

408816

408816



21 NOV

Int. Cl.<sup>2</sup>: B 24C ; B 63B

-1-

## MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un a.

### PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: D. GREGORIO DEL CAMPO LAGARON

RESIDENCIA: Carretera Castrejana, 76; BILBAO-2

ENUNCIADO: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE  
ELEMENTOS HINCHABLES Y EN PARTICU  
LAR COSTADOS DE EMBARCACIONES Y -  
SIMILARES".

Prioridad: Patente ..... n.º ..... del .....

INVENTOR: el mismo solicitante, de nacionali  
dad española.-

AMP.

408816

21 NOV



1 La presente Memoria descriptiva tiene como finalidad  
la declaración del objeto sobre el cual se solicita el Privi-  
legio de explotación industrial y comercial exclusiva en el -  
territorio nacional, de una Patente de Invención, de acuerdo  
5 con las normas que sobre el particular contiene el vigente Es-  
tatuto sobre Propiedad Industrial. Esta Patente de Invención  
bajo título "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS HINCHA-  
BLES Y EN PARTICULAR COSTADOS DE EMBARCACIONES Y SIMILARES" -  
viene a perfeccionar las técnicas conocidas, plasmándolo en -  
10 soluciones que aventajan las convencionales, tal y como enu-  
m~~er~~aremos a lo largo de ésta Memoria.

La consecución de esta Patente de Invención, ha sido  
producto de un detenido estudio de investigación, por parte -  
del solicitante en un intento de eliminar costos en los proce-  
15 sos de fabricación de embarcaciones hinchables, y muy particu-  
larmente cuando se trataba de realizar los costados de las em-  
barcaciones, sobre todo los costados interiores.

A este respecto vamos a hacer a continuación una bre-  
ve historia de cual era el proceso y medios a utilizar, hasta  
20 el momento para la realización de lo referido. A este fin -  
nos servirá de gran ayuda las figs. 1ª, 2ª, 3ª y 4ª de la ho-  
ja de planos que se acompaña.

En la fig. 1ª presentamos una planta de una embarca-  
ción hinchable convencional, en la cual se ha practicado un -  
25 corte (AA') señalado en la fig. 2ª, y estando marcado el cos-  
tado interior con el número (7). Para la confección de este -  
costado, se partía de una banda (7) de material plástico o si-  
milar (fig. 3ª) de modo que la primera operación incluía el -  
soldado a paño de las líneas (3) terminales para constituir -  
30 un cerco adecuado. A continuación se recurría, siempre a la



1 ayuda de un electrodo (fig. 4<sup>a</sup>) el cual debía de tener la forma en planta igual a la del bote o embarcación hinchable a fabricar y desde luego una altura concorde con la altura o dimensión del bote.

5 La siguiente operación incluía el soldado a través del electrodo de las zonas superior e inferior de la banda (7) antes citada.

10 Todo ello acarreaba molestias, complicaciones y fuertes gastos de utillaje y sobre todo la manipulación de electrodos de gran tamaño y elevado peso de un lado para otro. Bien es verdad que dentro de esta forma de hacer, se han intentado alternar o modificar la totalidad o parte de las operaciones, pero sin que, en suma, se haya conseguido demasiado en ese sentido.

15 Con el sistema que propugnamos, eliminaremos todos estos riesgos creando un proceso de fabricación con unas ventajas y características mejoradas con respecto a los sistemas convencionales.

20 Para ello, nos serviremos de las restantes figuras que completan la hoja de planos antes citada.

25 Para una mayor concreción, imaginémosnos que deseamos construir una embarcación, o mejor dicho un costado interior para una embarcación circular. Según mostramos en la fig. 5<sup>a</sup>, se tomarán dos porciones de lámina plástica, una de mayor tamaño (10) que la otra (9) y debidamente centradas, las superponemos una sobre la otra, según destacamos en la sección exagerada de la fig. 6<sup>a</sup> que corresponde al corte (BB') practicado en la fig. 5<sup>a</sup>. Esta porción corresponderá como ya ampliaremos más adelante al fondo de la embarcación.

