

24



275789

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

PATENTE DE INVENCION

EN

ESPAÑA

por veinte años

a favor de Firma Eugen Brütting Modellschuhe

con domicilio en Nürnberg (Alemania) Geisseestr. 44

de nacionalidad Alemana

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UNA BOTA PARA
FUTBOL".

de la que es inventor, el Sr. Eugen Brütting

Reivindicándose la prioridad de las Patentes alemanas
de 7 de Julio de 1.961 Nº B 63 177 VIIIa/71a; de 22 de
Diciembre de 1.961 Nº B 65 310 VIIIa/71a y de 22 de Di-
ciembre de 1.961 Nº B 65 311 VIIIa/71a.

275789



El invento se refiere a una bota de fútbol con unas desigualdades, a colocar en la parte exterior de la misma, por medio de las cuales se quiere facilitar un juego y toque de balón más perfectos que si se tratase de una superficie lisa. Las desigualdades, por ejemplo, pueden tener figura de saliente y su colocación sería preponderantemente en la puntera y los empeines interior y exterior de la bota. En las botas de fútbol de este tipo, ya conocidas, no da resultado satisfactorio la sujeción y formato de estas desigualdades en forma de saliente que se han colocado en la caña. De aquí resulta, que el presente invento tiene de a su perfeccionamiento. Según el invento se ha alcanzado este perfeccionamiento por haberse hecho en la caña y, en caso adecuado, sobre la puntera que lleva superpuesta, unas incisiones, o, por ejemplo, orificios que se encuentran rellenos de un material dotado de una compresibilidad diferente a la del material con que está ejecutada la caña, la puntera y el calcañar. Tanto la puntera y calcañar, así como la caña, pueden estar ejecutados aquí de cuero, mientras que el material de relleno de las incisiones sería de un producto vulcanizable, como, por ejemplo, caucho natural o sintético, o también de un producto sintético, inyectable, como, por ejemplo, el polietileno. La diversidad de compresibilidad tendría como consecuencia que, cuando el balón cae sobre la bota, el material más blando se contraería con fuerza mayor que el material de resistencia más elevada, por lo que la parte de la caña, tocada por el balón, presentaría unos salientes



275783

en forma de tuberosidad. Pero precisamente por esto se alcanza esa aspereza en la parte exterior de la caña, tan importante para un buen control del balón.

5 Sin embargo, según características especiales del invento, estos salientes en forma de tuberosidad pueden recibir su estructura previa por la misma parte exterior de la caña. En este caso, los rellenos de las incisiones, en forma de tapón, sobresalen de la superficie de la parte exterior de la caña y de la pun-
10 tera.

Con el fin de que estos tapones que rellenan las incisiones obtengan una sujeción firme con la bota, puede considerarse, según una de las características especiales del invento, que los tapones mismos estén
15 afianzados por la parte interior de la caña y de la puntera mediante una guarnición ya prevista.

Pero, para perfeccionar más aún la estructura de la parte exterior de la caña, puede darse una superficie áspera al extremo saliente del tapón.

20 Todos los otros detalles se pueden extraer del dibujo, por el que también se detalla el procedimiento para la fabricación de la bota de fútbol, motivo de la invención.

Explicación de los dibujos:

25 Figura 1; Una vista en perspectiva de la parte delantera de la bota de fútbol, motivo del invento.

Figura 2: Un corte longitudinal de la parte delantera de la bota de fútbol.

30 Figura 3: Parte de un corte transversal del longitudinal al eje de la bota.

275739



Figura 4: Una vista según figura 3, pero demostrando un formato de ejecución diferente.

5 Figura 5; hasta la figura 8: Secciones parciales de la caña en ampliación, siendo la estructura de los tapones de formato diverso.

Figura 9: Vista desde arriba de la pieza que compone la parte delantera de la caña.

Figura 10: Una sección de corte según las líneas X-X de la figura 9, y

10 Figura 11: en perspectiva por separado la pieza de la caña con las incisiones y los tapones, conjuntados en una sola pieza, que, posteriormente, rellenarán las incisiones de la pieza de la caña.

