

198907

198907



**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

**PATENTE DE INTRODUCCION
por 10 años**

por "Un perfeccionamiento en el procedimiento de fabrica-
ción de botas de goma sobre horma" - - - - -

a favor de : SUPERGA, Fabbriche Riunite Industria Gomma,
Società per Azioni, de nacionalidad italiana, domiciliada
en: 28, Via Verolengo, Torino (Italia).

- - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

5 Las botas de goma sin junta en la garganta del pie se
fabrican normalmente empleando un forro constituido por un
tejido de malla elástica previamente engomada, que es cosi-
do posteriormente y situado sobre la horma de fabricación
de la bota.

10 El procedimiento de fabricación de tales botas es con-
tinuado luego aplicando al citado forro, dispuesto sobre la
horma, la trabilla y los demás elementos constituyentes de
la bota fabricada, convenientemente preparados para su mon-
taje procediéndose finalmente a aplicar el fondo.

El perfeccionamiento que constituye el objeto de la pa-



tente tiene por fin hacer más rápida la fabricación de las botas del tipo de que se trata, obteniendo una notable reducción en el coste de la producción, especialmente por economía de mano de obra.

5 Consiste el citado perfeccionamiento en utilizar en la constitución del forro inicial en vez del tejido de malla elástica empleado hasta ahora, un tejido rígido que para que pueda ser empleado a la horma en la forma requerida se dispone en dos piezas cuyos perfiles tengan respectivamente
10 la forma del lado derecho y del lado izquierdo de la bota, o en una solapieza cuyo perfil sea el de la suma de las mismas formas de los lados de la bota dispuestas en oposición; las cuales piezas, después de ser debidamente preparadas con disolución de caucho, se acoplan de plano, preferi-
15 blemente sobre una mesa, a la hoja de goma que debe constituir el principal material de formación de la bota, recortada de acuerdo con el perfil de las citadas piezas, uniéndose luego los bordes laterales de los complejos de goma y tejido en tal forma establecidos por líneas de cosido que den
20 lugar a un cuerpo tubular que se coloca sobre la horma requerida para formar la bota por aplicación de las demás partes que suelen entrar en la formación de la misma.

 Cuando el forro de tejido rígido se dispone en dos piezas distintas, se unen ambas por las partes correspondientes
25 a las regiones delantera y trasera de la bota mediante sendas líneas de cosido. Cuando se constituye el forro en una sola pieza, después de doblar ésta superponiendo las dos mitades de modo que coincidan sus perfiles, se reúnen los dos

198907



bordes de la pieza única correspondientes a la parte delantera de la bota.

5 Después de lo dicho, se comprende perfectamente la sensible reducción del precio de coste de las botas fabricadas, tanto por el menor precio que tiene el tejido rígido empleado respecto al elástico de mallas, que se empleaba, como por la menor cantidad de mano de obra que es necesario al quedar suprimida la meticolosa aplicación del tejido de malla a la forma.

10 Para dar perfecta idea de la manera de fabricar una bota por el procedimiento perfeccionado que acaba de exponerse, se representa en el dibujo adjunto la forma que se da a las dos piezas iniciales de la fabricación recortadas de tejido rígido para constituir el forro de la bota, forma que se mantiene después de fijarlo a la hoja de goma por recortado de éste en coincidencia de perfil. Las dos piezas de tejido y hoja de goma 1,1' se unen a otra por líneas de cosido establecidas en correspondencia con sus bordes anterior 2 y posterior 3, y se coloca luego el cuerpo formado sobre la forma correspondientes para terminar el montaje de la bota.

20 La colocación del cuerpo tubular formado sobre la forma se comprende que puede hacerse muy rápidamente derivándose de ello la antes citada economía en mano de obra.

25 Cuando se forma el forro empleando una sola hoja, se dejan como bordes de unión los perfiles 2 correspondientes a la parte delantera de la bota, a lo largo de los cuales se efectúa el cosido.