30 Pasemos ahora al contenido de las figs. 7<sup>a</sup> y 8<sup>a</sup>, en

408816

27 NOV



1 las cuales se posicionan idénticos elementos pero con la particularidad de que en ambos se ha realizado previamente un hueco que atraviesa a ambos (11').

5 Así dispuestas la parte inferior y la parte superior se procede separadamente a soldar ambos conjuntos por una línea, según la señalada a puntos en la fig. 5a y que se corresponderá con el contorno del hueco (11') practicado en la parte superior. Realizada esta operación, tenemos soldados por un punto el conjunto inferior y por otro punto el conjunto superior, entendiéndose en este caso por punto la línea circular antes citada.

10 A continuación se superponen ambos conjuntos según lo expresado gráficamente en las figs. 9a y 10a, de forma que queden enfrentadas las porciones de menor dimensión (9) y (9').

15 La siguiente operación incluye el levantamiento o reagrupación de los extremos de (10) y (10') que queden situados más exteriormente en relación con las verticales de soldadura (EE') y (FF').

20 A continuación, se tomará un electrodo de soldadura de forma adecuada a la resultante, en este caso circular y se posicionará sobre (9'), con el fin de proceder a la soldadura de estas dos porciones, únicamente por las líneas EE' y FF', puntos (12).

25 Una vez realizada esta operación, tendremos unidas entre sí a (9) y a (9') por una línea circular (12) señalada en la fig. 10a, pero con total autonomía e independencia de ésta última soldadura, con (10) y (10'), que como ya habíamos advertido se habían plegado previamente hacia el interior del conjunto.

30

408816

21 NOV



1           La operación siguiente incluye un desplegado del --  
conjunto, que como fácilmente se advertirá, nos dará como con-  
secuencia la realización del costado interior de la embarca-  
ción con una línea de soldadura por su zona central, pudiendo  
5           entonces proseguir con las restantes operaciones para confec-  
cionar finalmente la embarcación.

          Resumiendo pues la sucesión de las diferentes opera-  
ciones, volveremos a citar que la primera de ellas consiste -  
en superponer el cuerpo de la embarcación en sí (9) con el -  
10           cuerpo que posteriormente ha de conformar el fondo y costado  
interno. A continuación realizar una línea de soldadura de -  
modo que lo que quede dentro de dicha línea será lo que ha de  
constituir realmente el fondo de la embarcación. Seguidamen-  
te realizar idéntica operación pero con la particularidad de  
15           que el hueco que quede dentro de la línea de soldadura ha si-  
do previamente vaciado ya que corresponderá a la zona supe- -  
rior o de entrada a la embarcación.

          Conjugar o superponer los dos elementos así realiza-  
dos pero con la particularidad de que sus zonas de menor dimen-  
20           sión que serán las que formarán el costado interno han de que-  
dar en contacto. Reagrupación de las porciones mayores de los  
dos conjuntos hacia el interior con el fin de posteriormente,  
volver a soldar únicamente las dos porciones más pequeñas en-  
tre sí.

25           A nuestro juicio, el contenido de este procedimiento  
está perfectamente descrito, y entendemos que cualquier exper-  
to en la materia comprenderá inmediatamente las virtudes y -  
ventajas que su adaptación en el proceso de fabricación produ-  
ce. En este sentido y en órden a cumplir lo señalado en los  
30           Artículos correspondientes del vigente Estatuto sobre la Pro-

408816

21 NOV



1      piedad Industrial, señalaremos las considerables ventajas sobre lo convencional que este sistema aporta, a saber:

5      En primer lugar, y es fundamental en la elaboración de este tipo de elementos, el trabajo y operaciones solamente sobre un plano horizontal, eliminado el engorro consiguiente y la pérdida de tiempo, tiempo que por otro lado es necesario gastar, cuando los trabajos de confección se salen del plano horizontal y es necesario trabajar en varias cotas.

