

280 844



280844

SEP.

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

a favor de Doña María CANTERO ABBASI y Doña Isabel LOPEZ  
SARRUSTEGUI

de nacionalidad española

residentes en Barcelona, calles Madrazo, 95 y Muntaner, 577,  
respectivamente

por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAÑAS DE PESCAR"

MEMORIA DESCRIPTIVA

En el extranjero ha sido dado a conocer un nuevo procedimiento de fabricación de cañas de pescar que, aparte una mayor tenacidad y duración, transmite a éstas unos acabados de calidad suntuaria que las distinguen entre cualesquiera de sus similares conocidas hasta la fecha.

Los recurrentes se proponen aplicar dicho procedimiento en España, donde en la actualidad es desconocido, y por ello solicitan se les garantice en su propiedad y explotación exclusiva mediante la concesión de la patente de introducción a



que se refiere la presente Memoria descriptiva.

5. Aunque los detalles de ejecución, presentación, materiales empleados, tamaño y proporciones de las cañas obtenidas pueden ser muy variables, es oportuno exponer las características esenciales que singularizan a una caña fabricada por aplicación del presente procedimiento, el cual se describe a continuación refiriéndolo a una hoja de dibujos adjunta en la que, a sólo título de ejemplo, se representa una ejecución preferente, aunque no exclusiva ni limitativa.
10. Partiendo, pues, de la figura 1, el procedimiento se inicia con la formación de un tejido reticular en el que los hilos de la urdimbre que se entrecruzan con los de la trama componen unas mallas rectangulares (1) o romboidales (2), pudiendo la pieza ser de contorno rectangular (3) o cortado al bies (4).
15. Los hilos constitutivos de las nombradas urdimbre y trama son monofilares fabricados con fibra de vidrio o fibras equivalentes de elevada tenacidad cuya resistencia mecánica a la tracción, cizallamiento y flexión es considerablemente mayor que la de los hilos elementales de algodón, esparto, pita, plásticos no reforzados y otros análogos aplicados en la actualidad a la fabricación de cañas similares.
20. Figura 2.- Las piezas tejidas (3) o (4), de dimensiones convenientes, se sumergen oportunamente en una cubeta (5) que contiene un baño de recubrimiento (6) cuya composición es ampliamente regulable en viscosidad por adecuada variación de la resina y de la cantidad y calidad del disolvente empleado, utilizándose preferiblemente resinas poliésteres, aunque son también de aplicación las resinas epoxídicas, fenólicas, de melamina, siliconas, alquídicas y otras similares. En este ba
- 25.
- 30.



- 3 - 280844

SEP

- ño, los hilos o cintas de fibra de vidrio que componen la estructura del tejido se recubren con una capa apropiada del producto (6) cuya composición es, en todos los casos, función de la capacidad de fijación de la resina que lo compone,
5. a aquellas estructuras (1) o (2), así como de su influencia sobre las propiedades previstas en cada caso para la combinación plástico-fibra de vidrio, previéndose, en vista a la naturaleza y calidad del producto final a obtener, los precalentamientos que sean apropiados en las estructuras previamente
10. te a su inmersión en la cubeta (5), así como la dependencia de ésta, de una instalación calefactora cuando sea necesaria.

- Figura 3.- La pieza de tejido, embebida en su recubrimiento plástico (6) que conserva después de extraída de la cubeta (5), pasa a ser enrollada sobre un núcleo o macho (7)
15. que es preferiblemente tronco-cónico, aunque se prevé asimismo la posibilidad de que el mismo arrollamiento se realiza sobre un núcleo cilíndrico (8) según refleja la figura 4.

- En ambos casos se observa que los núcleos (7) u (8) se encuentran superficialmente recubiertos con una capa de un
20. producto antiadherente que impide la solidarización a los mismos de la primera envolvente (9) del tejido (10) que forma sobre su núcleo (7) u (8) un arrollamiento de sección espiraloidal hasta componer un espesor conveniente alrededor del mismo, favoreciéndose la uniformidad del completo arrollamiento mediante oportunos sesgos (4), o con el desarrollo geométrico,
25. sobre el propio tejido (10), de los troncos de cono a constituir.

