

192452



8 AB

192452

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

UNA PATENTE DE INVENCION

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

por:

"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ABARCAS"

=====
=====

La presente Memoria se refiere como su enunciado indica a un nuevo procedimiento de fabricación de abarcas de características especiales por cuyo objeto se solicita la correspondiente PATENTE DE INVENCION al amparo del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial a fin de garantizar a favor del recurrente su derecho a la explotación exclusiva en toda España, Colonias y Protectorado.

A continuación vamos a ocuparnos de hacer una de-



10

tenida 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 una forma de realización del resultado industrial obtenido.

15

Partiendo de las cubiertas de automóvil empleadas como materia prima, se cortan dichas cubiertas a un tamaño adecuado y seguidamente se moldean los sectores cortados para constituir la suela-barquilla, utilizándose prensas eléctricas en caliente con forma de horma conveniente, pasándose seguidamente a otras prensas en frío de igual horma, lográndose en esta fase un aplanamiento apropiado para la parte inferior de la suela-barquilla con los costados de la misma pieza.

20

25

Las piezas de cierre correspondientes a las zonas del empeine y talón se obtienen mediante corte por patrones o troqueles adecuados utilizándose lona o tela cord o sea el material interior enlonado de la cubierta de automóvil.

30

35

Estas piezas son unidas a la suela barquilla mediante un clavado con puntas de las llamadas de París de cabeza plana y de una medida de 9 X 18 mm. disponiéndose el clavado de interior a exterior, doblándolas éstas justamente al empezar a asomar a la parte exterior, para que al remarcharlas (después de recortadas todas por igual) se incrusten sus puntas de fuera para dentro sobre la pieza primera de lona y goma o sea los costados de la abarca, formándose así una especie de cosido de medio centímetro aproximadamente de una a otra punta. En esta forma la suela barquilla (7) la pieza de la zona del empeine (6) y la pieza de talón (1) quedan formando un solo cuerpo con la forma que ha de llevar la abarca.

40

A continuación se monta sobre la pieza del empeine (6) una tira o lengüeta (5) también clavada como las piezas anteriormente citadas cuya extremidad libre queda situada en



la parte media central de la abarca, presentando en esta parte dos cortes por los que se hace pasar la correa (2) destinada a dar la vuelta al pié de delante a atrás, cruzándose por encima en el centro de la abarca, fijándose la terminación de la misma en una hebilla emplazada en el costado de la abarca.

45

Como queda anteriormente indicado, la suela-barquilla se obtiene de un sector de la cubierta y todas las piezas adheridas, tales que la de empeine o pala (6) la de talón (1) oreja (5) correa (2) y soporte de la hebilla (4) pueden ser confeccionadas a base de lona cord o bien de cuero, con arreglo a las conveniencias o necesidades de la fabricación.

50

En los planos que se acompañan:

La fig. 1. Representa una perspectiva de la abarca elaborada con arreglo al procedimiento descrito, pudiéndose claramente apreciar el emplazamiento de sus diferentes elementos integrantes.

55

La fig. 2. Es una vista parcial de la abarca en su parte posterior, donde se distinguen las diferentes posiciones de las puntas (9.10.11.3) tal como son tratadas para lograr la sujeción de las piezas, pudiéndose apreciar asimismo el aplanamiento inferior (12) que se da al piso de la abarca mediante las operaciones de moldeo.

60

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

65

70

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.

192452



N O T A

75

Descritas 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.

80

1ª.- Un procedimiento de fabricación de abarcas, caracterizado esencialmente porque las cubiertas de automóvil son troceadas convenientemente y los sectores obtenidos se someten seguidamente a una operación de moldeo con la utilización de prensas eléctricas en caliente con hormas adecuadas en las que se mantienen las suelas-barquillas un tiempo calculado y seguidamente se pasan a otras prensas en frío con hormas similares, lográndose en esta primera fase un perfecto aplanamiento del piso con los costados de la misma pieza.

85

90

2ª.- Un procedimiento de fabricación de abarcas, según la reivindicación primera en el que se preparan separadamente las piezas de cierre correspondientes a las zonas de empuje o pala y talón, utilizándose lona cord, realizándole su corte mediante patronos o troqueles y cuyas piezas son unidas

192452



a la suela barquilla mediante clavado con puntas de las llamadas de Paris, realizándose el clavado siempre orientado hacia el exterior y dándose a las extremidades un corte para igualarlas y revolviéndolas, se incrustan nuevamente en la materia o costados de la abarca, estableciéndose así una especie de cosido de gran solidez.