10     La eliminación total de los costosos electrodos de soldadura necesarios en los procesos convencionales en razón de lo citado anteriormente por el trabajo sobre planos diferentes.

15     El empleo de electrodos de muy escasa altura, en la mayoría de los casos mínima por lo que su costo se ve enormemente rebajado.

20     Evitan totalmente la pesada manipulación de los citados electrodos, los cuales tienen que ser solicitados continuamente y en consecuencia manipulados por el operario, con un desgaste físico considerable. Como los electrodos utilizados en este procedimiento son, sea cual fuere el tamaño de la embarcación, perfectamente manejables se evita totalmente la fatiga durante el proceso de fabricación.

25     Permite racionalizar todas las operaciones, consiguiendo en suma un ahorro de tiempo sustancial.

30     Conviene resaltar, una vez descritas la naturaleza y ventajas de este invento, el carácter no limitativo del mismo, por cuanto los cambios en la forma, materia o dimensiones de sus partes constitutivas no alterarán en modo alguno su esencialidad, en tanto no supongan una sustancial variación en el conjunto.

408816

21 NOV



1

Asimismo, el solicitante adhiriéndose a los Convenios Internacionales sobre Propiedad Industrial, hace constar su derecho a la extensión de esta solicitud a los países extranjeros, reivindicando la prioridad de la misma.

5

Igualmente el solicitante se reserva el derecho de introducir en la presente invención cuantos perfeccionamientos se deriven del mismo mediante la solicitud de los correspondientes Certificados de Adición, en la forma señalada por la Ley.

10

NOTA

Los puntos de invención propia y nueva que se presenten para que sean objeto de Patente de Invención en España, deberán recaer sobre "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS HINCHABLES Y EN PARTICULAR COSTADOS DE EMBARCACIONES Y SIMILARES", de acuerdo con las siguientes:

15

REIVINDICACIONES

20

1ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS HINCHABLES Y EN PARTICULAR COSTADOS DE EMBARCACIONES Y SIMILARES", caracterizado porque incluye una primera operación en la cual se posiciona sobre la lámina que ha de servir de fondo a la embarcación, otra de menor tamaño, que constituirá parte del costado interno, procediendo a continuación al soldado de ambas porciones por una línea cuya trayectoria dará la forma del interior de la embarcación.

25

2ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS HINCHABLES Y EN PARTICULAR COSTADOS DE EMBARCACIONES Y SIMILARES", caracterizado porque se realiza idéntica operación, con otros dos elementos pero con la particularidad de que el espacio o superficie que queda en el interior de la línea de soldadura es hueco, es decir ambas porciones están agujereadas -

30

408816

21 NOV



1 en dicha zona.

3a.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS HIN-  
CHABLES Y EN PARTICULAR COSTADOS DE EMBARCACIONES Y SIMILA- -  
RES", según las anteriores reivindicaciones, caracterizado -  
5 porque los dos conjuntos anteriores se superponen de forma -  
que queden montados y en contacto las porciones menores de am-  
bos.

4a.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS HIN-  
CHABLES Y EN PARTICULAR COSTADOS DE EMBARCACIONES Y SIMILA- -  
10 RES", según la anterior reivindicación caracterizado porque -  
se vuelven o abaten hacia el centro de este conjunto los ex--  
tremos libres de cada una de las dos zonas mayores de los dos  
conjuntos, para volver a soldar las porciones menores por una  
línea concéntrica y de mayor dimensión que la realizada por -  
15 separado en cada uno de los conjuntos.

5a.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS HIN-  
CHABLES Y EN PARTICULAR COSTADOS DE EMBARCACIONES Y SIMILA- -  
RES".

20 Todo tal y como queda descrito en la presente Memo--  
ria, que consta de ocho hojas mecanografiadas por una sola -  
cara, acompañada de los dibujos correspondientes.

Madrid, 21 NOV 1972

JOSE RAMON TRIGO PEREZ

P.R.

