

322279

26 ENE



322279

MEMORIA DESCRIPTIVA.--

Correspondiente a una Patente de Invención.--

Por VEINTE AÑOS.--

Para todo el TERRITORIO NACIONAL.--

A favor de D. Bruno SCARABELLI.--

De nacionalidad Italiana.--

Residente en TELGATE (Bergamo) ITALIA.-- Via S. Rocco.--

Por: PROCEDIMIENTO DE REVESTIMIENTO DE BOCHAS DE MADERA PARA

EL JUEGO HOMONIMO.--

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA

La Patente se refiere a un sistema de revestimiento de las bochas de madera para el juego homónimo mediante materia plástica sintética estampada directamente sobre las bochas, aparejo empleado y bocha que ha resultado de dicho sistema y dicho aparejo.

Las bochas que comúnmente se usan para el juego del mismo nombre están generalmente constituidas por una esfera con superficie lisa en madera muy dura y pesada para que los movimientos de la bocha sobre el campo, resulten regulares y en el bochar, la fuerza del choque de una bocha contra la otra, pueda también ser violenta y sin embargo no mellar la superficie.

Además de la necesidad de usar una madera de una esencia y calidad apreciables, hace falta un cuidado particular de las bochas para obviar por lo menos en parte a los inconvenientes debidos a factores atmosféricos, ya que la madera, también la más resistente, al pasar el tiempo, puede ser afectada especialmente por la humedad con la consiguiente alteración de estructura y deformación de las bochas que hacen difícil su uso.

Para obviar a todos estos inconvenientes y a otros no enunciados, ahora ha sido estudiado y realizado el sistema para revestir las bochas de madera con un estrato de espesor uniforme en materia plástica, sintética, puesto que esta materia, como se sabe, resiste los choques y la erosión provocada por los agentes atmosféricos.



5.-- Sin embargo el revestimiento debe hacerse sin descuidar la esfericidad perfecta, la dureza, el peso y luego la fuerza del choque que en paridad de dimensiones, deben ser las mismas entre la bocha así obtenida y la bocha de madera de tipo normal. Este hecho impone el empleo de materia plástica de características aptas, estampada directamente sobre la bocha de madera, de manera que el espesor quede, como arriba citado, uniforme en todos los puntos y que la superficie externa queda perfectamente esférica y regular.

10.-- El sistema que estamos examinando prevee el revestimiento de las bochas de madera, mediante materia plástica estampada directamente sobre las bochas, con previa preparación de las bochas mismas. Sobre cada bocha, en efecto, se practica un agujero pasante, obtenido con un solo paso de manera que dicho agujero resulte perfectamente centrado en la bocha, y luego introducida en un molde de dos elementos acoplados, sobre el fondo de los cuales de los huecos interiores, perfectamente semi-esféricos, vienen fijados dos tubitos que se combinan, coaxiales y diametralmente opuestos entre sí, que realizan la firmeza de bocha de madera, el perfecto centraje y el justo espesor del estrato de revestimiento.

20.-- La bocha de madera, aún antes de ser puesta en la horma, es sometida a un ensanche del agujero pasante, en el que se ponen dos arandelas metálicas, que luego se sumergen en el estrato de materia plástica.

25.--



, En las dos extremidades del agujero pasante por fin se montan, fuerzan y pegan, dos tapones que completan la bocha obtenida.

Con referencia al dibujo incluido en en que:

5.-

La figura 1, muestra la sección de la bocha completa con revestimiento.

La figura 2, muestra la sección de la bocha preparada para el revestimiento.

La figura 3, muestra una de las arandelas metálicas.

10.-

La figura 4, muestra en sección esquemática, el molde en que viene dispuesta la bocha a revestir.

La figura 5, muestra en sección, la bocha en cuanto sacada del molde.

15.-

La figura 6, muestra el tapón que cierra el agujero de centraje de la bocha.

20.-

El sistema que estamos examinando suponer sacar de cada bocha de madera tratada -1- un agujero pasante axial -2-, con dos ensanchamientos a las extremidades -3-, para cada lado, coaxiales al agujero en si, en las que son montadas dos arandelas metálicas enroscadas -9- con radio de curvatura igual al radio de la bocha de madera. La bocha así preparada se aloja en el molde, previsto por el sistema en observación, que comprende dos elementos -4- y -5-, cada uno de los cuales presenta una cavidad semi-esférica -6-, sobre el fondo de la cual se fija un tubito -8- con reencuentro -7-, que resulta

25.-



coaxial al otro tubito (o palito) y por eso diametralmente opuestos.

