

301 972



PATENTE DE INTRODUCCION

que por diez años, para España y sus Posesiones, se solicita a favor de "FACTORIA INDUSTRIAL DEL CAUCHO S.A.", de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona (España), Carretera de Sans, 437, por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CALZADO DE PROTECCION PARA TRABAJO".

Memoria descriptiva

La presente Memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de reaaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional, de acuerdo con la

5 Legislación vigente, de una Patente de Introduccion que,



301972

como el enunciado indica, trata de unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de calzado o para protección en trabajos duros.

La finalidad de los citados perfeccionamientos, es hacer posible la confección de un calzado al que se le incorpora una armadura metálica, constituida por una chapa de acero o metal equivalente adecuada conformada, que se sitúa en la zona de la puntera del calzado, cuya armadura es totalmente recubierta, de forma que no supone, en modo alguno un inconveniente para el uso normal del calzado.

El procedimiento, consiste en esencia, en disponer el conjunto formado por la pala y la plantilla y preferentemente junto con una pieza amortiguadora fijada a la cara inferior de la plantilla en el interior de un molde de tipo convencional, habiendo previamente situado en la zona anterior del calzado y recubriéndolo por su parte superior, una chapa de acero debidamente conformada para su perfecta adaptación a la forma de esta parte de la pala.

Seguidamente se inyecta caucho, de manera que

301972

11



en una sola pieza se forma la suela de caucho y un recubrimiento de toda la parte anterior del calzado, de forma que la citada pieza protectora, queda totalmente incorporada en la masa de caucho.

30

Una vez solidificada el caucho, se obtiene un calzado compacto, que solo se diferencia de los corrientes, en que la parte anterior presenta una forma ligeramente más voluminosa.

35

La capa de caucho situada por encima de la chapa de acero, evita que éste se oxide y además actúa como medio amortiguador.

40

La forma del calzado preferente, dado la finalidad de calzado protector de trabajo, es la de bota, pudiendo ser de cualquier tipo, dentro de dicha modalidad, por ejemplo, bota baja o de alta, de tipo "pocefo".

45

Las botas así constituidas, son especialmente indicadas para trabajos de minería, cantería, obras civiles, trabajos de taller y, en general, en cualquier caso que exista peligro de caída frecuente de piedras, piezas y cualquier objeto pesado que pueda herir al



trabajador en el pié.
†

301972

Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del objeto sobre que ha de recaer el privilegio solicitado, en el plano adjunto, complementario de la presente exposición, se representa una forma práctica para su realización industrial, que se incluye únicamente a título de ejemplo y, por consiguiente, sin carácter exhaustivo, sino meramente informativo.

En el citado plano, la figura 1 es una sección parcial correspondiente a la puntera de una bota, realizada de acuerdo con el presente invento, alojada en el interior de un molde antes de inyectar el caucho.

La figura 2 es una vista semejante a la anterior, de la parte anterior de la bota ya moldeada.

La figura 3 representa una vista lateral de una bota realizada de acuerdo con el presente invento.

Para poner en práctica el presente invento, se empieza por confeccionar, en la forma convencional un corte decalzado, en el caso representado una bota baja, es decir, constituido por la pala 1 cosida a la



301572

plantilla 3, cuyo corte, con su correspondiente horma dentro, se introduce en el interior de un molde, representado en forma esquemática por 5, que presenta la conformación en vaciado de las zonas a llenar con caucho.

70

Antes de cerrar el molde se introduce una pieza de chapa metálica, y preferentemente de cualquier clase de metal duro, como acero, duroaluminio, etc., cuya forma es la adecuada para acoplarse perfectamente a la parte correspondiente a la puntera hasta la iniciación del empeine. Dicha pieza ha sido representada en sección y con líneas de trazo los bordes para dar mejor idea del contorno.

75

80

Dicha pieza recubre, por tanto, toda la parte anterior del pie, es decir, la parte que particularmente está sujeta a lesionarse por caída de objetos.

85

Seguidamente se procede al inyeetado del caucho, que llena las citadas cavidades y formando conjuntamente la suela 7, como se muestra en la figura 2, en cuya figura ya se ha añadido la plantilla



301972

superior o forro 2.

90 En una variante de realización, no representada por ser fácilmente comprensible, puede situarse entre la pala 1 y la pieza protectora 4, una pieza de materia esponjosa para proporcionar mayor comodidad al usuario.

95 La bota ya realizada, se muestra en vista lateral, en la figura 3, en la cual, como puede apreciarse, no se diferencia exterior en forma sensible de las botas corrientes, salvo en el hecho de que la parte anterior de la misma, es más voluminosa por efecto de la pieza 4 y su correspondiente recubrimiento 6.