25

30

400810

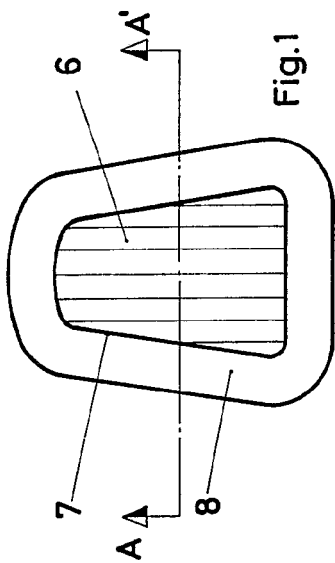


Fig. 1

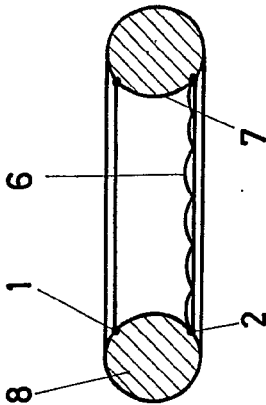


Fig. 2

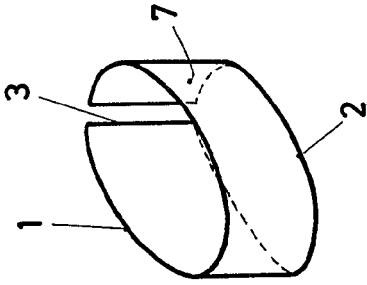


Fig. 3

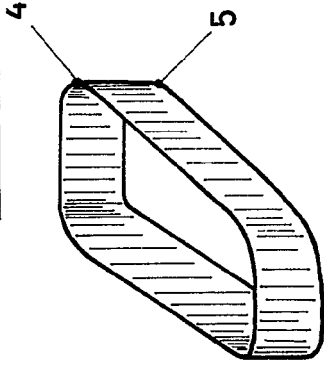


Fig. 4

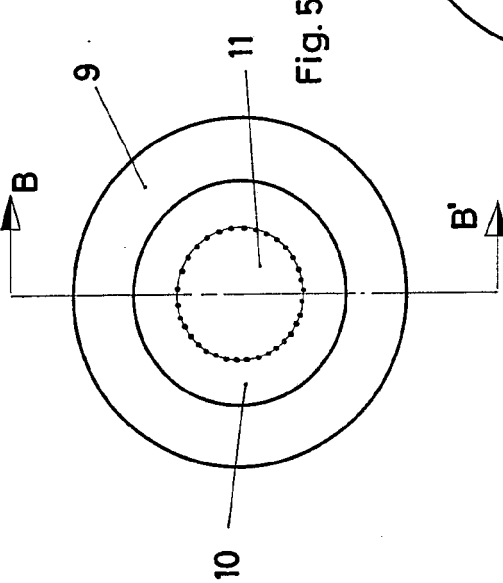


Fig. 5

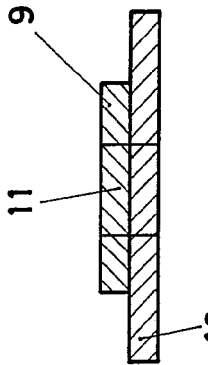


Fig. 6

