



Carpeta núm. 3,411.

Expediente núm.

**201148**

PATENTE DE INVENCION 201148

a favor de

Dn. Miguel Llebot Gasiellas, domiciliado en Bar-  
5 celona, Torrente de las Flores nº.134,

por:

"Mejoras en o relacionadas con la fabricación de  
pelotas de celuloide".

-000-

10

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se relaciona con unas me-  
joras o perfeccionamientos aportados a la fabricación de pe-  
lotas de celuloide, más concretamente, a las pelotas emplea-  
das para practicar el juego de tenis de mesa o de "ping-pong".

15 Al propio tiempo ségiere un proceso completo para su fabri-  
cación.

Las principales finalidades de la invención son:

Proporcionar un procedimiento perfeccionado pa-  
ra la preparación de pelotas con gran precisión o exactitud  
20 en su peso; preveer en ellas el marcaje exacto del mismo; so-  
meterlas a operaciones de pesaje y lastrado o deslastrado,  
para lograr precisiones en su peso del orden de centésimas de  
gramo; y lograr éstos beneficios dentro de una manufactura re-  
lativamente barata. Otros permenores relacionados con los per



25 feccionamientos y la economía del invento, aparecen clara-  
mente definidos en el transcurso de ésta memoria.

Hasta aquí la fabricación de pelotas emplea-  
das en tenis de mesa, ofrece el inconveniente de no ser po-  
sible obtener una manufactura exacta en su peso, debido a  
30 que éste es sumamente reducido, del orden de unos dos gra-  
mos y medio y, lógicamente, un ligero aumento o merma en el  
grueso del material, en el pegamento o cualquier otro, ori-  
ginan infelizmente una sensible variación en el peso fi-  
nal de la pelota y éste detalle resulta de la mayor importan-  
35 cia para la práctica del juego.

Como consecuencia de éste detalle se produce  
una pérdida económica ya que las pelotas que no reúnen el pe-  
so previsto por el reglamento del juego, en muchos casos son  
desechadas depreciándose.

40 En el invento se sigue un proceso de fabrica-  
ción que permite lograr un control exacto sobre el peso de  
las pelotas pudiendo alcanzarse una precisión excepcional me-  
diante operaciones finales de lastrado y deslastrado y, por  
último, se procede a marcar el peso de la pelota después de  
45 controlarlo en balanzas de gran precisión.

El proceso se inicia obteniendo de una plancha  
de celuloide piezas en forma de discos que posteriormente son  
embutidas mediante moldes calentados y, cortados, formando se-  
mi-esferas; dos de éstos casquetes se agrupan entre sí de ma-  
50 nera que se recubran los bordes y se forme una esfera. En el  
interior de la esfera se dispone amoniaco y se coloca el re-  
sultante (pelota con amoniaco en mayor o menor cantidad se-  
gún el espesor del celuloide) en el interior de un molde que  
la recubre exteriormente y, el conjunto (pelota, amoniaco y



55 molde), en un baño de agua caliente. Con la temperatura del baño, el amoníaco se evapora y los vapores adquieren presión, la suficiente para unir, pegar o soldar las dos semi-esferas.

Las piezas resultantes se pesan en balanzas de gran precisión y según el resultado de la pesada se procede a su lastrado, deslastrado o desechado, cuyo resultado final se marca sobre la pelota en centésimas de gramo.

Para la más eficaz exactitud de la pesada, la balanza puede estar dotada de un anillo, en el que se deposita la pelota, en cuyo caso se prescinde del platillo que normalmente poseen las balanzas.

Se comprende la gran ventaja que representa el hecho de que las pelotas antes de ser puestas en juego, tengan marcado el peso que poseen.

El invento no queda limitado a los detalles exactos de esta exposición, ya que en él será posible introducir todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica aconsejen, siempre que con las variantes que se introduzcan no se cambie, altere o modifique la esencialidad del objeto descrito.

75

NOTA

Se reivindica como objeto de esta PATENTE DE INVENCION, por espacio de los veinte años fijados por la ley, la exclusiva de explotación en España de:

1.- Mejoras en o relacionadas con la fabricación de pelotas de celuloide, según las cuales se fraccionan láminas de celuloide, para configurarlas mediante embutido o tratamiento en moldes caldeados para formar casquetes esféricos y, enfren-  
80 tar



cada dos casquetes esféricos y unirlos por sus bordes depositando previamente en su interior amoniaco.

85

2.- Mejoras en o relacionadas con la fabricación de pelotas de celuloide, objeto de la reivindicación anterior, según las cuales se provoca la evaporación del amoniaco encerrado en el interior de dos casquetes esféricos disponiendo el conjunto (casquetes y amoniaco) en el interior de un molde que se sumerge en agua caliente para crear presión en el interior de la pelota o casquetes esféricos por la evaporación del amoniaco que da lugar a la unión de los mencionados casquetes esféricos, sometiendo finalmente la pelota, una vez retirada del molde, a operaciones de lastrado o deslastrado para después marcar sobre su superficie exterior, en centésimas de grano, su propio peso.

90

95

3.- "Mejoras en o relacionadas con la fabricación de pelotas de celuloide".

Barcelona, 19 de Diciembre de 1951.  
P.a.