

MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL



192930

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de registro  
de

PATENTE DE INVENCION

5

a favor de

D. LUIS CAMPUZANO BROIN, residente en Madrid

por:

"UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BALONES  
DE LOS USADOS EN DEPORTES".

10

En la práctica de los deportes se ha acusado como notorio inconveniente característico de los balones usados en aquél la circunstancia de su cierre habitual, o sea, el que en todo balón se ha distinguido hasta ahora dos elementos totalmente diferentes: uno, la vejiga de goma y otro, la funda de cuero donde aquélla va encerrada, una vez, que ha sido llevada de aire a la presión conveniente. Esta funda de cuero, se cerraba, hinchada que ha sido la vejiga, por medio de una abertura que llevaba a sus dos lados un número de ojetes por los que pasaba una cinta o correilla.

15

20

Es natural y lógico que esta abertura que nunca podía quedar de un modo uniforme dentro de la circunferencia del balón, produjese lesiones a los jugadores que empleaban tal balón o les fuese incómodo por múltiples razones fácilmente deducibles.

25

Para obviar estos inconvenientes y poder producir un balón de futbol totalmente esférico sin ningún saliente ni abertura que pudiera producir las molestias que han quedado señaladas, se ha ideado el procedimiento de fabricación de dichos balones a fin de hacer factible la circunstancia de que la vejiga quede solidaria del revestimiento de cuero,

30



dentro de él sin mas abertura que un pequeño orificio de diámetro reducido que sirva para acoplar en él la bomba o compresor inyector para introducir el aire a la presión conveniente.

35 De esta suerte se habrá logrado obtener un balón que reuna las exigencias más apetecidas por quienes practican estos deportes y por su especial procedimiento de fabricación puede ser susceptible de ser reparada la vejiga de su interior si ésta sufriese pinchazo o deterioro en su uso.

40 Consiste el procedimiento de fabricación que es objeto de esta Patente de Invención en adherir a la vejiga corriente que se emplea para estos usos, en lugar de pitorro que habitualmente llevan para ser hinchadas, una válvula de goma de características especiales para este empleo y con la  
45 circunstancia de que tenga un pequeño cuello con un reborde superior en la parte externa exterior, reborde que ha de servir para su fijación a la envoltura de cuero que forma el exterior del balón.

50 Dispuesta de este modo la vejiga, y teniendo en cuenta que todo balón consta de una serie de casquetes esféricos que unidos entre si forman el conjunto y que estos casquetes son de cuero u otra clase de material apropiado, en uno de dichos casquetes y en el centro del mismo se procede a hacer un orificio de diámetro mínimo para que por él pueda pasar el  
55 aire bien a través del record de una bomba o bien por el simple contacto del terminal de la bomba sobre dicho orificio. En la parte interna del casquete, o sea, en aquella que no queda al exterior una vez terminado el balón, se fija una lengüeta de cuero que tape precisamente en superficie conveniente el orificio practicado, y una vez hecho esto así,  
60 se practica en dicha lengüeta una incisión perpendicular desde uno de sus bordes hasta el centro mismo de aquélla que deberá coincidir precisamente con el centro del orificio prac-



19 2 9 3 0

3.-

ticado en el casquete.

65 En esta incisión, se introduce el reborde interior  
de la válvula que va fijada a la vejiga deslizando para ello  
el cuello que la sujeta al resto de la goma. Una vez introdu-  
cido dicho reborde y coincidente el orificio de la válvula  
con el orificio del casquete, se procede a coser o serrar  
70 por cualquier procedimiento hábil para el caso la incisión  
abierta en la lengüeta y quedará fija y solidaria del cas-  
quete la vejiga dicha.

Practicada esta operación se procede a coser entre  
sí los distintos casquetes para formar la esfera completa  
que determina la envoltura del balón. Esta operación se ha-  
75 ce en la forma usual, a mano, en los primeros casquetes,  
pero en el último, como no hay abertura ni puede coserse  
por el interior para revestirse por aquélla abertura como  
usualmente se hace en los balones corrientes, el procedi-  
miento que completa el que es objeto de esta invención con-  
80 siste en coser el último casquete con los bordes coinciden-  
tes de los que ya han sido cosidos por medios de pasadas  
de gran longitud de hilo a fin de poder luego una vez que  
se ha finalizado la operación tirar gradualmente y sucesi-  
vamente de las pasadas de hilo para ir cerrando por unión  
85 de este trozo de casquete a sus colindantes la esfericidad  
del balón y al terminar esta operación rematarlo por cual-  
quier procedimiento de los usuales para este caso.