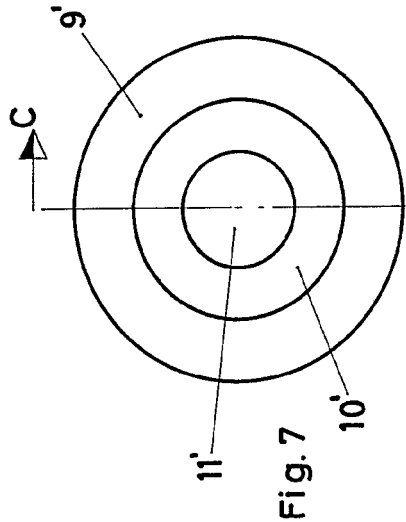


Fig. 7

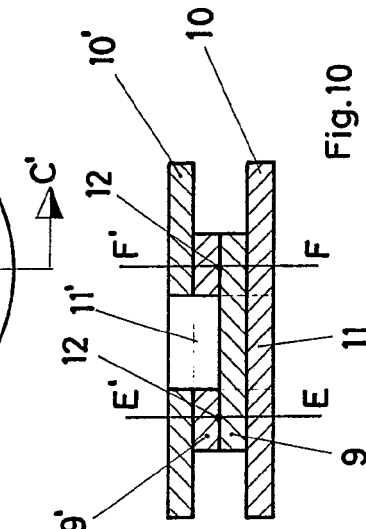


Fig. 8

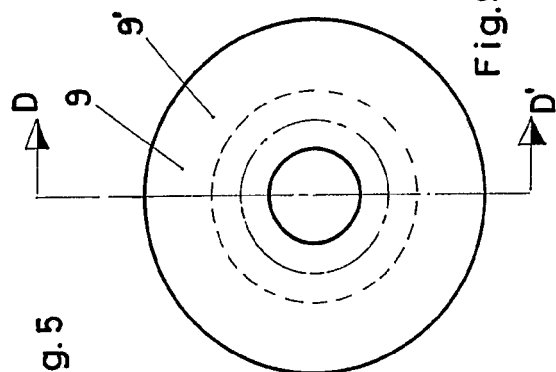


Fig. 9

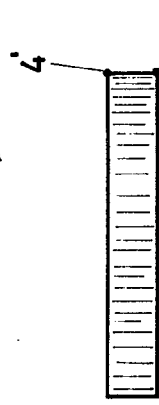


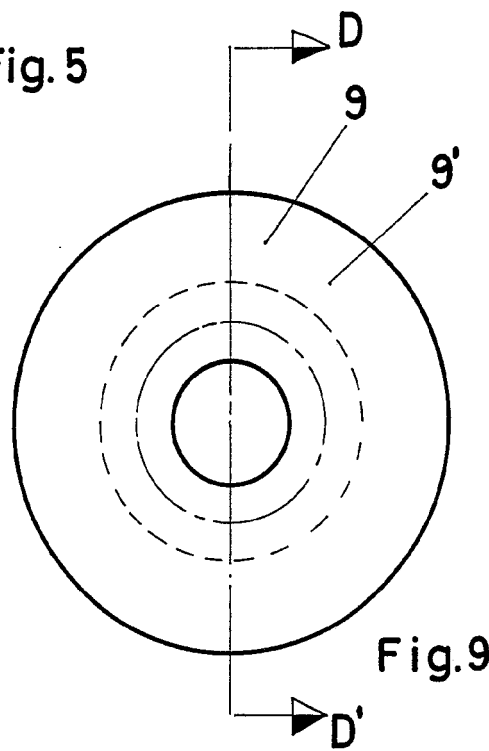
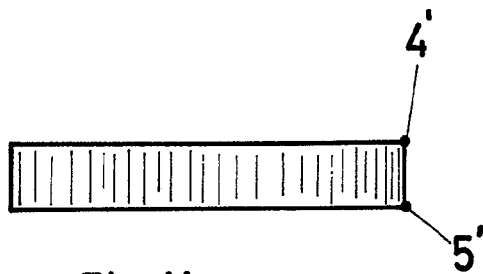
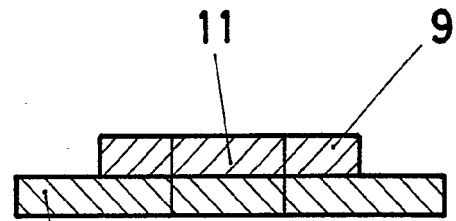
