

198940

224



198940

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de registro de un

CERTIFICADO DE ADICION

por

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL N° 195.157, concedida en 2 de Noviembre de 1950, por "SISTEMA PERFECCIONADO DE MOLDEO PARA LA FABRICACION DE CALZADO DE GOMA",

a favor de

la r.s. "GERARDO LAMPREABE, Sucesor de J. Lampreabe",  
domiciliada en Zapatería N° 34, en PAMPLONA.

=====

Se refiere este Primer Certificado de Adición a la Patente Principal N° 195.157, a Mejoras introducidas en el objeto de la misma, o sea, un Sistema Perfeccionado de Moldeo para la fabricación de Calzado de Goma.

5

Al practicar la Patente Matriz, se vino en conocimiento que ésta es susceptible de muchas mejoras que, si bien están comprendidas dentro del espíritu de los confines amplios de la Patente Matriz,



+ 2 +

198940

10 se juzga conveniente puntualizar específicamente e incorporar en dicha Patente Principal para, así, cumplir mejor con los preceptos de la Ley sobre Propiedad Industrial.

15 Es objeto principal del Invento, la obtención de un calzado, a base de la goma, en una sola pieza y sin ninguna costura en el centro ni otra parte, con la parte del tobillo mucho más estrecha que la caña cerrada, y sin importar para nada la altura que esta última tenga.

20 Según los dibujos de la Patente principal, la caña es sustancialmente lisa. Sin embargo, tal factura es solamente una de tantas posibles a que se presta el invento, siendo esta forma, que se presta particularmente para artículos de señora y que podría tener una cenefa de adorno en su término superior de la caña, la que mas conviene a su finalidad.

30 Ahora bien, teniendo muy en cuenta el uso específico de esta clase de calzado, o sea, preferentemente para tiempo lluvioso, y las costumbres regionales, para el calzado de los hombres y para que resulte cómodo, tanto su quita y pón, como el llevarlo puesto en las condiciones mas variables, como son: para protegerse contra el agua al andar por el pueblo, normalmente con los pantalones pasando por encima de la caña; para andar por las



+ 3 +

198940

35        carreteras y para andar por el monte o a través del cam  
po y, en general, para el trabajo, donde suele llevarse  
el pantalón metido dentro de la caña, convienen cons-  
trucciones adecuadas que prestan el mayor confort a los  
usuarios, y a este fin sirven las botas construidas con  
40        arreglo a las mejoras, objeto de la presente solicitud,  
a base de moldes, en su esencia similar a los de la Pa-  
tente principal, es decir que permiten la fabricación  
de calzado de goma en una sola pieza y sin costura al-  
guna y con la caña más estrecha en la parte del tobi-  
45        llo que en la parte superior de la caña que, también a-  
quí, podrá tener cualquier altura. Los moldes según las  
Mejoras, constan de las mismas piezas unitarias que los  
de la patente principal, o sea, un bloque que contiene  
la forma externa del calzado, en el que se introduce el  
50        molde de la horma guarnecido del material, lona y goma,  
del pié del calzado, por arriba se ajusta la tapa supe-  
rior que en su parte central lleva un vaciado que se a-  
copla sobre la espiga macho sobresaliente de la horma,  
y por abajo se aplica al bloque el molde que forma la  
55        suela y se vulcaniza como de costumbre.

Para responder a sus cometido, tanto el molde del  
bloque como el modelo de la horma, están agenciados de  
manera a producir la caña provista lateralmente de uno,  
dos o tres pliegues o fuelles que, arrancando del tobi-



198940

+ 4 +

60 llo en vértice (o vértices) de triángulo, se van ensanchando paulatinamente hacia arriba para terminar en base (o bases) de triángulo en el borde superior de la caña. Se obtiene, de este modo, un calzado con una caña cuyo perímetro superior, en su desarrollo total, o sea  
65 distendido completamente el fuelle (o los fuelles) es considerablemente mayor que aquel de su arranque en el tobillo; sin embargo, la parte superior de la caña, en su posición normal, está siempre recogida y se ciñe perfectamente a la pierna y permite el paso del pantalón sobre ella o bien admite, ensanchándose, su introducción.