- Figura 5.- Una vez ya arrollada completamente la tela (10) sobre su núcleo, el conjunto formado es introducido en
30. el interior de un horno de mufla (11) que aparece rodeado de



5. elementos calefactores (12) de capacidad suficiente para emitir y reconcentrar el calor derivado de su temperatura, sobre aquel conjunto (10) hasta que se produzca su polimerización y la íntima y absoluta solidarización de las materias en presencia, a excepción del núcleo o macho que permanece inalterable y solamente expuesto a la natural dilatación producida por el nombrado calor.

10. Al ser retirado del horno (11), el objeto polimerizado (13) presenta un aspecto sólido y resistente, definido por los distintos arrollamientos de las fibras resistentes del tejido inicial, totalmente empotradas en la masa aglomerante o de relleno (6) que ha adquirido una total solidificación, de dureza proporcional a la naturaleza de los componentes que, en cada caso, se hayan dispuesto en la cubeta (5).

15. Figuras 6 y 7.- Después de la referida polimerización, así como del conveniente enfriamiento, se procede a la extracción del núcleo troncocónico (7) o cilíndrico (8), a través de manipulaciones que no entrañan dificultad alguna por cuanto vée favorecidas por la capa inicial antiadherente aplicada sobre la superficie de aquellos núcleos, por el mayor coeficiente de contracción de éstos, y por la misma contracción de la varilla tubular (13) que se desarrolla isotérmicamente con tendencia a formar una concentración molecular alrededor de la línea neutra de la sección anular de la misma.

20. Figuras 8, 9 y 10.- Seguidamente quedan ya dispuestas las cañas tubulares obtenidas (13) para recibir los acabados que procedan, tanto en orden a su desbarbaño y pulimento, como a la afianzación sobre las mismas de las anillas usuales para paso del sedal, permaneciendo visibles las estructuras monifi

25. lares (14) que constituyen el armado resistente de la caña (13),

30.



tanto si ésta es objeto de un pulimento longitudinal uniforme análogo al que refleja la figura 10, como si se forman sobre la misma unas fajas en relieve (15), separadas a distancia conveniente.

5. Para este último resultado, las mismas cañas (13) o (13') son sometidas a la acción abrasiva de una o más muelas (16) rotativas que, según unos desplazamientos adecuadamente interdistanciados (figura 6) o por desplazamientos de las propias cañas, se aplican contra éstas para determinar una aparente división en tramos (17) que quedan separados uno de otro por la consiguiente formación entre ambos de las nombradas fajas anulares (15).

10. Para la fabricación de cañas (13) en grandes series, queda prevista una instalación de acabado y pulimento (figura 9) que, partiendo del mismo principio reflejado en la figura 8, se presta a favorecer una mayor producción por cuanto, en este caso, las cañas a acabar (13) disponen de un soporte de guía constituido por una sucesión de rodillos (18) sobre los que pueden permanecer apoyadas mientras operan sobre sus superficies una muela móvil (16), o una batería de muelas fijas (16') que procuran simultáneamente la formación de las molduras anulares (15) y el oportuno pulimento de los tramos (17) en que queda aparentemente dividida la caña tubular (13) o (13').

15. En la forma descrita se obtienen unas cañas de pescar que se reconocen y distinguen por una considerable resistencia a la flexión, tracción y cizallamiento, con valores específicos no alcanzados hasta la fecha en cañas similares y que son resultado de la idónea aplicación del procedimiento expuesto en la presente Memoria descriptiva.

20.  
25.  
30.



La descripción que antecede se refiere únicamente a una forma preferida de aplicación del procedimiento objeto de esta Patente y se comprenderá que pueden introducirse todas aquellas variaciones de detalle que no alteren las características esenciales, las cuales se resumen a continuación.

5.