15 La puntera 1 y la caña 2 en la sección del tenar muestran unos orificios 3. Estos, como queda especialmente constatado en las figuras 2 ó 4, se encuentran tapados con tapones 4 de un material y presentan una comprensibilidad que diverge de la del cuerpo de la caña 2 y de la puntera 1, respectivamente. Los tapo-

20 nes 4 quedan unidos entre sí por una guarnición 5, cuyo material tendrá, preponderantemente, las mismas características que el utilizado para la fabricación de los tapones. La guarnición 5 se encuentra colocada en el capillo de la puntera 1 (ver fig. 2) o

25 en el interior de la caña 2 (ver figs. 3 y 4).

Mientras que, según los ejemplos descriptivos de las figuras 2 y 3, los extremos de los tapones 4 forman una superficie homogénea con la superficie de la puntera 1 y de la caña 2, en las descripciones especificadas por las figuras 4 ó 6 y 8, sobresalen los

30



24 MAR.

275789

taponos 4 por encima de la superficie de la caña 2 y puntera 1, respectivamente. Los extremos salientes o no salientes 10 de los taponos 4 pueden ser redondeados de manera diversa (ver figs. 5, 6 y 8).

5 Según el ejemplo descrito por la figura 7, los extremos de los taponos 4 son de tipo cóncavo que, al tocar el balón la bota, ejercen un efecto de succión, contrarrestando así un deslizamiento del balón de la bota.

10 La sujeción de los taponos 4 en la caña puede resultar mas perfecta aún, cuando, como muestra la figura 8, las incisiones 3 se van estrechando hacia la parte de arriba. Esto dificultará la extracción de los taponos 4 de los orificios 3.

15 En el dibujo se ha numerado con 6 la suela, con 7 la dobladura, la plantilla con 8 y con 9 los tacos de la bota de fútbol.

20 Bajo referencia a la fig. 9 se describe a continuación el procedimiento de fabricación de la bota de fútbol, motivo de la invención presente.

25 De una tira de material no descrita se recorta la pieza 2 que ha de formar la parte anterior de la caña. Antes de que a esta pieza aplanada se la dé la forma como parte anterior de la caña, se perforan los orificios 3 en la pieza 2 que tienen que ser rellena-
30 dos con los taponos 4. Esto se puede realizar de tal manera, que la pieza 2 plana sea colocada dentro de un molde de vulcanizar o para inyección, aplicando, acto seguido, el material de relleno fluidificado para llenar las incisiones 3. Durante este procedimien-



24 MAR 1959
275789

to puede formarse sobre la parte interior de la pieza 2 una guarnición 5 (ver fig. 10), cuyos salientes formarán los tapones 4 de las incisiones 4. Debido a que en este caso se establece una superficie de contacto entre el material caliente y fluidificado y la
5 pieza 2, al enfriarse este material se establecerá, forzosamente, una homogeneidad interior entre la guarnición 5 y el material con que está hecha la caña. Los mismos factores rigen, como es lógico, para una fusión
10 entre los tapones 4 y el material con que se ha fabricado la caña 2.

Por otra parte, para rellenar las incisiones 3 también se puede proceder de tal manera, que los tapones 4 estén unidos por un soporte 5 de tipo continuo y que en un todo sean presionados dentro de las
15 incisiones 3 (ver fig. 11). El soporte 5, que, más tarde formará la guarnición en el interior de la caña 2, puede ser unido al material de que está fabricada la caña por medio de un encolado.

Después de que las incisiones 3 de la pieza 2 de la caña hayan sido rellenadas con los tapones 4 y que la pieza 2, que mas tarde formará la parte interior de la caña, quede protegida por la guarnición, se procederá a montar la pieza 2 con las otras partes
20 de la caña, horma, etc. según el procedimiento corriente de punteo.

N O T A

Se reivindican como propios y nuevos para que sean objeto de una Patente de Invención en España,
30 por veinte años, reivindicándose la prioridad de las



Patentes alemanas de 7 de Julio de 1.961 Nº B 63 177 VIIIa/71a; de 22 de Diciembre de 1.961 Nº B 65 310 VIIIa/71a y de 22 de Diciembre de 1.961 Nº B 65 311 VIIIa/71a, los puntos siguientes:

