

26120 20 MAY. 1914



- 1 -

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

Un MODELO DE UTILIDAD por VEINTE AÑOS en ESPAÑA,

a favor de

PLASTICAS CONDOR, S.L. residente en PAMPLONA,

calle de San Ignacio nº. 16

por

EQUIPO PARA LA OBTENCION DE UNA BOTA VULCANIZADA,

QUE TIENE EN SU CAÑA O POLAINA PLEISADOS O FUELLES.

Inventor: D. Vicente Garraleta González, de nacionalidad española.

----- . . . -----



La invención a que se refiere la presente Memoria, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones que establece el vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial de 26 de Julio de 1.929, texto refundido publicado en 30 de Abril de 1.930.

El Modelo de Utilidad a que nos referimos comprende un conjunto de piezas de utilización inseparable, ya que se destina a un proceso de fabricación para la consecución de un artículo cuyas particularidades han quedado descritas en la Memoria que acompaña a la solicitud de un Modelo de Utilidad de "UNA BOTA DE GOMA DE UNA PIEZA CON PLEISADOS O FUELLAS EN SU CAÑA", que ha presentado la misma Sociedad Limitada Plásticas Condor, en esta fecha.

Los dibujos que acompañamos nos servirán para describir la horma, la caja y la tapa, que componen el referido tipo al que se refieren las figuras 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7 y 8 ilustrado por la figura 9 del calzado obtenido.

La propiedad esencial de este calzado es tener en su caña o polaina unos pliegues, plisados, fuelle u ondas que le dan una total facilidad para meterlo y sacarlo del pié y un ajuste a la pierna en su uso.

Para llevar a cabo la fabricación referida se emplean estos moldes especiales representados en los dibujos por las figuras 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, y 8. Estos moldes se componen de tres partes que son: Primera.- Tapa L (ver figuras 1, 2, 4 y 6), en la que se aprecia la forma de la suela y tacón que ha de constituir la planta del calzado fabricado; segunda, Caja M (ver figuras 1, 3, 4, 5, y 6) en la que se observa la forma de la bota y el ondulado o plisado de la caña, parte verdaderamente esencial y característica del calzado (ver figura 5) y tercera Horma N (ver figuras 1, 4, 5, 6, 7 y 8) en



35

la cual también se vé perfectamente el tantas veces repetido plisado de la caña (ver figuras 5 y 7).

40

Se procede de la siguiente forma: Se forma la horma si se quiere obtener un calzado con ferro o se deja limpia si este calzado fuera sin ferro; en la caja M se coloca la goma cruda y se introduce la horma, se pone encima sobre esta horma la planta de goma cruda que ha de constituir la suela del calzado, colocándose inmediatamente la tapa L para que encaje con sus guías.

45

Cargado así el molde, que como se vé, tiene la extraordinaria ventaja de <sup>que</sup> esta carga se realiza de una sola vez y únicamente por la parte de arriba, se lleva a las prensas de vulcanización, en la cual mediante la correspondiente presión y temperatura se somete al proceso ordinario de vulcanización. Conseguida esta vulcanización hay que proceder en sentido contrario, o sea, levantando la tapa se saca la horma que sale con el calzado así logrado y queda únicamente la extracción de la horma, dando como resultado un calzado perfectamente conseguido.

50

55

Hemos de recalcar la facilidad y ventajas de carga y descarga del molde ejecutado por una sola operación, o sea, una operación para cargar y otra única operación para sacar el calzado, siendo realizadas ambas por la parte mas abierta y cómoda del molde que es la boca amplia de la caja M.

60

Se deduce de lo que antecede las ventajas del procedimiento descrito y del calzado obtenido que sobre las cuales no hemos de insistir porque ya han sido detalladas en la Memoria del Modelo de Utilidad al que al principio nos hemos referido.

65

Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que



se desprende de los párrafos que anteceden y se reivindic-  
ca en la siguiente

N O T A.

En resumen: El Modelo de Utilidad cuyo registro se so-  
licita, recorre sobre las reivindicaciones siguientes:

70

1ª.- Equipo para la obtención de una bota vulcanizada,  
que tiene en su caña o polaina plisados o fuelles, caracte-  
rizado porque está integrado de horma, caja y tapa, lle-  
vando el molde de la horma marcado el plisador de la caña;  
75 el de la caja lleva la forma de la bota; y el ondulado o  
plisado de la caña y el de la tapa, la forma de la suela  
y el tacón que ha de constituir la planta del calzado, pro-  
cediéndose a la fabricación forrando en primer término la  
horma, si el calzado ha de llevar forro y en la caja se co-  
80 loca la goma cruda, hecho lo cual se introduce la horma  
poniendo sobre ésta la planta de goma cruda que ha de cons-  
tituir la suela del calzado y colocándose seguidamente la  
tapa para que encaje con sus guías.