70 Las botas llevan, contruidos en uno con ellas, unos refuerzos-pasacintas dispuestos en el arranque de la caña, uno en la parte frontal y dos en cada lado y la suela lleva la cara inferior provista de salientes antideslizantes; el borde vertical de la suela lleva un estriado en este mismo sentido y la parte baja del  
75 pié está rodeada de un refuerzo liso.

80 En los dibujos adjuntos se ha representado, por vía de ejemplo ilustrativo, pero no limitativo, ya que la ejecución en la práctica podrá variar en detalles, sin que se salga de los confines de la patente, pudiendo muy especialmente variar la altura de la caña con arreglo de las indicaciones en la Patente Principal, unos modos preferidos de llevar a cabo las mejoras, siendo;



+  
-  
+ 5 +

198940

85 Figs. 1', 1" y 1''; una vista en perspectiva de los bloques-moldes para botas con uno, dos y tres fuelles, respectivamente;

90 Figs. 2', 2" y 2''', igualmente en perspectiva, una vista de las tapas de molde superiores, suponiéndolas rebatidas hacia la derecha y vistas desde abajo, para botas con 1, 2 y 3 fuelles, respectivamente;

Figs. 3', 3" y 3''', unos cortes verticales longitudinales según A - A de las figuras 1', 1" y 1''; respectivamente;

95 Figs. 4', 4" y 4''', en perspectiva, las hormas para botas con 1, 2 y 3 fuelles laterales, respectivamente;

Fig. 5, el molde para una suela, de aplicación idéntica para botas de 1, 2 o 3 fuelles;

100 Figs. 6', 6" y 6''', unas botas fabricadas con 1, 2 y 3 fuelles, respectivamente.

Fig. 7, una bota de goma construida con arreglo al molde de la Patente principal.

105 Los bloques 1', 1" y 1''' contienen en su interior el hueco a que determina la forma externa del calzado a construir, y los entrantes b para la producción de los fuelles c. La contrapartida de este hueco, pero con dimensiones algo menores, y correspondiendo la diferencia al espesor del material de la bota, está constituida



24

+ 6 +

**198940**

110 por la horma 4', 4" y 4''' con las entalladuras b' pa-  
ra los fuelles, y la espiga-guía d' en su parte superior.  
El molde de la suela 5, supuesto igual para todos los  
tipos de calzado representados, lleva el rebajo e que  
se guarnece del material de la suela, y en su parte su-  
115 perior, las guías de ajuste f y f'. Las tapas superiores  
2', 2" y 2''' llevan en su parte central, el hueco-guía  
g', g" y g''' para el encaje de la espiga d', d" y d'''  
de la horma respectiva, y además las guías de ajuste  
h y h'. El bloque 1', 1" y 1''' lleva practicadas en  
120 sus caras externas, las correspondientes contrapartidas  
de ajuste, o sea F y F' para las guías f y f' del molde  
de la suela, y H - H' para las guías h y h' del molde  
de la tapa superior.-

El montaje del molde es sencillísimo. Se monta, de  
125 modo usual, la tela y la goma sobre la horma que acto  
seguido, se introduce en el hueco del bloque-molde y  
sobresale con su guía superior, por encima de la super-  
ficie superior del molde-bloque; se aplica la tapa su-  
perior que ajusta con sus guías h y h', con los asientos  
130 H - H' del bloque y con su hueco g', g" o g''' central,  
con la espiga d', d" o d''' de la horma; se guarnece el  
molde de la suela con el material y se aplica contra la  
cara inferior del bloque-molde ajustando sus guías f, f'  
con las partes contrarias F, F' en la parte inferior

*Impresión de la P.*



124 J

+ 7 + 198940

135 del bloque molde que, adecuadamente dispuestas en su ca-  
ra interna, lleva las cajas para los salientes pasa-cin-  
tas P, y el conjunto se introduce en la vulcanizadora  
donde permanece el tiempo necesario, al cabo del cual se  
140 saca y se desmonta y se extrae la bota hecha de una so-  
la pieza, con la caña del largo que convenga y con el pe-  
rímetro de su arranque en el tobillo de tamaño normal de  
cualquier otro calzado de esta clase, pero infinitamen-  
te mayor en su desarrollo completo, es decir, los pliegues  
sencillos, doble o triples, según la construcción, comple-  
tamente extendidos, en su borde superior.

