



194412

P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

194412

a favor de la sociedad española INDUSTRIAS DEPORTIVAS,
S. A., domiciliada en Barcelona, calle Viladomat, 299,
por "UN PERFECCIONAMIENTO EN LA FABRICACIÓN DE PALOS DE
HOCKEY".

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un perfeccionamiento introducido en la fabricación de palos de Hockey, mediante el cual se aumenta la resistencia de éstos y se facilita su conformación, resultando de una

5. rigidez superior a la de los palos obtenidos de una sola pieza curvada a vapor.

El perfeccionamiento apuntado consiste en partir de una serie de chapas o láminas de madera, de longitud y grueso adecuados, las cuales se yuxtaponen

10. y pegan en número determinado para formar una pieza que,

194412



después de recortada y pulida se convierte en el extremo percutor del palo de hockey.

Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización de un palo de hockey fabricado de acuerdo con la invención.

En dicho dibujo, la figura 1 es una vista de la pieza de chapas o láminas múltiples que sirve para fabricar la extremidad percutora; la figura 2 corresponde a una vista frontal de la misma; y la figura 3 muestra el palo de hockey terminado.

Inicialmente, se parte de varias chapas, placas o láminas de madera resistente -1-, -2-, -3-, -4-, -5-, etc., las cuales son del grueso y longitud apropiados a las dimensiones de la pieza a obtener.

Estas láminas -1-, -2-, -3-, -4-, -5-, etc., se yuxtaponen entre sí y se coloca entre ellas un pegamento adecuado, sometiendo luego el conjunto a la acción de una prensa en la forma conveniente, hasta que la adherencia entre aquéllas sea completa.

El doblado de la extremidad percutora se efectúa al yuxtaponer las láminas que la componen con el pegamento en un molde adecuado.

La pieza así obtenida (figuras 1 y 2) se somete, después del encolado, a un pulido (figura 3), al efecto de darle la forma correspondiente a la zona de percusión. Una vez terminada, se le acopla el mango -6-, efectúan-

194412 22



dose la unión entre ambas piezas mediante una entalla triangular, -7-, que presenta tanto el mango -6- como la punta percutora formada por las chapas indicadas.

La fabricación de palos de hockey según el perfeccionamiento apuntado presenta las siguientes ventajas:

5. a) mayor facilidad para trabajar láminas, cuyo perfilado puede realizarse sin complicados mecanismos;
 10. b) las láminas de yuxtaposición pueden obtenerse en serie, lo que aumenta la capacidad de producción;
 15. c) se eliminan los inconvenientes originados al trabajar maderas con nudos, que obligan a una selección de las mismas, a fin de evitar que aquéllos se sitúen en puntos vitales del palo;
 20. d) facilidad en el acoplado y yuxtaposición de las láminas, que requieren únicamente la interposición de un pegamento adecuado y la acción de una prensa para asegurar su adherencia;
 25. e) la resistencia a la rotura es superior a la de los palos corrientes fabricados de una sola pieza curvada al vapor;
 25. f) el doblado de la extremidad percutora se efectúa al yuxtaponer las láminas con el pegamento en un molde adecuado, sin necesidad de las máquinas pesadas y de gran potencia que requiere el curvado al vapor.
- Para fabricar los palos de hockey según la invención se eligen maderas con sus fibras de preferencia

194412



en sentido longitudinal, a fin de que la resistencia a la flexión sea igual en todos sus puntos.

Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones, tanto absolutas como relativas, de los palos de hockey obtenidos de acuerdo con la invención, siempre que las variaciones que se introduzcan no afecten a su esencialidad.

- . . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:-

10. 1. Un perfeccionamiento en la fabricación de palos de hockey, que consiste esencialmente en formar estos últimos a base de la yuxtaposición de una pluralidad de chapas o láminas de material adecuado, de preferencia madera, las cuales se adhieren las unas a las
15. otras mediante un pegamento adecuado, sometiendo el conjunto a continuación a la acción de un elemento compresor para asegurar su inmovilidad y adherencia, efectuándose el doblado de la extremidad percutora al yuxtaponer aquellas láminas con el pegamento en un molde
20. adecuado, procediéndose finalmente al pulido de la pieza así formada, hasta obtener la conformación propia del palo de hockey.



194412

2. Un perfeccionamiento en la fabricación de palos de hockey.

La presente memoria consta de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

5. Barcelona, a 22 de agosto de 1950.

INDUSTRIAS DEPORTIVAS, S. A.

p.a.

