

192409

192409



MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

UNA PATENTE DE INVENCION

a favor de D. Jesús RODRIGUEZ Garcia, de nacionalidad española, residente en EZCARAY (Logroño) Calvario, 4.

por:

"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BOTAS DE GOMA"

=====
=====

La presente Memoria se refiere como su enunciado indica a un nuevo procedimiento de fabricación de botas utilizables preferentemente para obreros que hayan de realizar sus trabajos sobre pisos mojados, tales que poceros, mineros, barrenderos y otros a fin de preservarles de los perniciosos efectos de la humedad, por cuyo objeto de original creación del que suscribe, se solicita la correspondiente PATENTE DE INVENCION conforme y al amparo del vigente Estatuto sobre



BR 1950

10

Propiedad Industrial a fin de garantizar a su favor el derecho a su explotación exclusiva en toda España, Colonias y Protectorado.

15

A continuación vamos a ocuparnos de hacer una determinada descripción de las diferentes fases y operaciones que intervienen en el proceso de referencia, ayudándonos para ello de los planos reglamentarios que se acompañan en los cuales se representa a título de ejemplo no limitativo una forma de realización de la bota conseguida con arreglo al mencionado procedimiento.

20 /

Las materias primas que se utilizan para lograr el resultado industrial son cámara y cubiertas de automóviles de variadas medidas. A saber: para el corte, relleno de plantilla y contrafuerte, se emplea material recuperado de cámaras, para el piso y tacón, goma extraída de la banda de rodaje de la cubierta o llanta de macizo de camión, debidamente laminadas a un grueso apropiado; las plantillas se ejecutan de las partes interiores o de los costados de la cubierta.

25

30

Partiendo de dicha materia prima convenientemente preparada, se coloca la plantilla sobre la planta de una horma de madera, se limpia perfectamente y se procede a su raspado mediante la utilización de piedras ordinarias de esmeril a fin de que el pegamento obre en debidas condiciones.

35

Seguidamente se limpia igualmente y se raspa en su contorno las hojas o cuerpos de cámara (4) cortadas previamente por patrones adecuados, las cuales una vez pegadas por las partes esmeriladas, forman el corte de la bota, quedando las juntas en forma de costuras, una delante y otra atrás.

40

A continuación le introduce la horma, con la plantilla raspada y se pega con disolución formando con ello un solo cuerpo.

Se coloca a seguido, también pegado después de raspado, una tapa o relleno de cámara en forma de suela, sobre la



ABR 1950

45 planta, cubriendo los bordes del corte pegados a la plantilla y el resto del centro de la plantilla que ha quedado sin cubrir por el corte, formando el todo un mismo cuerpo, y evi-
tándose así la posibilidad de que se desprendan los bordes adheridos sobre la plantilla.

50 Entonces se soloca también pegado, encima de esta tapa o relleno de cámara, el piso (6) y la tapa o tacón (5) extraídos de la banda de rodaje de las cubiertas o llantas de macizo de camión y laminados a un grueso conveniente. Sobre el tacón pueden clavarse varios clavos de herrar a fin de asegurar su fijación, cuya operación se efectúa una vez sacada la horma de la bota, de fuera hacia dentro, remachando las extremidades en el interior de la plantilla.

55 Después de terminado el conjunto de la bota, se colocan exteriormente pegados tres refuerzos o contrafuertes de cámara: el primero (3) en el talón abarcando las mismas dimensiones del tacón; el segundo (1) de dos centímetros de ancho que cubre toda o parte (según la altura de la bota) de la
60 junta o costura delantera del corte y el tercero (2) de una altura de tres centímetros tapando delante la punta del segundo, rodeando y cubriendo los bordes y juntas del piso con el corte y montando finalmente las dos puntas sobre las dos del contrafuerte (3).

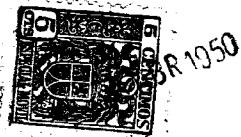
65 Con las operaciones reseñadas queda ultimado el procedimiento de fabricación a que se refiere esta Memoria.

En los planos que se acompañan:

70 La fig. 1. Representa en vista de alzado y perfil un ejemplo de bota elaborada conforme al procedimiento de la invención.

La fig. 2. Es un despiece del conjunto de elementos que intervienen en la realización del resultado industrial.

Todo aquello que sea accesorio en la realización



75 del procedimiento descrito podrá ser objeto de modificaciones y las cuestiones de forma, dispositivos y máquina utilizadas en la ejecución de la invención deberán tenerse como de orden secundario, pudiéndose emplear aquellos que mejor convengan a la práctica, en tanto no alteren fundamentalmente las particularidades características de lo descrito.

80

El inventor se reserva el derecho de obtener los certificados de adición complementarios por las mejoras o perfeccionamientos que en lo sucesivo pueda aconsejar la práctica.

N O T A

85 Descriptas suficientemente la naturaleza y alcance de la invención y la manera como la misma puede ser llevada a la práctica, se reivindican a título privativo las siguientes particularidades sobre las cuales ha de recaer la concesión de privilegio de la PATENTE DE INVENCION que se solicita.

90 1ª.- Un procedimiento de fabricación de botas de goma, caracterizado por utilizarse como materia prima recuperados de cubiertas y cámaras de automóviles que se desmontan empleándose las diferentes partes laminadas y cortadas con patrones o troqueles para la fabricación conforme a las particularidades citadas a seguido.

