



253944

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE RAQUETAS PARA DEPORTE", a favor de la firma VILARRUBIS Y SAGUE, S.A. de nacionalidad española, residentes en Barcelona, calle Sagrera del 44 al 58.

5.-

M E M O R I A D E S C R I P T I V A.

La presente solicitud corresponde a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de raquetas, cuya finalidad es la de mejorar la producción de éstas, que son propias para la práctica del deporte del tenis, en su aspecto no profesional y reglamentario, sino en sus derivaciones subalternas, como es concretamente el juego del "Badington".

10.-

Siendo indudablemente, de menor volumen, la potencialidad y resistencia que se les requiere a dicha clase de elementos para la práctica menor de tal deporte, se substituye el montaje clasico, de rejillas de cuerda (de índole vegetal o animal) a base de enudado tenso, por unas placas de enrejillado, completo, obtenidas por moldeo y partiendo de materiales más asequibles por su coste y de idénticas cualidades.

15.-

20.-

Los perfeccionamientos se caracterizan esencialmente

253944



- por la obtención, en una sola maniobra (inyectado a presión) y en toda su integridad, del plano de rejilla entretremada, compuesto por hilos entrecruzados, con la particularidad de que, éstos, se hacen solidarios, como consecuencia de dicha fusión, del marco o bastidor ovalado que rodea a la placa, mediante la inclusión de dicha pieza, obtenida con anticipación, en el interior del mismo molde, a fin de que todo el perímetro de la placa de rejilla, quede aprisionado en el espacio oportuno del mencionado contorno.
- 25.-
- 30.- Por lo tanto, los perfeccionamientos radican concretamente, en la fase del procedimiento, en que se inyecta en el molde una materia plástica (derivada del polistireno), la cual, al propio tiempo que forma la indicada placa de rejilla, se integra y hace solidaria del bastidor circundante de la misma.
- 35.- Como complemento aclaratorio a lo que antecede, y para facilitar la descripción del proceso de fabricación, se incluye un gráfico en el que se esquematiza en su fig. 1.a, un corte en sección transversal, del molde en el que se verifica.
- 40.- Dicha representación no predispone en nada en cuanto al molde en sí, que es expositivamente convencional y demostrativo de la mecánica seguida para llevar a la finalidad que se pretende conseguir.
- 45.- Por todo ello, la base, o mitad inferior -3- del molde, tiene la particularidad de comprender el surco o cavidad adecuada en la que se coloca, -antes de cerrar con la mitad superior-, el bastidor ovalado -4-, o marco de la raqueta, que ha sido moldeado anticipadamente y que se halle en el estado de dureza propio del enfriamiento posterior a su conclusión,
- 50.- pero, siendo no obstante susceptible de recibir el contacto

253944



55.- y mezcla o fusión de una nueva cantidad de su propio material, que se incorpora al mismo, variando su estructura, en el sentido de sumarle la parte nueva, que anteriormente no poseía. Siendo en este caso, la placa o plano de la rejilla entrecruzada, que substituirá el antiguo cordaje.

Esta rejilla constituida por tiras o cordoncillos lineales entrecruzados, ocupa en el espacio interior del marco-bastidor, toda la superficie del mismo, penetrando en ella -5- en la proporción de la mitad de su volumen -6-.

60.- Según puede observarse, el cuerpo del bastidor -4-, presenta, en su zona media, la hendidura penetrante -7-, que dá lugar a que el material líquido, que es introducido a presión (inyectado) por las canalizaciones pertinentes -8-, del medio molde superior, llegue a ella, llenando todos sus

65.- resquicios y volumen, asociándose, por la afinidad de la materia prima, y por la acción del calor que, como es sabido, funde en un solo cuerpo, las diversas partes señaladas o fraccionarias de un mismo componente, sometidos a la acción de la fusión y de la alta temperatura.

70.- La fig. 2ª, confirma este mismo hecho, mostrando en planta, la forma de penetración del material que ha llenado los surcos -5-, de las cuerdas, en las ranuras intermedias, llegando hasta el borde extremo opuesto -9-, formando incluso pared que delimita el conjunto y que, sometida a la pulimentación definitiva, hace desaparecer todo vestigio de la superposición, alcanzando el aspecto de homogeneidad que se ha buscado, y que es la finalidad práctica lograda con los perfeccionamientos que se solicitan.