N O T A

REIVINDICACIONES

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Introducción:

10. 1<sup>ª</sup>.- Procedimiento de fabricación de cañas de pescar, que consiste esencialmente en formar la caña propiamente dicha partiendo de telas de desarrollo adecuado que están constituidas por un tejido en el que la urdimbre y la trama están formadas con cabos plurifilares de alta tenacidad, especialmente fibras de vidrio solas o en combinación con otras de distinta naturaleza, cuyo tejido, después de permanecer sumergido en la masa viscosa de un producto plástico del tipo resina poliéster, fenólica o análoga donde queda totalmente recubierto el conjunto de la estructura tejida, ésta pasa a ser arrollada sobre un núcleo o macho que es indistintamente troncocónico o cilíndrico, hasta formar sobre éste un recubrimiento de espesor conveniente y de sección en espiral, procediéndose seguidamente a la introducción del conjunto en el interior de un horno de mufla o equivalente que dispone de elementos calefactores apropiados cuya temperatura determina la polimerización del recubrimiento y su íntima solidarización con la estructura reticular que constituye el armado resistente de la varilla tubular en curso de fabricación y que adquiere ya su condición semidefinitiva al ser retirado del horno aquél conjunto y procederse, después de su enfriamiento, a la extracción del núcleo conformador, cuya
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.



extracción es favorecida por los distintos valores de contracción de los dos productos aparentemente unidos y por la provisión de una capa antiadherente con la que previamente se recubren las superficies de aquellos núcleos antes de recibir el arrollamiento de la estructura reticular con su aglomerante.

- 5.
- 2<sup>a</sup>.- Procedimiento de fabricación de cañas de pescar, según la primera reivindicación, caracterizado por el hecho de que las varillas tubulares obtenidas son objeto de oportunos desbarbados y pulimentos tras los cuales quedan visibles sobre aquéllas los filamentos reticulares que componen los arrollamientos de su estructura resistente, tanto a través de un pulimento longitudinal uniforme, como después de la formación de cierto número de fajas anulares que, convenientemente interdistanciadas sobre una misma caña, son el resultado de la acción abrasiva de una o más muelas en rotación que se aplican contra la superficie exterior de las varillas tubulares hasta determinar una aparente división en tramos que quedan separados uno de otro por las nombradas molduras o fajas en relieve y permaneciendo visibles, en toda la longitud de la varilla tubular así tratada, las estructuras reticulares que, con densidad de malla variable, figuran como capas exteriores de su arrollamiento preliminar sobre el núcleo conformador.
- 10.
- 15.
- 20.

3<sup>a</sup>.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAÑAS DE PESCAR.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de siete páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de una hoja de dibujos aclarativos.

Madrid, 15 de Setiembre de 1.962.

P.A. R. VOLART PONS  
p. p.

