

Nº 1958

243469
Expediente núm.



243469

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INVENCIÓN** por 20 años, en España

a favor de

D. Emilio Rodríguez Felguera y D. Fermín y D. Felipe Rodríguez Bellver, de nacionalidad española domiciliado en Madrid

calle de German Pérez Carrasco núm. 46

por:

• "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BOTES"

Nº 9257

Agente Sr. de Morales Romero

243469



MEMORIA DESCRIPTIVA que forma parte integrante de la PATENTE DE INVENCION cuyo registro en el de la Propiedad Industrial se solicita en España a favor de los Señores Don Emilio Rodríguez Felguera y Don Fermín y Don Felipe Rodríguez Bellver, de nacionalidad española, domiciliados en Madrid, por:-

"Procedimiento de fabricación de botes".

- - - - -

Los botes que actualmente se fabrican, en madera, presentan el inconveniente de que cuando se persigue obtenerlos a precios no muy elevados, son de fabricación defectuosa, frágiles, generalmente hechos a base de tablex, 5 teniendo muy corto periodo de vida.

El empleo de la materia plástica, a la que también se ha acudido, no ha resuelto el problema, puesto que de una parte, el coste es bastante elevado y de otra, como el material plástico a emplear ha de ser ~~tenido~~ estable, pues 10 han de tener rigidez, una vez realizado el bote, es sumamente frágil.

El empleo del caucho por sí mismo, no resuelve tampoco el problema, porque no reúne las condiciones de rigidez apetecidas.

15 Por ello para la solución del citado problema a base de caucho, ha de ser a base igualmente de un procedimiento que lo dotara, en su manipulación, de condiciones de solidez y rigidez.

20 Después de numerosos ensayos, se ha llegado al procedimiento objeto de esta patente, mediante el cual es posible la fabricación de los botes en las condiciones requeridas y por medios simplificados que reduciendo la mano de obra, hacen posibles unas condiciones eco-



243469

nómicas favorables.

Todo ello conseguido además, con presentación perfecta, ya que su aspecto, estética, finura y belleza de líneas, lo hace muy superior a los tipos construidos en madera, pero con las características recomendables de los construidos en este material, resultando botes de una sola pieza totalmente de goma y alma interior sin cámaras de aire.

El procedimiento de fabricación del bote es el siguiente:

Se dispone un molde de dos piezas: macho y hembra, con la forma que haya de darse al bote;

Sobre este molde se coloca una capa de caucho, laminada convenientemente y sobre ella se dispone una capa de tejido, tela metálica o chapa perforada y se sobrepone otra capa de caucho laminado, pudiendo alternar capas de una y otra materia.

Preparado así se presiona con la pieza macho del molde y se somete al proceso de vulcanización, del que sale ya el bote completamente terminado, es decir que se ejecuta en un solo proceso de vulcanización y con gran rapidez, lo que resulta, como antes se expresa, en economía de coste de fabricación.

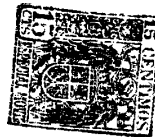
En el molde pueden disponerse las inscripciones y dibujos que se deseen, así como emplear caucho coloreado, para la mejor presentación.

A estos botes se les puede aplicar motor fuera de banda, de pequeña cilindrada.

REIVINDICACIONES.

1.-Procedimiento de fabricación de botes, ejecutado mediante disposición de un molde formado por dos piezas, macho y hembra y caracterizado por el hecho de que se preparan láminas de caucho y tejido, tela metálica o chapas

243469



3.-

perforadas, intercalando cualquiera de estas últimas entre las de caucho, para que formen un solo cuerpo en la vulcanización, lo que se consigue al emplear elementos metálicos debido a que el caucho queda aprisionado entre la malla de la tela metálica y/o en los orificios de las chapas perforadas, todo lo que proporciona la solidez necesaria al objeto fabricado.

2.- Procedimiento según reivindicación primera, caracterizado además por el hecho de que una vez dispuestas sobre la pieza hembra del molde, las capas o láminas de caucho y los otros materiales, según antes se indica, y cerrado el molde con las piezas macho y hembra, quedan presionadas las referidas capas y sometiendo todo ello a la vulcanización, se obtiene el bote, totalmente fabricado, en un solo proceso de vulcanización y sin cámaras de aire.

3.- Procedimiento según reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de poderse disponer entre las láminas de caucho, los elementos indicados - tejidos, tela metálica o chapa perforada - en su totalidad o solo alguno o algunos de ellos, alternando las capas de caucho en mayor o menor número de combinaciones, según se desee.

4.- Procedimiento de fabricación de botes.

Todo tal y como queda descrito en la presente memoria que consta de tres hojas foliadas, mecanografiadas y escritas por una sola cara.

Madrid 4 de agosto de 1.958.

EMILIO RODRIGUEZ FELGUERA.
FERMIN RODRIGUEZ BELLVER.
FELIPE RODRIGUEZ BELLVER.

P.A.