75

80

85

2ª.- Equipo para la obtención de una bota vulcanizada,  
caracterizado porque cargado el molde, se lleva a la prensa  
de vulcanización, en la cual, mediante la correspondiente  
presión y a temperatura adecuada, se efectúa la vulcani-  
zación referida consumida, la cual se procede en sentido  
contrario, o sea, que levantando la tapa, se saca la horma  
90 la cual sale con el calzado así conseguido, efectuándose  
la carga y descarga del molde por una sola operación, se-  
gún queda detalladamente explicado.

90

95

3ª.- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que  
ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita, EQUIPO  
PARA LA OBTENCION DE UNA BOTA VULCANIZADA, QUE TIENE EN  
SU CAÑA O POLAINA P LISADOS O FUELLES.

Todo conforme queda descrito en la presente Memoria que

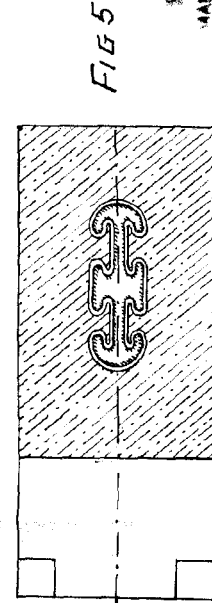
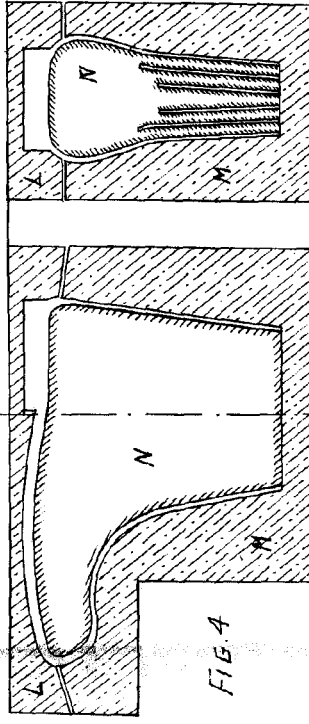
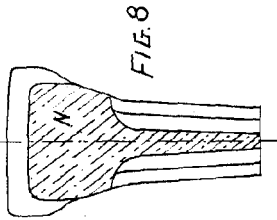
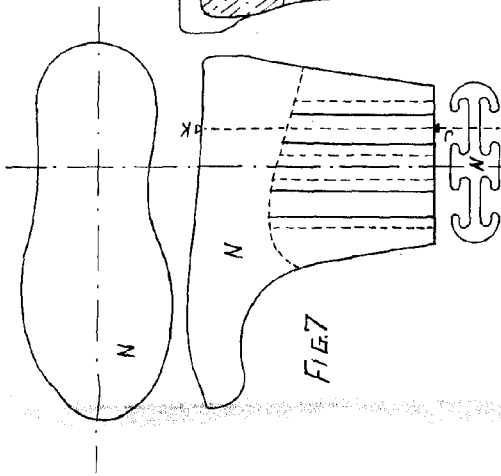
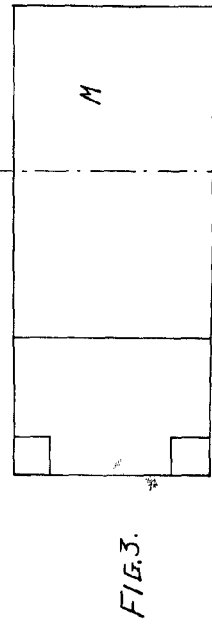
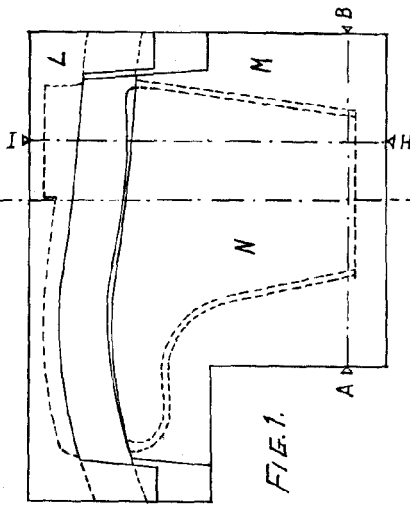
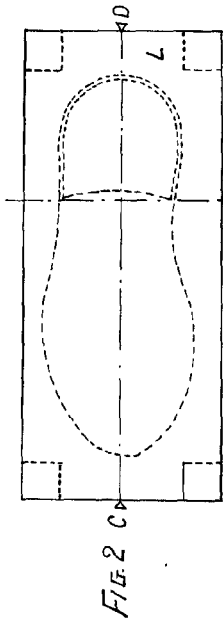


consta de cinco páginas escritas a máquina por una sola cara  
y dibujo que se acompaña.

100

Madrid, 10 Marzo 1.951.

ALFONSO UNGRIA



ESQUEMA DE PATENTE  
 MADRID, 10 DE MARZO DE 1916