- 5 1.- Procedimiento para la fabricación de una bota para fútbol, con unas desigualdades, colocadas preponderantemente en la puntera y empeines interior y exterior, para el mejor toque de balón, caracterizada por tener la caña y, en caso adecuado la puntera, 10 unas incisiones, rellenas de un material que tiene una compresibilidad diversa a la del material de que están ejecutados la caña y la puntera.
- 2.- Procedimiento para la fabricación de una bota para fútbol, según la reivindicación 1, caracterizados por estar ejecutados de cuero la caña y la puntera, y por ser el material de relleno de las incisiones 15 un producto posible de vulcanizar u otro producto plástico inyectable.
- 3.- Procedimiento para la fabricación de una bota para fútbol, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por sobresalir los rellenos en forma de tuberosidad de las incisiones dispuestas en la superficie de la parte exterior de la caña y puntera. 20
- 4.- Procedimiento para la fabricación de una bota para fútbol, según la reivindicación 3, caracterizado por ser los extremos de los tapones de forma redondeada. 25
- 5.- Procedimiento para la fabricación de una bota para fútbol, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por encontrarse el extremo de los tapones, 30



275789

por lo menos parcialmente, por debajo de los bordes de las incisiones, dispuestas en la parte exterior de la caña y de la puntera.

5 6.- Procedimiento para la fabricación de una bota para fútbol, según la reivindicación 5, caracterizado por mostrar el extremo de los tapones una superficie cóncava.

10 7.- Procedimiento para la fabricación de una bota para fútbol, según reivindicaciones 1 á 6, caracterizado por quedar los rellenos en forma de tuberosidad de las incisiones unidos entre sí por medio de una guarnición prevista, a aplicar en la parte interior de la caña y de la puntera.

15 8.- Procedimiento para la fabricación de una bota para fútbol, según la reivindicación 7, caracterizado por que la ejecución de los tapones que rellenan las incisiones y porque la guarnición que conjunta a los mismos, está efectuada por sistema de vulcanización o inyección (plástico).

20 9.- Procedimiento para la fabricación de una bota para fútbol, según la reivindicación 8, caracterizado por aplicarse el vulcanizado o la inyección (plástico) en las secciones aplanadas de la pieza destinada a caña, las cuales llevan las incisiones.

25 10.- Procedimiento para la fabricación de una bota para fútbol, según las reivindicaciones 1 á 7, caracterizado por presionarse desde la parte interior de la caña y de la puntera, y dentro de las incisiones los tapones unidos por un soporte homogéneo que hace
30 la función simultánea de guarnición interior.

24 1/2



275789

11.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UNA BOTA PARA FUTBOL.

5 Todo conforme se describe en la memoria que antecede, se ilustra como ejemplo de ejecucion en los planos unidos a ella y se reivindica en su Nota.

Esta memoria consta de nueve hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara y planos que la acompañan.

Madrid, 24 de Marzo de 1.962

Eugen Brütting Modellschuhe

P. A.

MINISTRO ROSALBA MONTOYA





24

Fig. 1

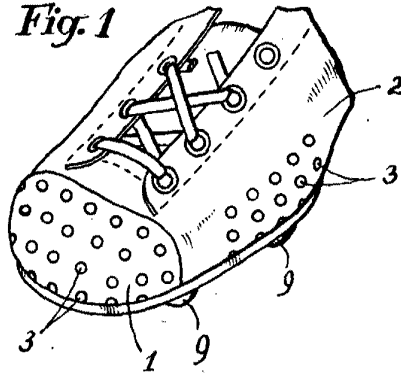
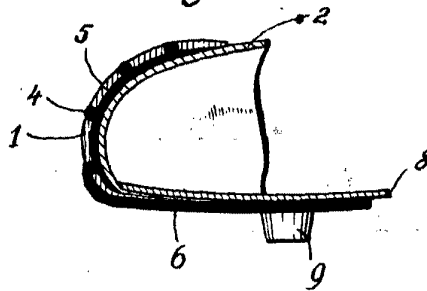