5.- Dispuesta la bocha en el molde de tal manera que apoyen las arandelas -9- sobre las hormas -7- a las que corresponden las situaciones (alojamiento) de los palitos -8- en el agujero -2- de la bocha, de manera que esta resulta completamente centrada en la cavidad esférica del molde, a través del agujero de colada o de inyección del molde, se inyecta la materia plástica, la cual, disponiéndose alrededor de la bocha de madera forma un estrato -11- de espesor uniforme en que la bocha de madera -1- se encuentra sumergida.

10.- La sacada bocha del molde se presenta como en la Fig. 5, del dibujo incluido, o sea con parte de las superficies de las arandelas todavía descubiertas -9-; para completar la bocha el sistema en examen prevee dos tapones -12-, estampados en materia plástica sintética, de dimensiones iguales a las del agujero -2- de la bocha y del agujero determinado del reencuentro -7- del molde y dichos tapones se montan a presión y mediante pegamentos para que la bocha resulte como viene representada en la Fig. 1, del dibujo incluido.

15.- Por lo que la materia plástica resulta distribuida uniformemente sobre la superficie de la bocha, sin interrupciones ni juntas de ninguna clase, por lo que el revestimiento es permanentemente estable asegurando de la manera mas absoluta la completa protección de la parte de la bocha en madera.

20.-

25.-



Descrita suficientemente la naturaleza de la invención, se hace constar expresamente que cualquier modificación de detalle que se introduzca en la misma, se considerará incluida dentro de esta protección legal, en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

NOTA

Por ultimo se declaran de novedad y propia Invención, las siguientes:

REIVINDICACIONES

- 10.- 1ª.- Procedimiento de revestimiento de bochas de madera para el juego homónimo, caracterizado esencialmente porque se aplica un material plástico en estampación directa sobre las propias bochas, estando prevista en las mismas un orificio pasante axial, con dos ensanchamientos en las extremidades, uno por parte, coaxiales con dicho agujero, el cual tiene montadas dos arandelas metálicas curvadas, y un molde de dos elementos que representan, cada uno una cavidad semi-esférica, que en el fondo tiene fijado un pivote con molde de apoyo, diametralmente opuesto y coaxial al pivote fijado en la otra cavidad semi-esférica, entrando dichos pivotes en el orificio pasante de la bocha, mientras que sobre los moldes de reencuentro de los pivotes se apoyan las arandelas metálicas, curvas montadas sobre los ensanchamientos de la bocha.
- 20.- 2ª.- Procedimiento de revestimiento de bochas de madera para el juego homónimo, según la anterior reivindicación, ca-
- 25.-



racterizado esencialmente porque la bocha revestida se completa y termina por fuera del molde con dos tapones estampados en materia plástica sintética, montados a presión y/o con pegamentos, en las zonas terminales del agujero pasante de la bocha y en los dos ensanchamientos relativos.

5.-

3ª.- Procedimiento de revestimiento de bochas de madera para el juego hononimo, según las anteriores reivindicaciones caracterizado esencialmente porque se adaptan dos elementos acoplables sobre cada uno de los cuales ha sido sacada una cavidad semi-esférica, que sobre el fondo tiene fijado un tubito con apoyo diametralmente opuesto y coaxial al tubito de la otra cavidad, el tubito citado, de diámetro igual al diámetro del agujero pasante sacado de la bocha de madera a revestir, alojándose en el mismo agujero mientras que sobre el reencuentro del pivote apoyan las arandelas metálicas montadas en los ensanchamientos extremos del agujero pasante de la bocha.

10.-

15.-

4ª.- Procedimiento de revestimiento de bochas de madera para el juego hononimo, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado esencialmente porque comprende la disposición de un alma central de madera en forma esférica, provista de agujero pasante y axial con dos ensanchamientos en las extremidades en cada lado, en los que estan montadas dos arandelas metálicas curvas, por un estrato exterior de materia plástica sintética que encierra el alma de madera, y por dos tapones estampados en materia plástica sintética, montados a presión

20.-

25.-

322279

26 ENE



y/o con adhesivos de obturación de las zonas terminales del agujero pasante sacado del cuerpo interior de madera, del que resulta, despues de la estampación, en el estrato de revestimiento del cuerpo mismo.

5.-

5a.- PROCEDIMIENTO DE REVESTIMIENTO DE BOCHAS DE MADERA PARA EL JUEGO HONONIMO.

Todo ello tal y como se describe en el cuerpo de esta Memoria, se reivindica en su nota y se representa a título de ejemplo en la adjunta hoja de planos.

Esta Memoria Descriptiva, consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas a dos espacios por una sola de sus caras.

Madrid,

26 ENE 1966

VISITACION PERALTA
F. P.