145 Para los efectos del desmontaje, aunque no se ha  
indicado expresamente en los dibujos, se entiende que el  
modelo de la horma se compone de varias piezas que se  
unen y descomponen del modo conocido en el arte. También  
150 las demás piezas del molde, especialmente el bloque, podrá  
ser partidas según convenga a la finalidad que sirven, o  
sea, producir una bota en una sola pieza, sin costuras y  
con la caña estrecha en su arranque y ancho en su borde  
superior.

155 Descritas en lo que precede, suficientemente las  
Mejoras según el Invento, así como el modo de llevarlas  
ventajosamente a la práctica, se solicita registro de un  
Primer Certificado de Adición a la Patente Matriz Número  
195.157, concedida en 2 de Noviembre de 1950, con arre-  
160a glo a la siguiente

198940<sup>24</sup>



+ 8 +

160

NOTA REIVINDICATORIA

- 165 1<sup>a</sup>) Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal N<sup>o</sup> 195.157, concedida en 2 de Noviembre 1950, por "Sistema perfeccionado de Moldeo para la fabricación de Calzado de Goma" que permite obtener calzado de goma de toda clase en una sola pieza con caña o polaina estrecha en su arranque y ancho en su borde superior, sin costuras ni señales de haberse fabricado en molde, caracterizadas esencialmente por que el Sistema se compone de un bloque-molde, enterizo o partido, con el vaciado de los contornos exteriores de la bota, con entrantes para los fuelles triangulares de la caña y cajas para los pasacintas en su interior, y cajas de ajuste para la tapa superior y para la tapa inferior que forma molde de la suela y tacón; un modelo de horma aprisionada en el bloque;
- 175 2<sup>a</sup>) Mejoras según la reivindicación 1<sup>a</sup>, caracterizadas porque la horma, construida de varias piezas, lleva las entrantes-salientes triangulares antagónicos a los del bloque, para la producción de los fuelles, y una espiga superior para el ajuste centrado en la
- 180 tapa superior;
- 185<sup>a</sup> 3<sup>a</sup>) Mejoras según las reivindicaciones 1<sup>a</sup> y 2<sup>a</sup>, caracterizadas por una tapa superior provista de paso central para la espiga de la horma y medios de ajuste con el bloque-molde;

24 JUL



198940

+ 9 +

185 4ª) Mejoras según las reivindicaciones 1ª 2ª y 3ª, ca-  
racterizadas por una tapa-molde inferior que contie-  
ne la configuración de la suela con sus adornos y  
tachonado en su cara inferior, así como el tacón, y  
190 lleva los salientes de ajuste con la parte inferior  
del bloque;

5ª) Mejoras según las reivindicaciones anteriores, ca-  
racterizadas porque los pliegues o fuelles de la ca-  
ña son esencialmente triangulares con vértice en el  
arranque de la caña en el tobillo y base en el bor-  
195 de superior y están dispuestos por ambos lados, sen-  
cillos, dobles, triples o de mayor número.

El presente Certificado de Adición debe recaer  
sobre

200 6ª) "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRIN-  
CIPAL Nº 195.157, concedida en 2 de Noviembre de 1950,  
por SISTEMA PERFECCIONADO DE MOLDEO PARA LA FABRICA-  
CION DE CALZADO DE GOMA"

205 Sean cuales fueren las circunstancias especiales  
que concurren con la esencialidad del Certificado de  
Adición descrito en la presente Memoria, ilustrado  
por los adjuntos Dibujos y definido por las anterio-  
res Reivindicaciones.

Madrid, 24 de Julio de 1951.

EL INGENIERO=AGENTE  
Braulio Helguera

p.p.