95

2ª.- Un procedimiento de fabricación de botas de goma, según la reivindicación primera caracterizado por realizarse una perfecta limpieza de las diferentes piezas que después se raspan debidamente en sus superficies de unión



BR 1950

100 utilizándose piedras de esmeril, comenzándose por colocar so-
bre la planta de una horma de madera una plantilla a la que
se unen las hojas o cuerpos de cámara que constituyen el cor-
te, efectuándose dicha unión con disolución, introduciéndose
seguidamente la horma con la plantilla acoplada y pegándose
105 seguidamente el conjunto para formar un solo cuerpo.

3^a.- Un procedimiento conforme a las reivindicacio-
nes precedentes, caracterizado por adicionarse sobre la plan-
ta una tapa o relleno de cámara en forma de suela cubriendo
los bordes pegados a la plantilla y el resto del centro de la
110 misma plantilla, formando el todo un solo cuerpo y evitándose
así la posibilidad de que se desprendan los bordes adheridos
sobre tal plantilla.

4^a.- Un procedimiento, de acuerdo a las reivindica-
ciones que anteceden, en el que se soloca también pegado enci-
115 ma de la tapa citada el piso y la tapa o tacón extraídos de
la banda de rodaje de las cubiertas, previamente laminados a
un grueso conveniente, realizándose en el tacón un clavado de
clavos de herrar a fin de asegurar su fijación, cuya operación
se efectúa una vez sacada la horma de la bota, de fuera hacia
120 dentro, remachando las extremidades en el interior de la plan-
tilla.

5^a.- Un procedimiento según las reivindicaciones
1-4- en el que después de terminado el mencionado conjunto, se
pegan tres refuerzos o contrafuertes de cámara uno sobre el ta-
125 lón, otro constituido por una tira, que comprende el alto to-
tal de la bota sobre la junta o costura delantera del corte y
el tercero, constituido por una tira curva, comprendiendo la
extremidad del segundo, rodeando y cubriendo los bordes y jun-
tas del piso con el corte y montando finalmente las dos extre-
130 midades sobre las dos del contrafuerte del talón, realizándo-
se todas las uniones a base de disolución por operaciones ma-
nuales.



ABR 1950

- 6 -

192409

6.- "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BOTAS DE GOMA".

Todo según queda descrito en la precedente Memoria que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una so la cara y hoja de dibujos que a la misma se acompaña.

Madrid, 4 de Abril de 1.950.

JESUS RODRIGUEZ GARCIA.

P.A.

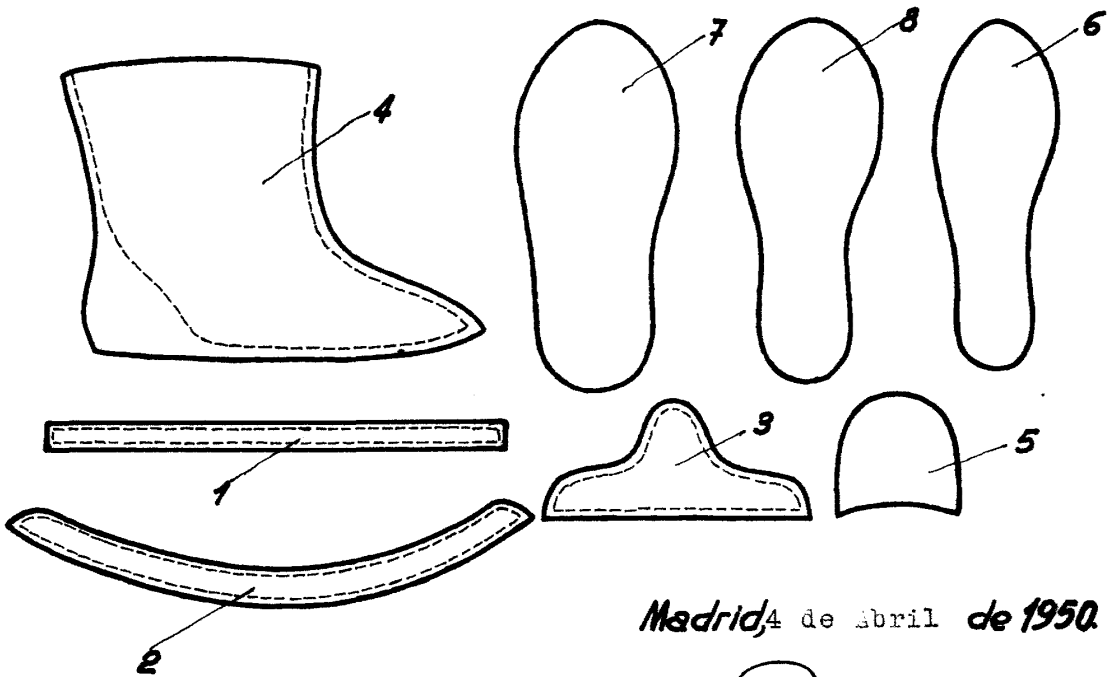
Jesús Rodríguez García. 192409 Hoja única.

192409

FIG. 1.



FIG. 2.



Madrid, 4 de Abril de 1950.

Jesús Rodríguez García

Escala variable.