280844



Fig. 1



Fig. 2

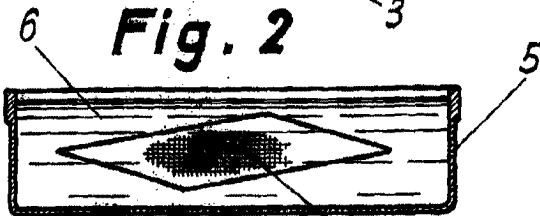


Fig. 3

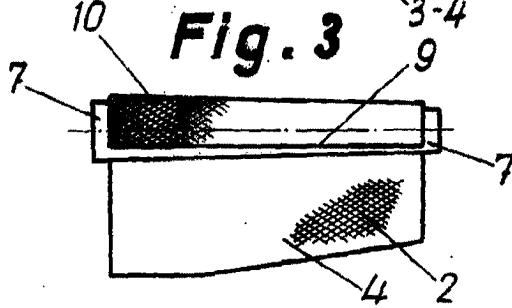


Fig. 4

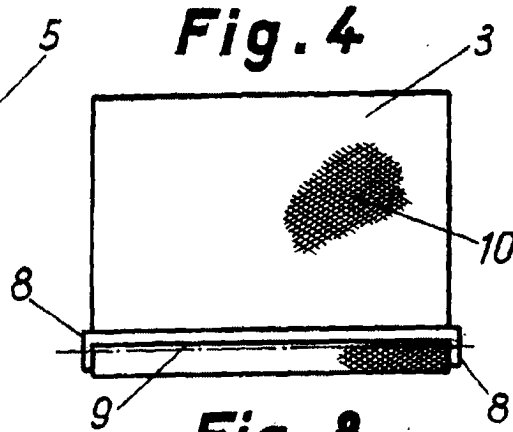


Fig. 5

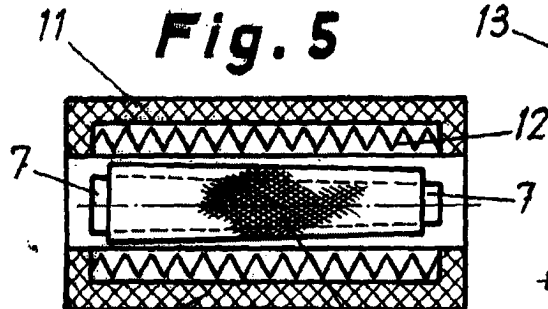


Fig. 8

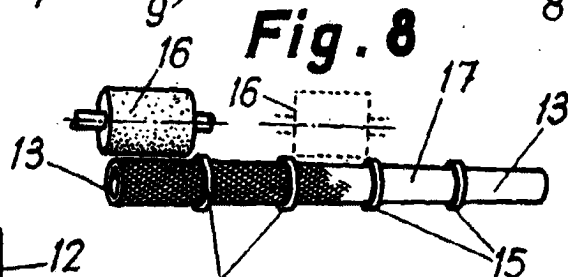


Fig. 6

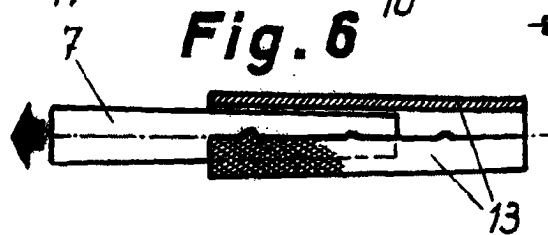


Fig. 9

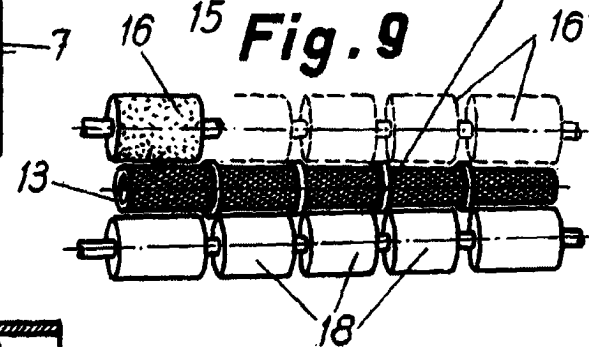


Fig. 7

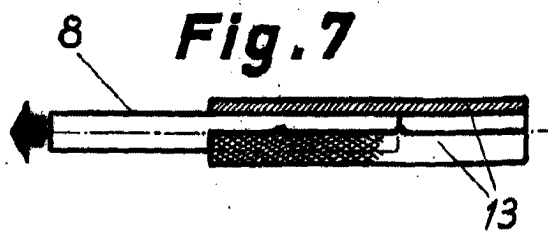
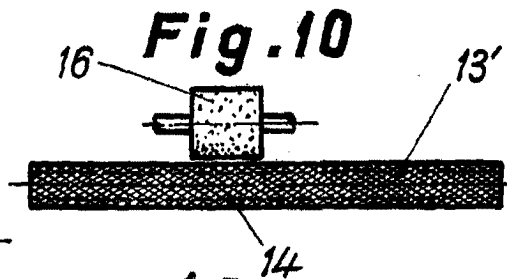


Fig. 10



Escala variable.

15  
Madrid, Septbre. de 1962

p.a. R. YOLART  
D. P.