



191737

MEMORIA DESCRIPTIVA

PATENTE DE INVENCION.

PAIS : ESPAÑA.

DURACION : 20 AÑOS.

OBJETO : "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE GANCHOS PARA EL
"CALZADO Y ESPECIALMENTE PARA CALZADO DE MONTAÑA
" Y TRABAJO".

A nombre de : DON ADALBERTO STEINBERG y DON ALFREDO
CAVADINI.
Domiciliados en : MILAN (Italia).
Nacionalidad : ITALIANA.



191737

Constituye el objeto de la presente invención un gancho para calzado que elimina los inconvenientes de la permeabilidad del agua y de la humedad exteriores y del desgaste de los cordones en la garganta de paso, lo cual constituye una considerable mejora con respecto a los ganchos hasta aquí conocidos.

El gancho según la invención está caracterizado precisamente por el hecho de que el agujero del pedúnculo cónico de sujeción producido mediante embutido en la parte inferior del gancho es obturado para evitar el paso del agua desde el exterior y de que los bordes de la garganta en que se desliza el cordón están redondeados mediante doblamiento de partes salientes previstas en la plaquita inicial. El invento se refiere también al procedimiento que permite obtener dichos perfeccionamientos de manera económica y racional.

A título ilustrativo sólomente, se acompaña el dibujo adjunto en el cual están representados esquemáticamente algunos modos de ejecución para llevar a cabo la obturación del agujero del cual se obtiene el pedúnculo, estando representado cada modo en las Figs. 1a, 2a, 3a, 4a por una sección del gancho acabado y en las Figs. 1 a 4 por la plaquita de la que se obtiene el gancho.

En las Figs. 5, 5', 5" está representada en distintas posiciones una plaquita desarrollada en un plano, de la que se obtienen ganchos con bordes redondeados según la invención.

La Fig. 6 muestra otra forma de plaquita desarrollada en un plano.

Las Figs. 7 y 8 son dos ganchos obtenidos respectivamente de las plaquitas de las Figs. 5 y 6.

191737



30 La Fig. 9 es otra forma de plaquita que resuelve simultáneamente el problema de los bordes redondeados y del agujero del pedúnculo cerrado.

La fig. 10 es una vista de lado del gancho obtenido de la plaquita de la Fig. 9.

La Fig. 11 representa una vista en planta del gancho.

35 Según el modo de ejecución representado en la Fig. 1, la plaquita 1 es cortada de la manera corriente, efectuándose luego en un extremo de dicha plaquita el agujero 2 mediante embutido y de forma que se obtiene el pedúnculo 3. Su abertura se cierra con un pequeño disco 5, sujeto por ejemplo mediante encastre y que
40 cierra perfectamente el agujero 2. Se dobla luego la plaquita 1 de modo que se obtiene la forma del gancho representado en la Fig. 1a. El gancho está así dispuesto para ser aplicado a la pala de la manera corriente. En el modo de ejecución de las Figs. 2 y 2a, la plaquita 1 presenta un saliente 6 del lado opuesto al extremo 4 que constituye el gancho. Una vez obtenido mediante embu-
45 tido el pedúnculo 3, se dobla sobre su abertura 2 el saliente 6, cerrándolo. Se procederá luego a las operaciones corrientes para hacer la parte superior del gancho 4.

Las Figs. 3 y 3a representan otra forma de ejecución en la que el saliente 7, aun siendo mas corto que la plaquita 1, es más
50 largo que el saliente 6, de modo que, además de efectuar el cierre del agujero 2, refuerza el lomo 4 del gancho una vez realizadas las operaciones de doblamiento.

En las Figs. 4 y 4a, la prolongación 8 es más larga que la parte 4; de modo que, doblada sobre el agujero 2, se prolonga hasta el extremo de la parte 4 acompañándose a ella hasta volverse, formando un punto de encuentro 9 que se ancla sobre el extremo del gancho mismo, creando una mayor resistencia elástica. Todo ello resulta evidente de las dos paredes contiguas y sujetas entre sí
60 visibles en la Fig. 3a.

