y el reborde o nervio circular
-3-.

50 El reborde o nervio 3 por su configuración circular y por su sec-
ción en forma de media caña al ser remachado no puede astillarse ni
resquebrajarse en forma radial.

En la ejecución en forma de gancho mostrada por Fig. 4 se vé cla-
ramente que dada la sección idéntica de la parte cilíndrica -2-, el



55 remachado se producirá de la misma manera que dejamos explicado para el ojete.-

Estos ojetes y ganchos se fabricarán por troquelado y embutido mediante plancha metálica de cualquier clase y se esmaltarán, pintarán o recubrirán galvánicamente, en cualquier color u otra forma de presentación y adorno adecuado.

60 Como fuente informativa y para cumplir con los requisitos legales vigentes referentes a la solicitud de patentes de Introducción, citaremos a la patente Inglesa nº 224.326 Expedida en 24 Noviembre de 1924.

.- N O T A S -.

65

1ª.- UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE GANCHOS Y OJETES PARA CALZADO" caracterizado por el hecho de que durante su fabricación se dá a los bordes de los cuerpos cilíndricos de los ojetes o ganchos una forma especial preliminar que consiste en un reborde bombado que sobresale hacia el exterior.

70

2ª.- UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE GANCHOS Y OJETES PARA CALZADO" caracterizado por el hecho de que al ser remachado el gancho u ojete, el cuerpo cilíndrico de los mismos se dobla reduciéndose en longitud y formándose un canal circular que ensancha la perforación practicada previamente en la pieza donde se clava el ojete o gancho.

75

3ª.- UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE GANCHOS Y OJETES PARA CALZADO" caracterizado por el hecho de que al ser remachado el ojete o gancho, el reborde bombado previamente formado como prolongación del cuerpo cilíndrico se dobla sobre sí mismo constituyendo un nervio circular continuo que no puede resquebrajarse radialmente.

80

4ª.- UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE GANCHOS Y OJETES PARA CALZADO" Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.

85

Consta de tres hojas mecanografiadas en una sola cara.

Juan B. Rentería Ridaura Barcelona 1 de Marzo de 1940.

Fig.1

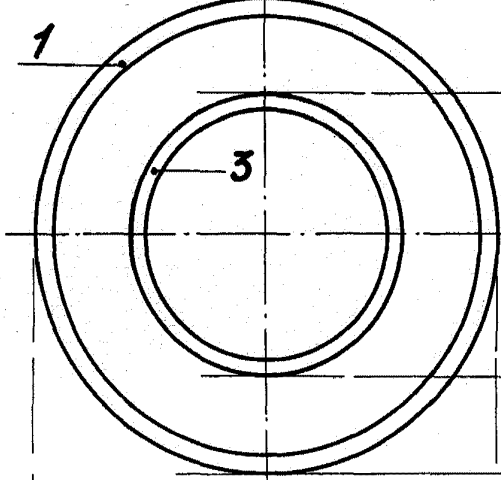


Fig.2

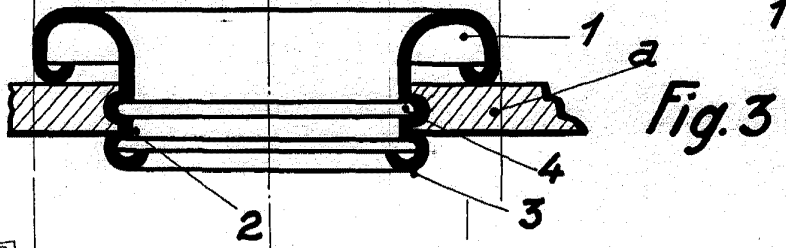
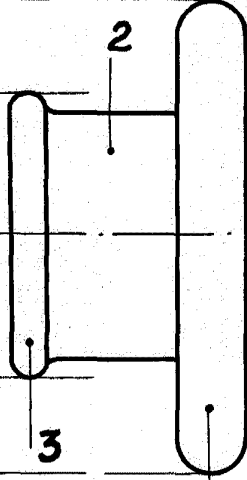


Fig.3

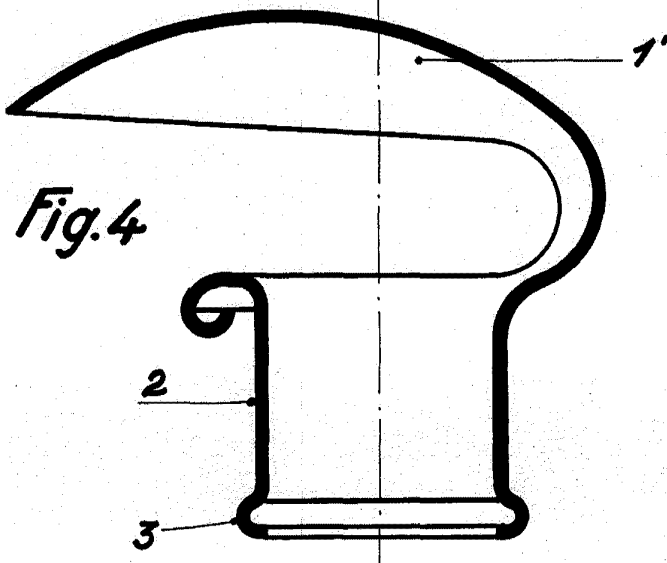


Fig.4

Escala variable

Handwritten signature or date