198940

24



Fig.1'

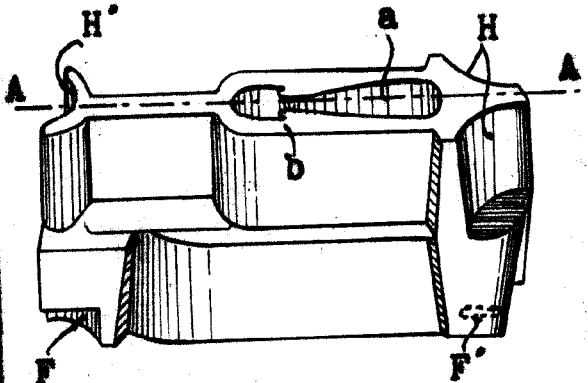


Fig.2'

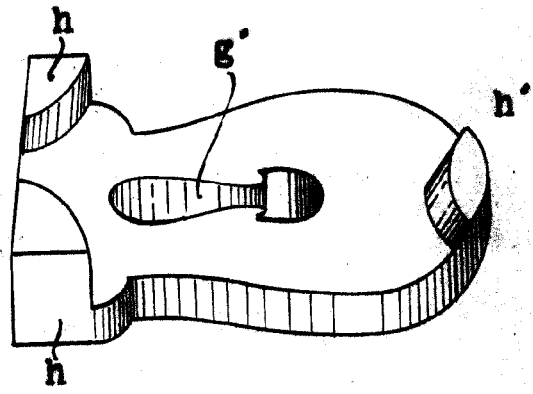
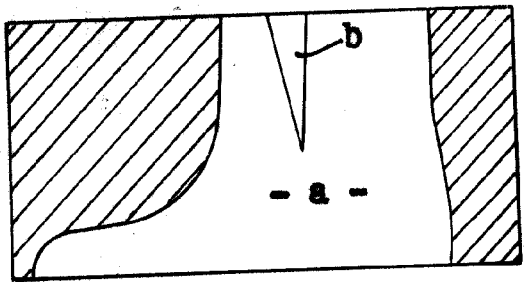


Fig.3'



= ESCALA VARIABLE =

Fig.4

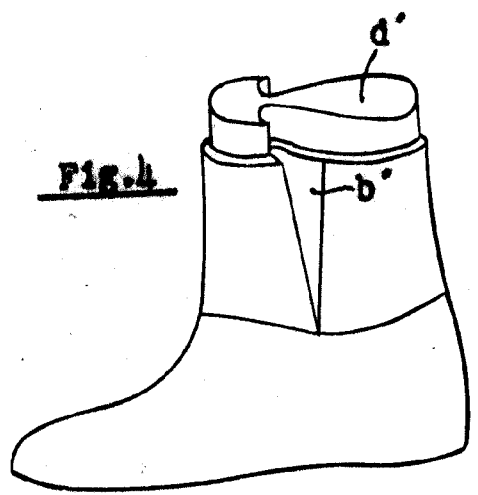


Fig.6

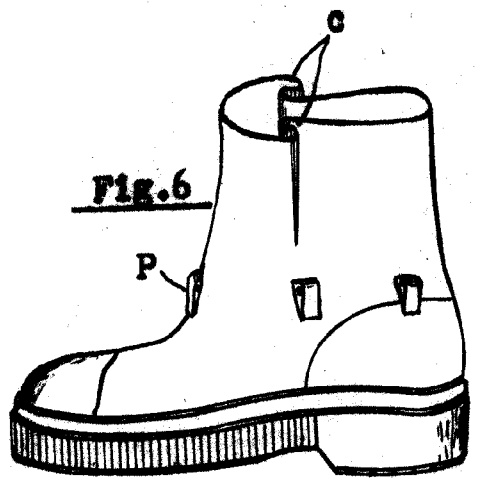


Fig.7

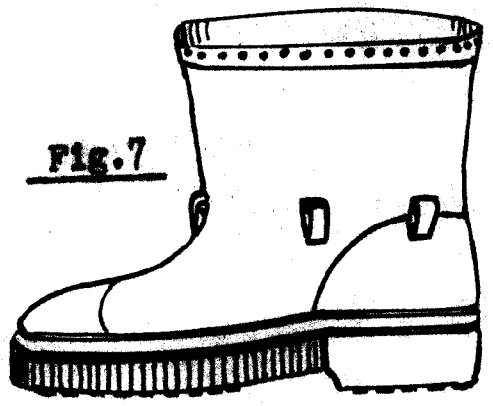
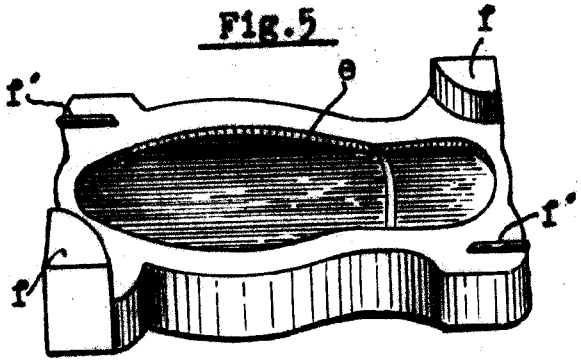