191737



Según las Figs. 5, 5', 5" y 7, la plaquita 1 presenta con respecto a las plaquitas corrientes un ensanche 10 entre el agujero 2 obtenido mediante embutido y el extremo opuesto 4, destinado a formar el gancho. La abertura 2 del pedúnculo 3 es obstruída mediante un pequeño disco, como se ve en las Figs. 1 y la. Después de fijar por encastre dicho disco, se doblan las partes ensanchadas 10 hacia el interior, de la manera representada en las Figs. 5' y 10' o hacia el exterior, como se indica en las Figs. 5" y 10", y sucesivamente se dobla la plaquita 1 de modo que se obtiene la forma de gancho representada por la Fig. 7.

Se obtiene de esta forma un redondeo perfecto de la parte curva del gancho con la que está en contacto el cordón del zapato, evitándose así en la medida de lo posible su desgaste.

En las Figs. 6 a 8 está representado un modo de ejecución análogo, solo que el ensanche 11 se une a la parte terminal 4 más ancha de la plaquita, de modo que tal ensanche 11, además de redondear los bordes, constituye un refuerzo de toda la parte superior 4 del gancho.

El ensanche anteriormente descrito puede ser aplicado también a las otras formas de ejecución representadas en las Figs. 1 a 4, que representan la prolongación de la plaquita 1 que cierra la abertura 2 del pedúnculo 3.

En las Figs. 9 y 10 está representado un modo de ejecución que es una variante de las Figs. 4 y 4a, en el cual, sin embargo, la abertura o agujero 2 está prevista en el extremo de la plaquita 1, que es de una longitud aproximadamente doble de la normal. En la mitad de la plaquita está previsto el ensanche 14 que, cuando el gancho está acabado, constituye la parte superior ancha del gancho y entre este ensanche 14 y la parte terminal 12 está previsto el ensanche 10 para el redondeo de los bordes. Además, en dicho extremo 12 está previsto un hueco 13 en forma de cuchara. El procedimiento para obtener este gancho es el siguiente: se do-

191737



95 bla primero la plaquita 1 según la línea 15 de modo que el hueco 13 se disponga sobre la abertura 2, cerrándola. Después de fijar la plaquita en esta posición, se doblan los salientes 10 hacia afuera, redondeando así sus bordes y formando el gancho que resulta, así resistentísimo, de bordes redondeados y de abertura de pedúnculo cubierta.

100 Naturalmente, podrían preverse otros modos de ejecución adaptando el ensanche 10 y el 11 a las distintas plaquitas de las Figs. I a 4, sin por ello rebasar los límites del alcance de la presente invención.

N O T A.-

105 Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por veinte años, son los siguientes:

110 1º.- Procedimiento de fabricación de ganchos para calzado y especialmente para calzado de montaña y trabajo, empezando con una plaquita matrizada y doblada a modo de gancho, que presenta una espiga perforada que sobresale hacia abajo, caracterizado por el hecho de que la abertura superior del agujero de la espiga es cerrada por cubrimiento con una parte de plancha delgada que constituye preferiblemente una sola pieza con la plaquita mencionada, estando además previstos en la plaquita misma, cuando menos en la zona destinada a formar la garganta del gancho, unos salientes simétricos que se doblan para redondear los bordes de la garganta misma.

2º.- Procedimiento, según el punto 1º., caracterizado por el hecho de que sobre la abertura superior de la espiga del gancho, se dispone y fija un pequeño disco de cierre.

120 3º.- Procedimiento, según el punto 1º., caracterizado por el hecho de que la plaquita de la que se obtiene el gancho, presenta

191737

18



más allá del gancho una prolongación lateral que se dobla luego sobre el agujero de la espiga para cerrarlo.

