



guridad de funcionamiento, hacen a su solicitante acreedor al privilegio de exclusiva fabricación y venta de la misma, como consecuencia del actual Modelo de Utilidad.

5 Actualmente se viene empleando, en la fabricación de balones y pelotas, un tipo de válvula integrado por una diminuta bolita, alojada en el interior de una cavidad de tal forma que la presión interna del esférico, obliga a que la bola asiente en la boca del tubo de entrada de aire, impidiendo por consiguiente su desinflado, mientras que al inyectar aire por el referido tubo de entrada y vencer la presión interna del balón o pelota, la bola abandona su asiento y permite de esta forma el hinchado del esférico.

15 El sistema de válvula referido en el punto anterior presenta innumerables inconvenientes, entre los cuales citaremos como fundamental el hecho de que la bolita se queda pegada en su asiento y no cede a la presión externa de inyectado de aire, debido a que su larga permanencia obturando el conducto de entrada y sujeta a la presión interna del balón hacen que la citada bola forme un cuerpo compacto con su asiento, que generalmente suele ser de goma, quedando de este modo inutilizado el esférico.

25 Este inconveniente ha sido totalmente superado con la válvula perfeccionada, objeto del actual Modelo de Utilidad, puesto que no precisa de bolas de obturación para evitar la salida del aire, toda vez que esta función la realiza el propio material constitutivo de la válvula que no es otro que el llamado latex (caucho crudo) el cual como es sabido, cierra todo orificio practicado en su cuer



po por un objeto punzante que en este caso sería la aguja
mediante la cual se infla el balón o pelota.

Las características fundamentales de la válvula
perfeccionada, a que nos venimos refiriendo, estriban en
5 disponer de un amplio faldón circular, en cuya zona central
se solidariza un cilindro obtenido del mismo material, es
decir de goma, caucho o latex, existiendo en el referido
cilindro y axialmente dispuesta una cavidad dotada de paso
de rosca, que llega hasta las inmediaciones de su fondo,
10 quedando por tanto, en la parte baja del cilindro, una zo-
na maciza, que es la que deberá perforarse con la aguja pa-
ra poder de este modo inyectar aire al interior del balón
o pelota, existiendo finalmente un tornillo, que deberá -
ser de una materia relativamente blanda, por ejemplo plás-
15 tico, destinado a enroscarse en el fileteado de la cavidad
del cilindro, obturándola perfectamente y evitando toda po-
sibilidad de fugas.

Con el fin de que sean comprendidas con mayor -
claridad las características citadas en el punto anterior,
20 se acompaña, como digimos, una lámina de dibujos, en la -
cual se representa un ejemplo práctico de realización de -
una de estas válvulas perfeccionadas para balones y pelo-
tas, debiendo hacer constar primeramente que, dada la con-
dición aclaratoria de estos dibujos, su interpretación ha-
25 bra de ser lo más amplia posible, y sin limitación de parte
alguna.

Los citados dibujos representan en sus figuras
como a continuación se relaciona.

Fig. 1.- Vista en planta por la parte superior -



de una válvula, en la que se puede ver el amplio faldón circular, así como la cabeza del tornillo que obtura la cavidad axial del cilindro.

5 Figura 2.- Vista lateral en alzado de una válvula perfeccionada, en la cual se puede apreciar el cilindro, solidarizado ortogonalmente en la zona central del faldón circular.

10 Figura 3.- Vista en sección longitudinal de una válvula, con el fin de que se nos ponga de manifiesto la cavidad axial del cilindro, así como el paso de rosca conformado en ella, y la zona maciza del fondo que deberá atravesar la aguja inyectora de aire.

15 Fig. 4.- Ejemplo de colocación de una de estas válvulas en una pelota, que al efecto se ha seccionado.

Las distintas partes y elementos componentes de las figuras arriba referenciadas las señalaremos, para su mejor y más rápida localización en los dibujos con las siguientes acotaciones numéricas.

20 Con -1- se delimita el amplio faldón circular, siendo -2- el cilindro conformado en su centro solidariamente y -3- la cavidad u orificio axial existente en dicho cilindro, apareciendo en su interior un paso de rosca -4- con el fin de atornillar en él un tornillo de plástico -5-, mientras que con -6- acotamos la zona maciza del cilindro, que deberá atravesarse para el hinchado del esférico.

25

La colocación de esta válvula perfeccionada en los balones y pelotas es sumamente sencilla, puesto que basta practicar en ellos un pequeño orificio, capaz de de-



5 jar paso al cilindro, vulcanizándose o soldándose a continuación el amplio faldón circular sobre el material del esférico, con un refuerzo interno consistente en un anillo, así mismo soldado, que aparece designado con el número -7- en la figura 4 de la lámina de dibujos.

10 Una vez debidamente descritas todas las características esenciales de la válvula perfeccionada para balones y pelotas, objeto del presente Modelo de Utilidad, solo nos resta indicar la posibilidad de que se fabrique en variedad de materiales, tamaños y formas, siendo susceptible de acusar todas aquellas variaciones de detalle que la práctica aconseje, siempre y cuando con ello no se altere la esencialidad de su objeto puesta de relieve en la siguiente

15 N O T A

Los puntos no conocidos ni practicados en España, que se presentan para su exclusiva reivindicación en el actual Modelo de Utilidad, son:

20 1.- Válvula perfeccionada para balones y pelotas, esencialmente caracterizada por disponer de un amplio faldón circular, en cuyo centro se solidariza ortogonalmente un cuerpo saliente conformado del mismo material que el faldón, existiendo en el referido cuerpo una cavidad axial dotada de paso de rosca, con el fin de que en ella se ubique un tornillo de material relativamente blando, llegando dicha cavidad hasta las inmediaciones del fondo del cuerpo quedando una zona maciza final, destinada a ser atravesada por la aguja inyectora de aire.

25

136932



- 6 -

5 2.- " VALVULA PERFECCIONADA PARA BALONES Y PELO
TAS " de conformidad en un todo en lo esencial y fines in
dustriales. a lo descrito en la precedente memoria descrip
tiva y graficamente representada en los adjuntos planos -
para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de SEIS hojas escritas ó -
mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid, 12 MAR. 1968

Por autorización del interesado.

130932

12 MAR 1968



Fig. 1

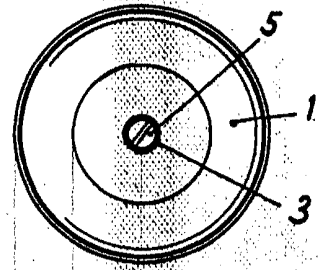


Fig. 2

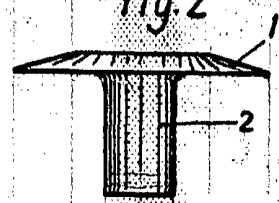


Fig. 3

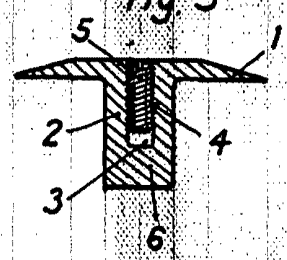
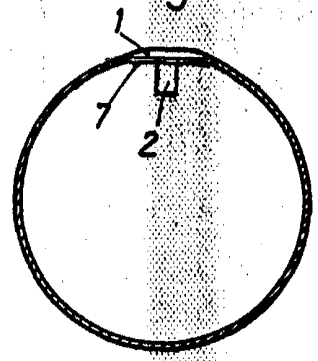


Fig. 4



Escala Variable
Madrid. 12 MAR. 1968
P. A.