





MAY 1962

15

siguientes características:

317015

La alfombra propiamente dicha, está constituida por la disposición de bandas laterales longitudinales y entre si paralelas, previamente cortadas de neumáticos inservibles.

20

Estas bandas presentarán en cada caso de aplicación racional, unas medidas apropiadas, no existiendo sobre el particular ninguna limitación.

También estas bandas podrán ser constituidas por retazos de lona con goma prensada u otro material de recuperación.

25

Dispuestos estos laterales, se van ensamblando en sentido longitudinal otras tiras, previstas por pares respectivos en proyección sinuosa, en forma tal que contacten en puntos equidistantes, creando unos sectores ensanchados entre sí y con relación a las demás tiras adyacentes, cuya forma es sinsiblemente oval en su planta.

30

En estas condiciones se establece un plano, de disposición regular y simétrica de tiras enlazadas, tanto por pares como con las demás bandas solidarias, determinándose la formación de zonas cubiertas por las propias tiras y zonas abiertas, establecidas por su propia separación, las que se encargan de recoger los residuos arrastrados por los pies de los usuarios de los vehiculos.

35

Para establecer el enlace y retención de todas y cada una de las bandas interiores, como las exteriores, se disponen unas barras transversales, que se montan en forma pasante a traves de las referidas bandas, precisamente por sus lados de mayor y menor anchura, creándose una perfecta flexión del conjunto, que facilita su arrollamiento.

40

Estas barras transversales, podrán ser sencillas o dobles, es decir que enlazarán a una sección transversal de las barras referidas o a dos, y a tal fin las barras serán plegadas angularmente, quedando en disposición paralela.

45

Los extremos libres de estas barras, podrán fijarse con carácter permanente, por medio de plegamientos, cuyas puntas podrán ser alojadas en la masa de las tiras laterales, o bien estar previstas de extremos roscados para facilitar el ajuste posterior de una tuerca normal o ciega, con lo cual se asegura su colocación.



50

Los extremos de la alfombra, quedan fijados por la disposición de unas bandas metálicas, plásticas o de material similar, de mayor anchura que las bandas referidas anteriormente, creándose una zona de mayor resistencia a la tracción.

55

Estas bandas perfiladas preferentemente a efectos de refuerzo, son también pasantes e igualmente fijadas por la disposición de varillas plegadas o ajustadas con tuercas y arandelas en sus terminales para neutralizar las puntas, que pudieran representar peligro de corte o roce personal o del material.

60

Esta combinación de bandas extremas y barras interiores, establecen una perfecta articulación y ajuste, que asegura la fijación de los elementos formativos y su completa flexibilidad.

65

En los casos de estar formadas las bandas y tiras con refuerzos residuales de goma, se consigue un efecto máximo de aplicación, ya que la lona por su aspereza limpia perfectamente el piso del calzado y la goma actúa de zona deslizante.

Descrita suficientemente la naturaleza de la Patente, se hace constar expresamente que cualquier modificación de detalle que se introduzcan en la misma, se considerara incluida dentro de esta protección, en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

N O T A  
- - - - -

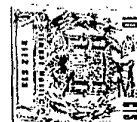
70

Por último se declaran de novedad en España las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

75

1ª.- Un procedimiento de fabricación de alfombras para automóviles, caracterizados esencialmente porque comprenden la formación de tiras a partir de residuos de goma prensada con lona, cuyas tiras son agrupadas por pares respectivos en un plano superficial, disponiéndose las mismas en sentido longitudinal y en posición sinuosa, en forma tal que contacten entre si y con las tiras adyacentes, determinándose la formación de zonas abiertas recolectoras, y zonas cerradas, formadas por los planos de las propias tiras enlazadas, que actúan de medio friccional y



1966

80 de apoyo, estando definida la superficie de la alfombra, por tiras rec-  
tas y paralelas dispuestas lateralmente, enlazándose todas las tiras en  
forma pasante por medio de barras, que atraviesan todas las zonas de ma-  
yor y menor anchura, previstas en la misma transversal, presentado las  
barras una zona plegada que enlaza paralelamente en una sola unidad a  
dos sectores transversales de tiras formativas, estando los terminales  
85 libres de las barras plegados en la misma masa del material, o bien do-  
tados de zonas roscadas que permiten el ajuste de tuercas normales o  
ciegas por intermedio de arandelas, situándose en los extremos de la  
propia alfombra bandas perfiladas longitudinales y paralelas, ajustadas  
también en forma pasante sobre las tiras, y existiendo en el interior  
90 de los perfiles, varillaje de anclaje de estas bandas, bien por plega-  
miento o por ajuste de tuercas.

29.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ALFOMBRAS PARA AU-  
TOMOVILES.

Todo ello tal y como se describe en el cuerpo de la presen-  
te memoria y se reivindica en su nota.

Esta memoria descriptiva consta de cuatro hojas foliadas y  
mecanografiadas por una sola de sus caras y a dos espacios.

Madrid, 22 de septiembre de 1.965

EL AGENTE OFICIAL

*José Luis Rodríguez Pomatta*