198907



- 4 -

N O T A

Por la patente de introducción a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la explotación exclusiva de:

5 1.- Un perfeccionamiento en el procedimiento de fabricación de botas de goma sobre horma, que consiste esencialmente en utilizar, en la constitución del forro inicial en vez del tejido de malla elástica empleado hasta ahora, un tejido rígido que para que pueda ser amoldado a la horma en la forma requerida se dispone en dos piezas cuyos perfiles
10 tengan respectivamente la forma del lado derecho y del lado izquierdo de la bota, o en una sola pieza cuyo perfil sea el de la suma de las mismas formas de los lados de la bota dispuestas en oposición, las cuales piezas, después de ser debidamente preparadas con disolución de caucho, se acoplan
15 de plano, preferiblemente sobre una mesa, a la hoja de goma que debe constituir el principal material de formación de la bota, recortada de acuerdo con el perfil de las citadas piezas, uniéndose luego los bordes laterales de los complejos de goma y tejido en tal forma establecidos por líneas de cosido que den lugar a un cuerpo tubular que se coloca sobre
20 la horma requerida para formar la bota por aplicación de las demás partes que suelen entrar en la formación de la misma.

25 2.- La explotación exclusiva del objeto de la patente, sean cuales fueren las circunstancias que concurren con su esencialidad definida en la anterior reivindicación, cual

198907



objeto es:

"Un perfeccionamiento en el procedimiento de fabricación de botas de goma sobre horma".

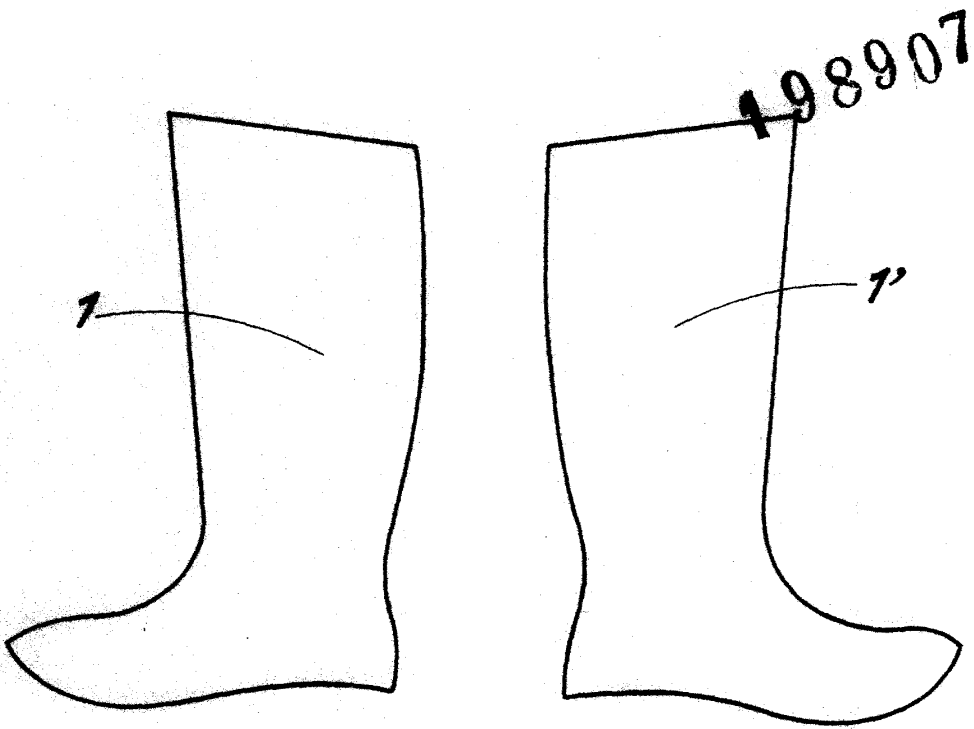
Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 17 de Julio de 1951.

P. p. de: SUPERCA, Fabbriche Riunite Industria Gomma,
Società per Azioni,

A large, stylized handwritten signature in black ink, consisting of several sweeping strokes.

198907



ESCALA VARIABLE
Barcelona 07 JUL 1951

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'M' or similar.