125 4°.- Procedimiento, según el punto 1°, caracterizado por el hecho de **empezarse** con una plaquita provista de una prolongación de longitud superior a la de la parte del gancho interesada en el doblamiento, de modo que al doblarse la plaquita dicha prolongación, además de cubrir la abertura de la espiga, prosigue hacia la garganta del gancho revistiéndola, de modo que el gancho resulta fortalecido en su punto de mayor esfuerzo.

130 5°.- Procedimiento, según el punto 1°, caracterizado por el hecho de **empezarse** con una plaquita cuya prolongación es más larga que la parte que forma todo el gancho, de modo que primero se dobla dicha prolongación sobre la abertura de la espiga y luego se dobla
135 juntamente con la parte que forma la garganta, doblándose por fin otra vez y anclándose en la punta del gancho, de modo que se refuerza no sólo la curva sino todo el gancho para crear una mayor resistencia elástica.

140 6°.- Procedimiento, según el punto 1°, caracterizado por el hecho de **empezarse** con una plaquita que entre la espiga y el extremo que forma la cabeza del gancho presenta una parte ensanchada cuyas alas se doblan lateralmente antes de la formación del gancho, de modo que los bordes de la garganta del gancho resultan redondeados.

145 7°.- Procedimiento, según los puntos 1° y 6°, caracterizado por el hecho de que la parte ensanchada de la plaquita es doblada hacia adentro.

150 8°.- Procedimiento, según los puntos 1° y 6°, caracterizado por el hecho de que la parte ensanchada de la plaquita es doblada hacia afuera.

9°.- Procedimiento, según los puntos 1° y 6°, caracterizado por el hecho de que la parte ensanchada de la plaquita unida a la parte extrema que deberá constituir la parte superior del gancho,

191737

18



155 es doblada hacia los lados, de modo que se obtiene un refuerzo continuo del gancho.

160 10°.- Procedimiento, según el punto 1°, caracterizado por el hecho de partirse de una plaquita que presenta una longitud aproximadamente doble de su longitud normal y que lleva la espiga en un extremo, mientras que en su parte mediana está prevista la parte más ancha para formar la cabeza del gancho, y entre ésta y la parte terminal una segunda parte ensanchada para formar los bordes de la garganta, doblándose primero la plaquita por la mitad para cubrir el agujero de la espiga anclando entre sí los dos extremos y doblándose luego la plaquita así doblada para formar el gancho, previo doblamiento de las alas de la parte más ancha prevista para redondear los bordes en la garganta del gancho.

170 11°.- Procedimiento, según los puntos 1° y 10°, caracterizado por el hecho de que en el extremo de la plaquita opuesto a la espiga está prevista una cavidad en forma de cuchara que en el doblamiento se aplica al agujero de la espiga, cubriéndolo y cerrándolo perfectamente.

175 12°.- Procedimiento, según los puntos anteriores, caracterizado por el hecho de que el agujero de la espiga cónica de sujeción obtenida por embutido se encuentra cubierto y cerrado para impedir el paso del agua desde el exterior hacia el interior, y de que cuando mena los bordes de la garganta por donde pasa el cordón, son redondeados mediante doblamiento de salientes laterales previstos en la plaquita inicial.

180 13°.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE GANCHOS PARA EL CALZADO Y ESPECIALMENTE PARA CALZADO DE MONTAÑA Y TRABAJO", todo tal y conforme se describe en la presente memoria, la cual consta de 183 líneas y a título de ejemplo se representa en el adjunto dibujo.

Madrid, 17 de febrero de 1.950.