100 Asimismo, en dicha figura 3, se puede apreciar la zona circular 8, dispuesta a cada lado para su coincidencia con la parte saliente del tobillo, cuya zona está constituida por un disco de caucho moldeado, conjuntamente con la suela 7 y el recubrimiento 6, que presenta unas aletas transversales destinadas a proporcionarle la suficiente elasticidad para el mejor amortiguamiento de los posi-

105



301972

bles golpes por este lado.

110 Descrita suficientemente la naturaleza del invento así como un ejemplo práctico para la realización industrial del mismo, solo cabe añadir que, tanto la descripción correspondiente a dicho ejemplo, como su representación gráfica, es susceptible de modificación, cambio, de materia y forma y disposición, siempre que tales alteraciones no supongan variación sustancial en el objeto de la Patente.

115

REIVINDICACIONES:

120 1ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CALZADO DE PROTECCION PARA TRABAJO", que se caracteriza porque el conjunto formado por la pala del calzado, fijado a la correspondiente plantilla y con la horma interior, se introduce en un molde de forma apropiada, haciendo, antes de cerrar el molde, situado en la parte anterior del calzado, una pieza de chapa metálica, de conformación tal, que se adapta perfectamente a la zona mencionada, cubriéndola, 125 por sus laterales, puntera y parte superior.



301972

2ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CALZADO DE PROTECCION PARA TRABAJO", según anterior reivindicación, que se caracteriza porque se inyecta la materia moldeable que llena, para su formación, la cavidad correspondiente a la suela y otra cavidad del molde, situada sobre la citada pieza de chapa metálica, de manera que al solidificarse, se forma sobre ésta, una capa que hace que la pieza metálica, quede perfectamente incorporada a la misma, fijándola definitivamente.

3ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CALZADO DE PROTECCION PARA TRABAJO",

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria descriptiva que consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, a la que se acompañan los dibujos que la ilustran.

Madrid,

11 JUN 1962
CARLOS BALLESTERO
P.P.

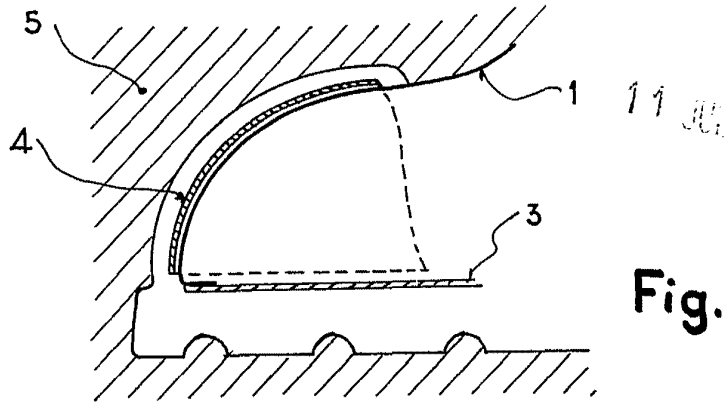


Fig. 1

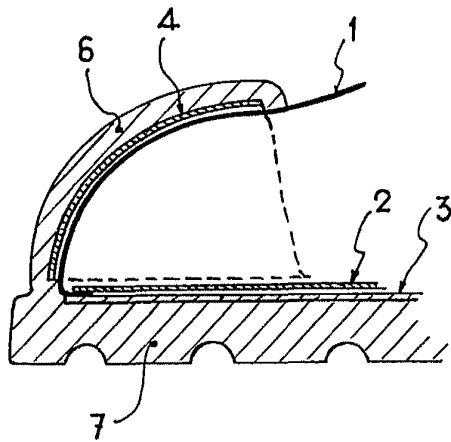


Fig. 2

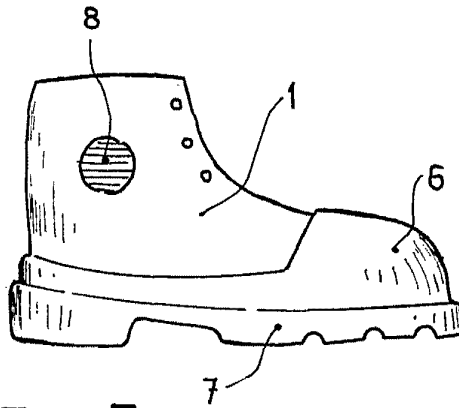


Fig. 3

Madrid, 11 JUL 1964

CARLOS BALLESTERO
P.P.

ESCALA VARIABLE