I. PONTI

P. P.



224

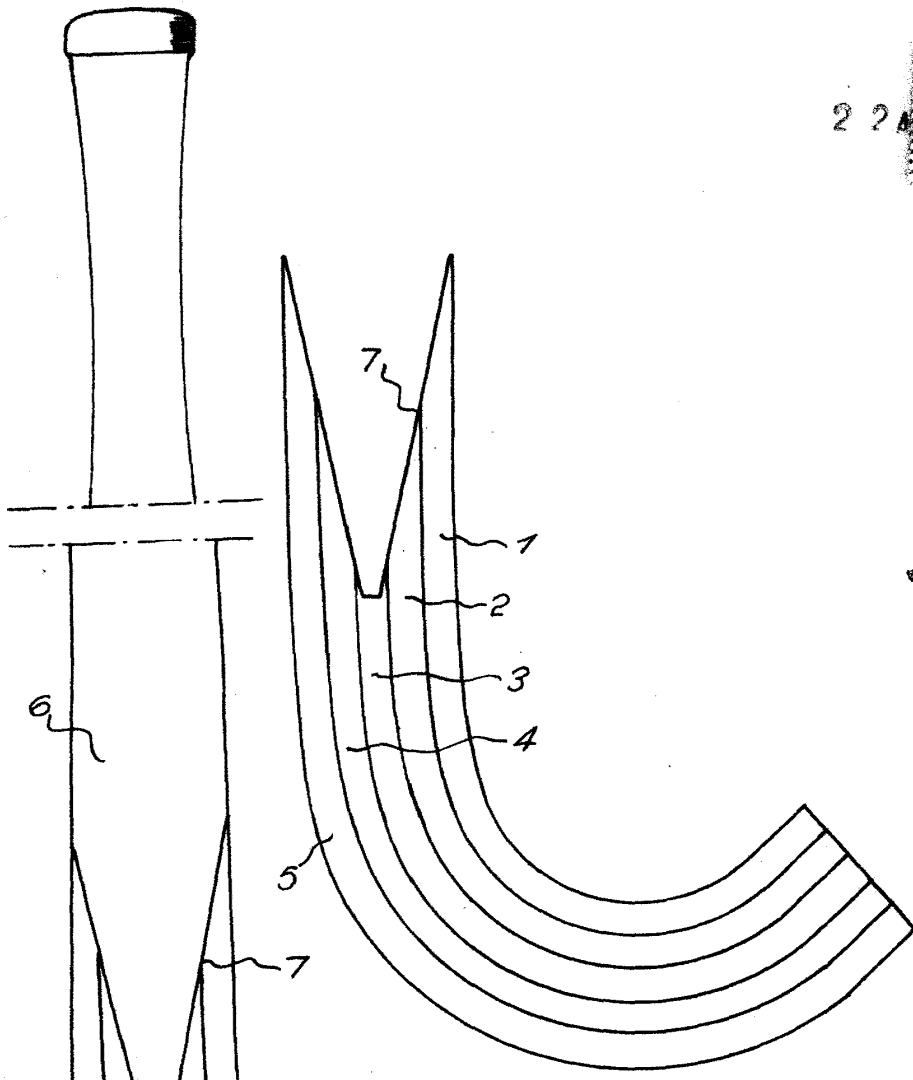


Fig. 1

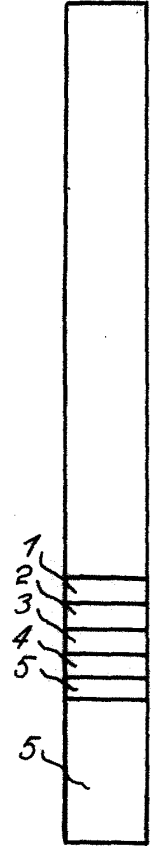


Fig. 2

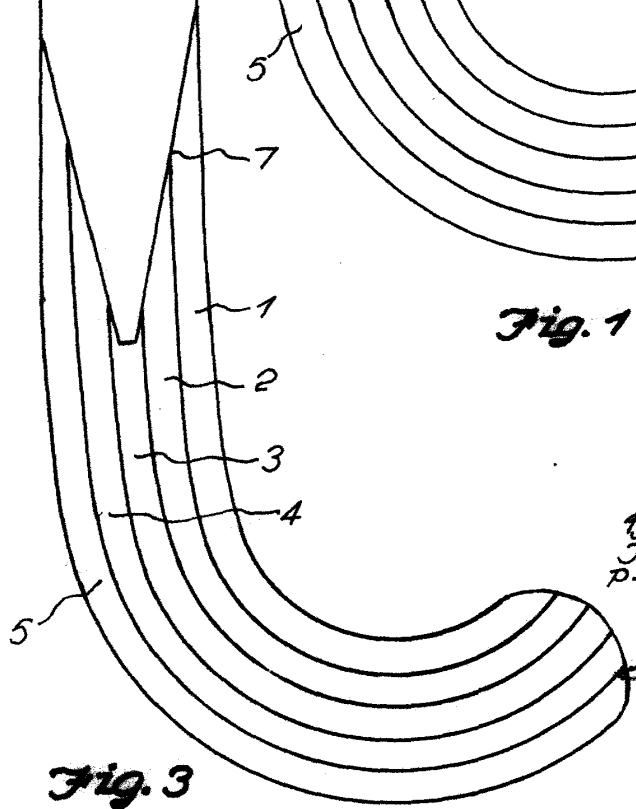


Fig. 3

Barcelona, 22 agosto 1950
Industrias Deportivas, S. a.
p. a.

I. PONTI
P. P.