191737

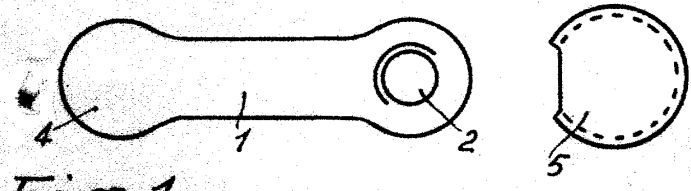


Fig. 1

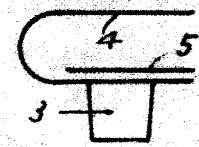


Fig. 1a

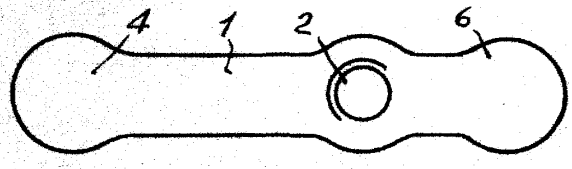


Fig. 2

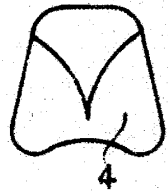


Fig. 11

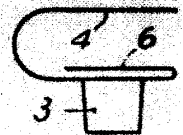


Fig. 2a

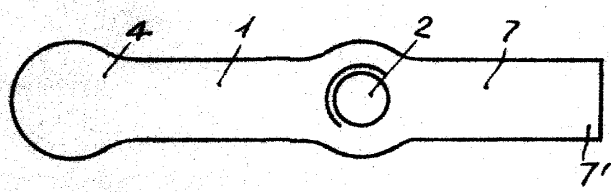


Fig. 3

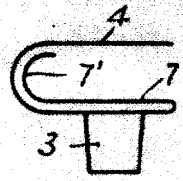


Fig. 3a

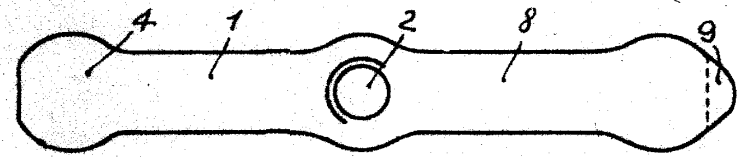


Fig. 4

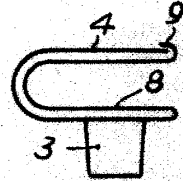


Fig. 4a

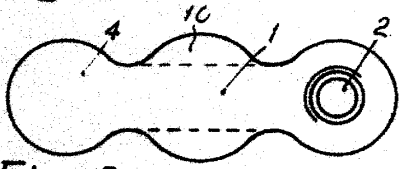


Fig. 5

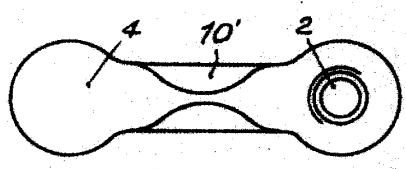


Fig. 5'

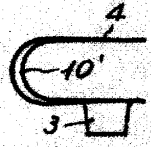


Fig. 7

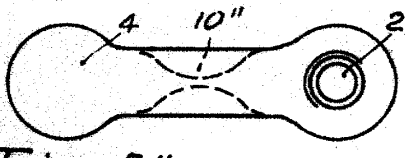


Fig. 5''

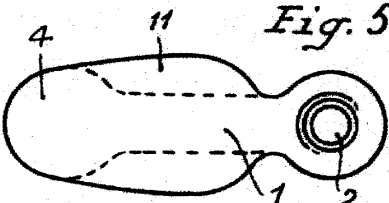


Fig. 6

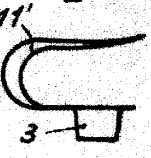


Fig. 8

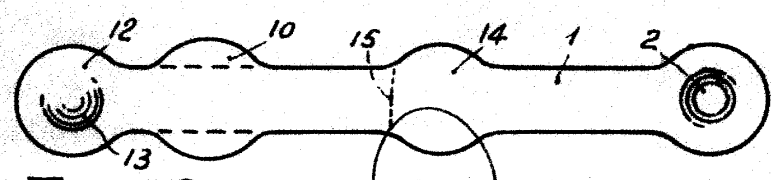


Fig. 9

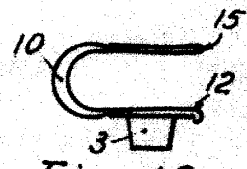


Fig. 10

ESCALA VARIABLE

Madrid, 17 de febrero de 1.950

P. N.