Fig.5



Madrid, 24 Julio 1951.  
EL INGENIERO-AGENTE  
Braulio Holguera

D.P. *[Signature]*

198940

198940

24 JUL

Fig.1<sup>a</sup>

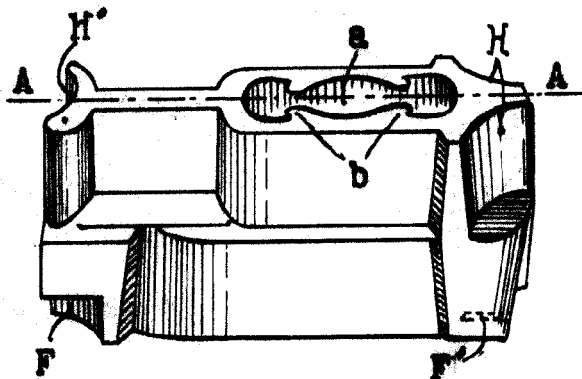


Fig.2<sup>a</sup>

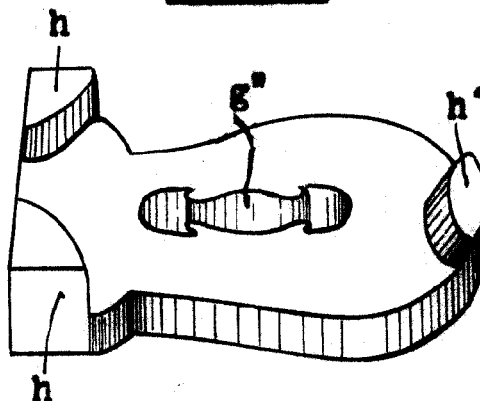
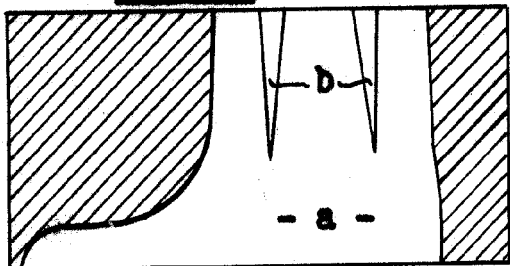


Fig.3



= ESCALA VARIABLE =

Fig.6

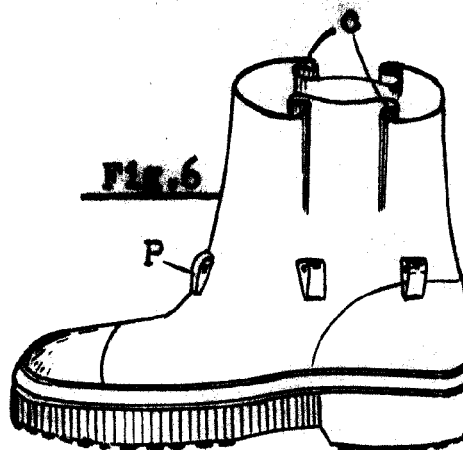
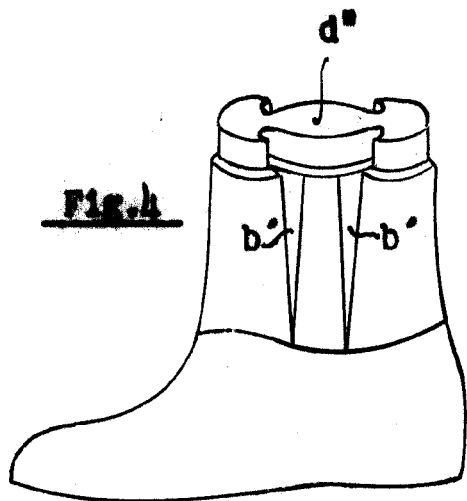


Fig.4



Madrid, 24 Julio 1951.