Este procedimiento tiene la ventaja de que permi-  
te descoser éste último casquete, que en caso de pinchazo  
90 o rotura de la vejiga, permitiendo su sustitución y vol-  
ver a ser cosido en la forma descrita.

En resumen, reivindica el recurrente en virtud  
de la presente solicitud de registro de Patente de Inven-  
ción, el privilegio exclusivo de fabricación, venta y ex-  
95 plotación industrial por el plazo de veinte años en Espa-



192930

4.-

fia y sus Colonias, del objeto de la misma, el cual queda esencialmente caracterizado por las siguientes

NOTA - REIVINDICACIONES

100 Primera.- Un nuevo procedimiento para la fabricación de balones de los que se usan en deportes, esencialmente caracterizado, por la circunstancia de que en uno de los casquetes que forman el revestimiento exterior de cuero o de otra clase de material apropiado del balón se practica en su centro un orificio del menor diámetro posible destinado a que por él pase el aire  
105 procedente de una bomba o compresor adecuado.

Segunda.-Un nuevo procedimiento para la fabricación de abalones de los que se usan en deportes, tal y conforme se especifica en la anterior reivindicacion y asimismo esencialmente caracterizado por la circunstancia de que precisamente en la p  
110 parte interna del casquete en donde se ha practicado la abertura objeto de la anterior reivindicación, se adhiere una lengüeta rectangular de cuero o cualquier otro material adecuado de dimensión variable, pero con la circunstancia de que cubra en superficie suficiente el orificio antedicho y una zona  
115 alrededor suyo y que, solo sea adherida dicha lengüeta por dos de sus lados opuestos al casquete, bien cosida, bien por cualquier otro procedimiento adecuado. En esta lengüeta y por uno de los lados que no ha sido cosida, se practica una incisión perpendicular a su centro y que llegue hasta el centro de la  
120 abertura u orificio practicado en el casquete.

Tercera.-Un nuevo procedimiento para la fabricación de balones de los que se usan en deportes, tal y conforme se especifica en las dos anteriores reivindicaciones y asimismo esencialmente caracteriza do por la circunstancia de que por  
125 la incisión practicada en la lengüeta objeto de la reivindicación anterior se introduce el reborde externo de una válvula de goma de especiales características para su adecuado en este caso, y cuya válvula ha sido introducida dentro de



192930

5.-

130 una vejiga de goma de las usuales para ser infladas en esta  
clase de balones. Una vez introducido el reborde dentro de la  
lengüeta se procede a cerrar la incisión practicada en la  
misma por costura o cualquier otro procedimiento adecuado que-  
dando de esta suerte totalmente solidaria al casquete la veji-  
ga y la válvula y coincidentes el orificio practicado en el  
135 casquete con el de entrada o toma de aire de la válvula.

Cuarta.-Un nuevo procedimiento para la fabricación de balo-  
nes de los que se usan en deportes, tal y conforme se espe-  
cifica en las tres anteriores reivindicaciones y asimismo  
esencialmente caracterizado por el hecho de que una vez prac-  
140 ticadas las operaciones anteriormente descritas se procede a  
coser entre si los distintos casquetes que forman el conjun-  
to de la envoltura del balón, siguiendo el procedimiento ha-  
bitual empleado en estos casos y para coser o unir el últi-  
mo, se procede por medio cosido con hebra de gran longitud  
145 a fin de que quede de momento separado el último casquete  
del resto del balón o casquetes colindantes, pero unido a  
estos por el hilo de las pasadas de aguja. Terminadas todas  
las pasadas de aguja, se procederá a acortar la longitud del  
hilo tensándolo simultanea y paulatinamente, tirando en for-  
150 ma conveniente de sus cabos extremos hasta dejar totalmente  
adherido el casquete al resto del balón y rematando la ope-  
ración en la forma habitual en estos casos.

Quinta.-UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BALO-  
NES DE LOS USADOS EN DEPORTES.

155 Todo tal y conforme se describe en la Memoria que  
antecede, que consta de cinco hojas mecanografiadas por una  
sola cara.

Madrid, de Mayo de 1.950

P. A.