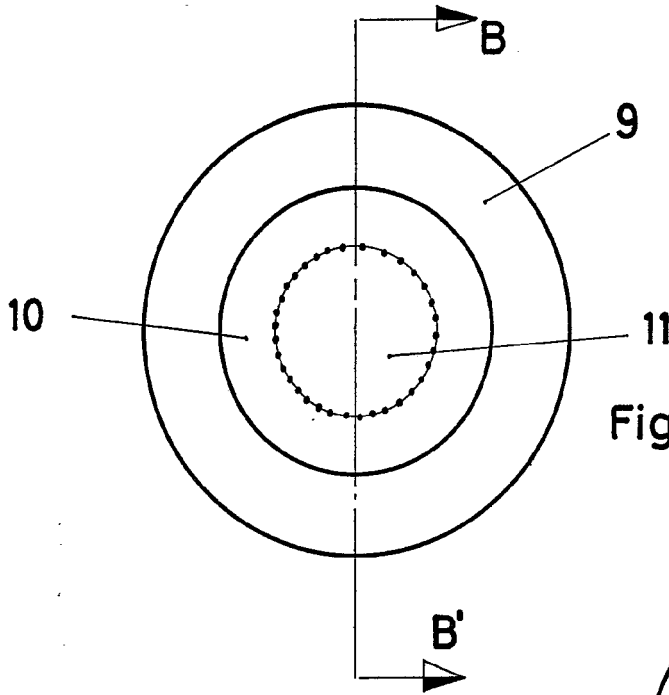
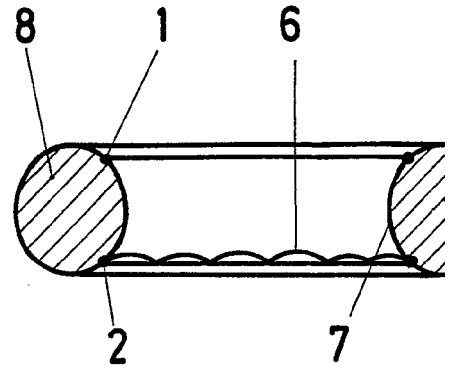
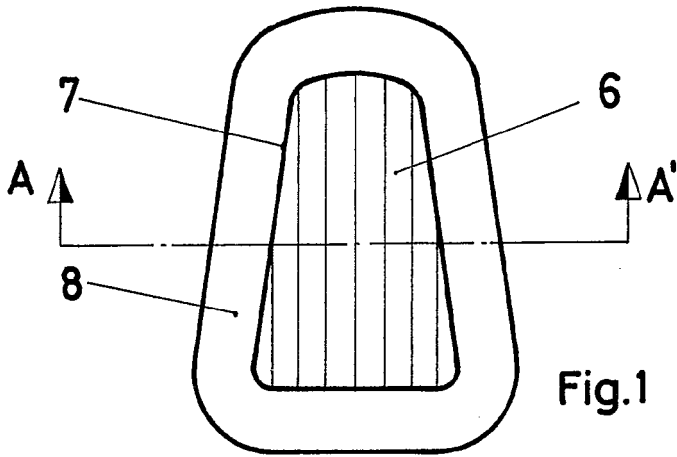
Fig. 10

Fig. 11

ESCALA VARIABLE  
 Madrid 21 NOV 1972

*[Handwritten signature]*

408816



11'  
Fig. 11'

9'  
Fig. 9'

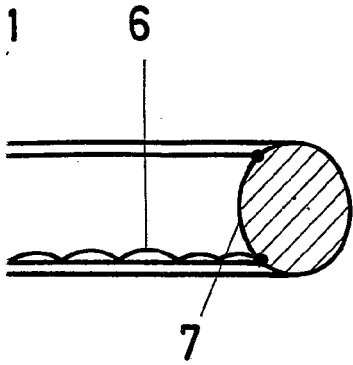
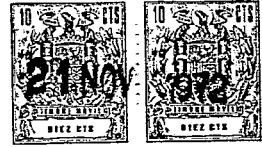