95

3º.- El mismo procedimiento de las reivindicaciones precedentes en el que se establece una tira o lengüeta, igualmente clavada como se ha dicho anteriormente, sobre cuya extremidad libre se practican sendas ranuras para permitir el paso de la correa de retención la cual se asegura clavada a uno de los costados de la suela barquilla y se afianza por su otro extremo a una hebilla convenientemente situada.

100

105

4º.- "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ABARCAS".

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

Madrid, 8 de Abril de 1.950.

Jesus RODRIGUEZ Garcia.

p.a. J. Rodriguez Garcia

Jesús Rodríguez García. 192452 -Hoja única-

FIG. 1.

192452

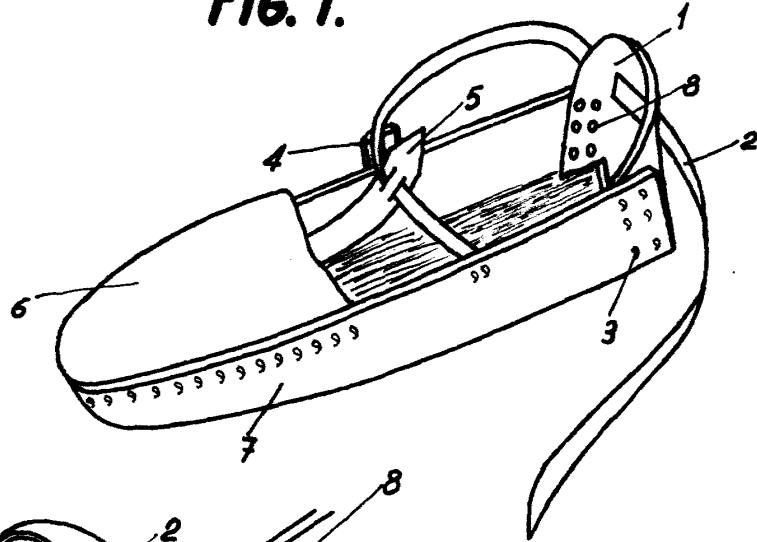
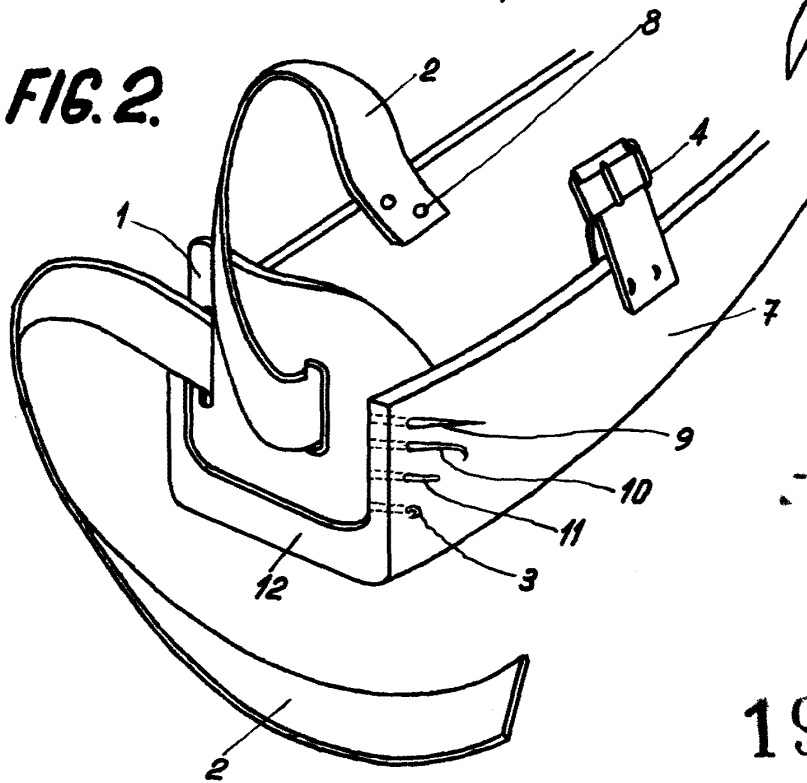


FIG. 2.



192452

Madrid, 8 ABR 1950 de 1950.

J. Rodríguez

Escala variable.