EL INGENIERO-AGENTE  
Braulio Helguera

D.D.

198940

24



Fig.1

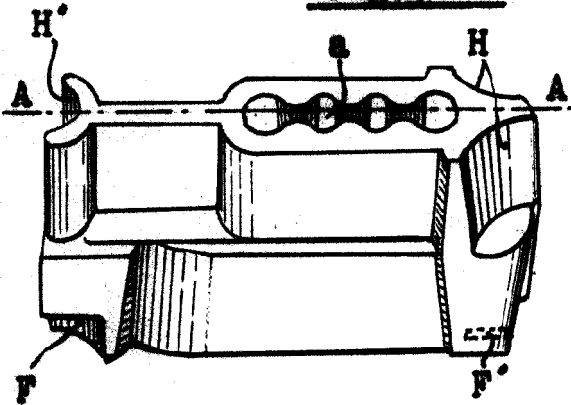


Fig.2

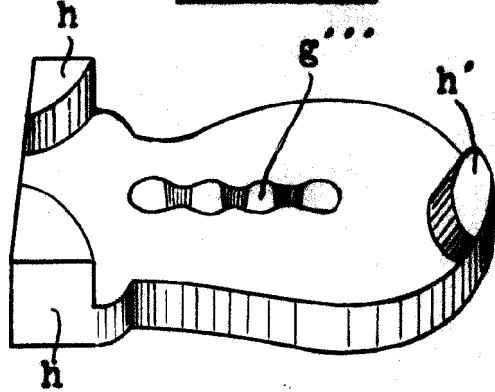


Fig.3

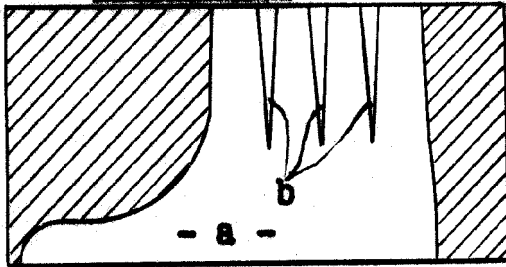


Fig.6

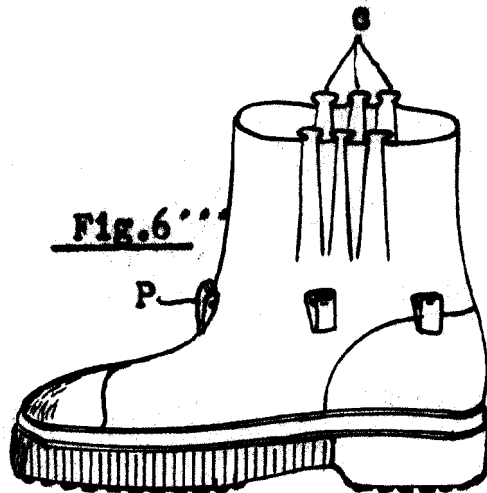
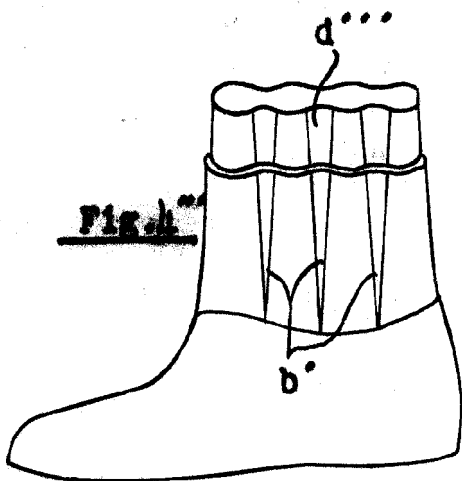


Fig.4



= EBCALA VARIABLE =

Madrid, 24 Julio 1951  
EL INGENIERO-AGENTE  
Braulio Helguera

P.D. *Braulio Helguera*