Fig. 2

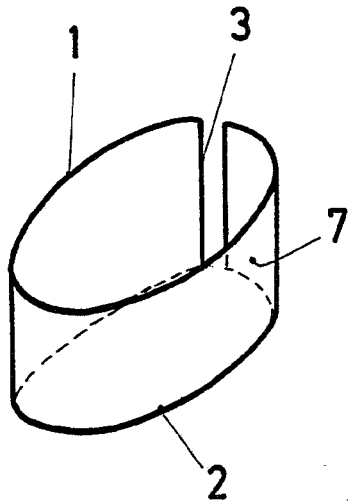


Fig. 3

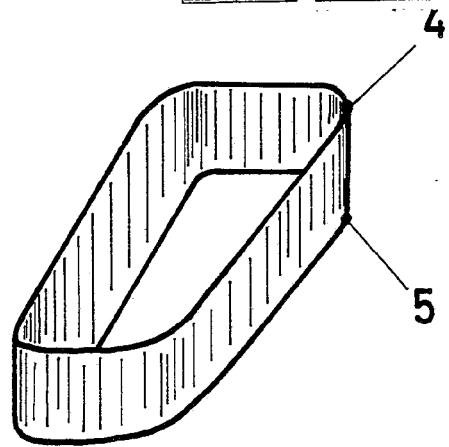


Fig. 4

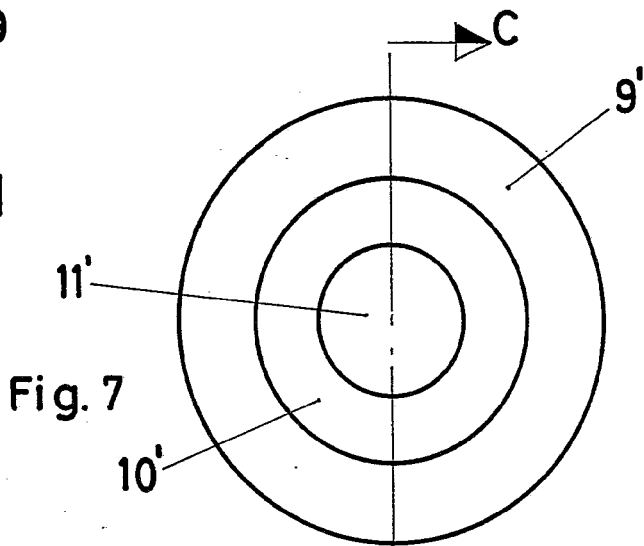
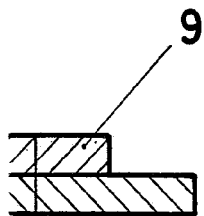


Fig. 7

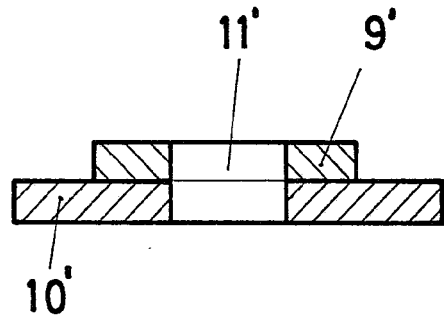


Fig. 8



Fig. 9

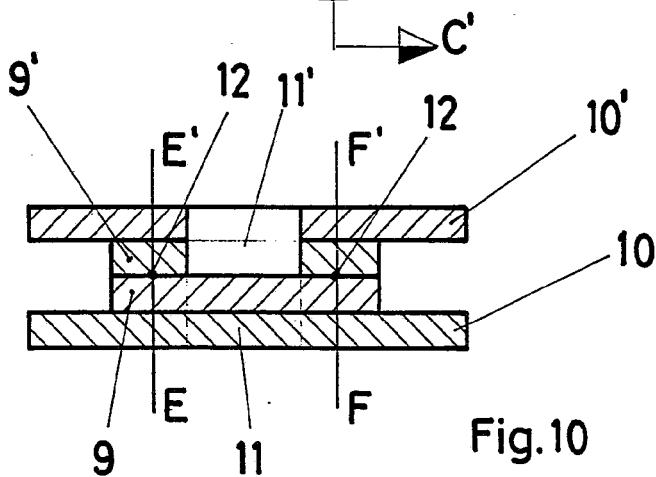


Fig. 10

ESCALA VARIABLE

Madrid 21 NOV 1972

*[Handwritten signature]*