Fig. 2



275789

Fig. 3

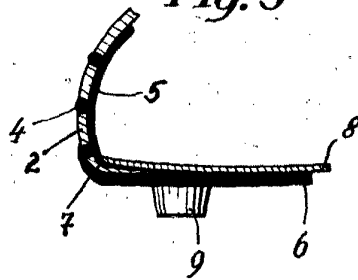
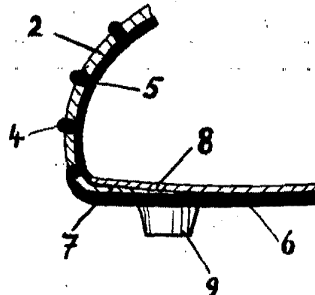
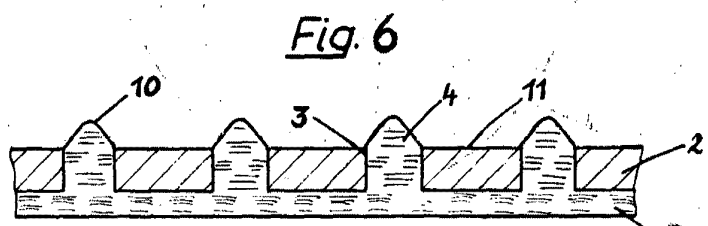
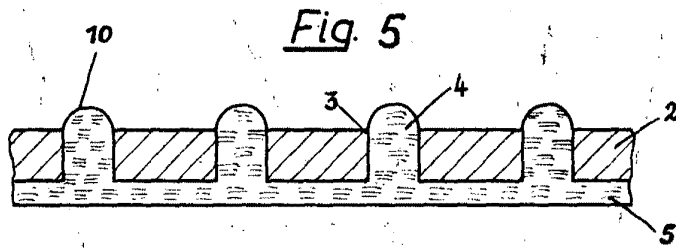


Fig. 4





275789

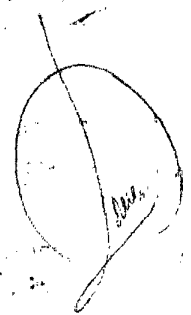
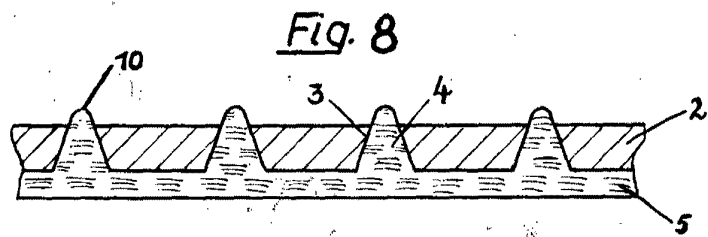
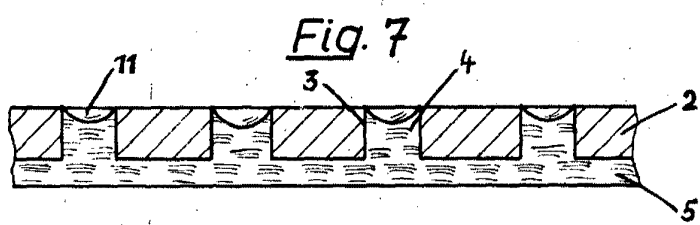
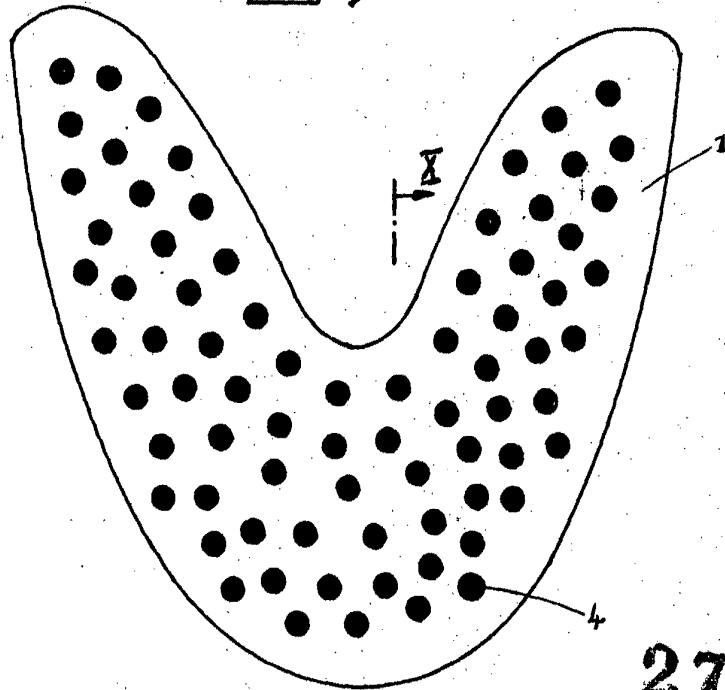




Fig. 9



275789

Fig. 10

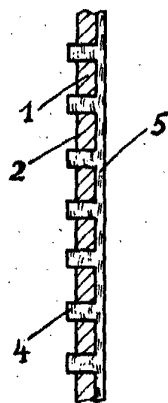


Fig. 11