80.- Descrito el ejemplo de realización práctica de la patente, cabe consignar que, en su desarrollo, se produjeron las



variantes de número de cuerdas, de dimensiones de las mismas, colorido y presentación, que no por ello podrán alterar la esencialidad de la Patente.

- N O T A -

85.- Se reivindica como objeto de la Patente.

1ª.-Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de raquetas para deporte, caracterizados por el moldeamiento por medio del inyectado a presión, de una placa horizontal que equivale a toda la superficie de cuerdas entrecruzadas; con

90.- la particularidad de que, todos los extremos de éstas, penetran y se solidifican en un bastidor de contorno ovalado que equivale al espacio central intermedio existente en el propio marco-bastidor; el cual, elaborado anteriormente por el mismo procedimiento, se sitúa en el interior del molde pasando a formar

95.- parte del mismo, para recibir en su interior el material líquido que completa la formación de la raqueta.

2ª.-Los propios perfeccionamientos según la reivindicación primera, caracterizados porque cada una de las dos mitades de la matriz o molde receptor del inyectado, posee en su superficie,

100.- la mitad del vaciado equivalente al marco-bastidor de la raqueta, el cual, al ser colocado en su propio y correspondiente espacio, pasa a integrar la masa material sólida de la matriz, dejando únicamente hueco y libre, el espacio equivalente al entrelazado del cordaje.

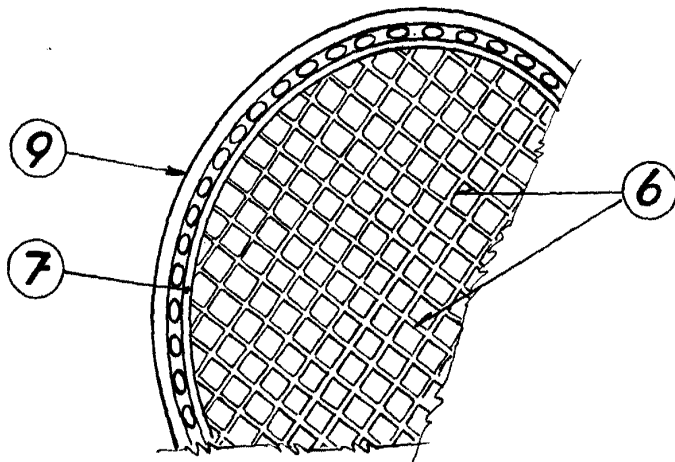
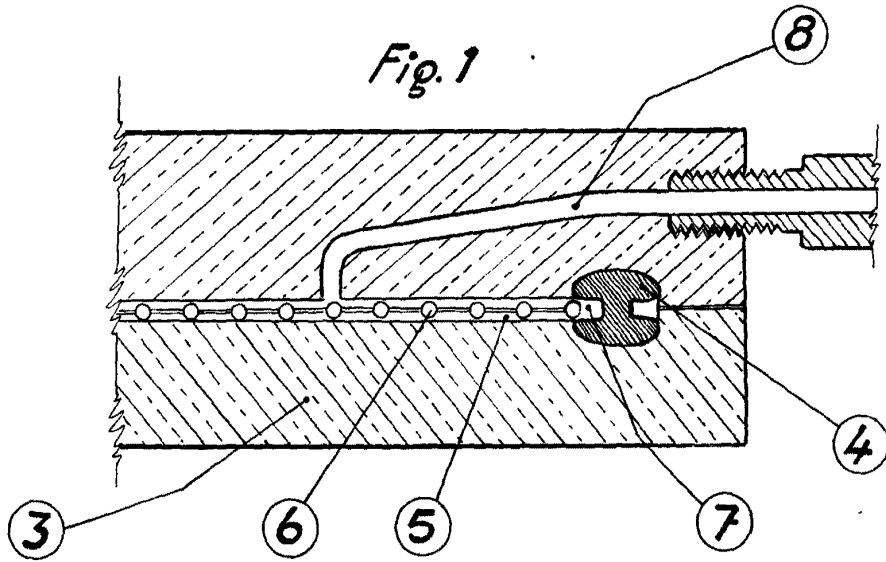
105.- 3ª.-PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE RAQUETAS PARA DEPORTE.

107.-

Madrid Diciembre de 1959.

FERNANDO PERAIRE

P. P.



P.A.
Fernando Peraire

Escala variable