322279

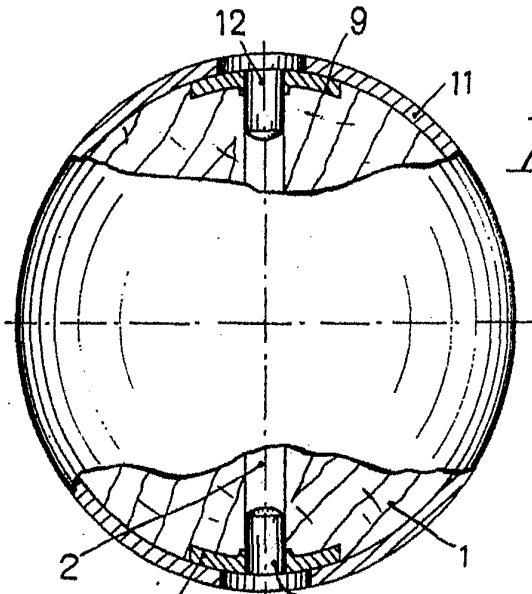


Fig. 1

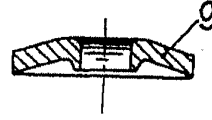


Fig. 3

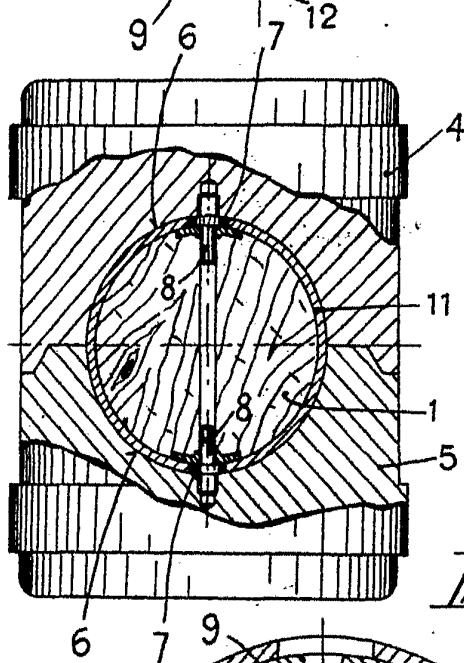


Fig. 4

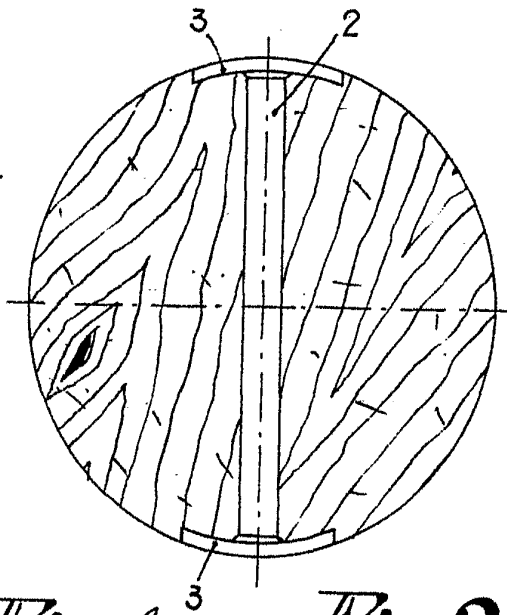


Fig. 2

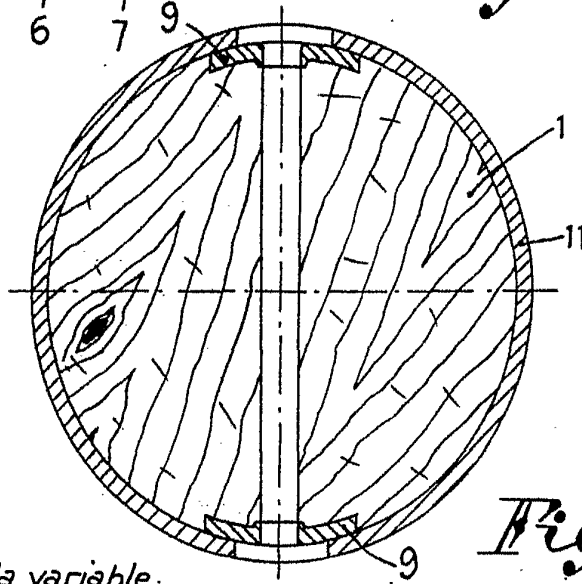


Fig. 5

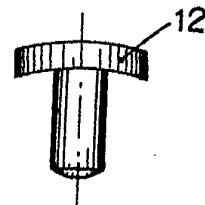


Fig. 6

Madrid, 26 ENE 1966

glan
INSTITUCION PERALTA
P.P.

Escala variable.