



19 ES	11 NUMERO	10 A I
	21	
	22 FECHA DE PRESENTACION	
	21.4.75	

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		
480.381	18.6.74	estadounidense

43 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	A01K	

64 TITULO DE LA INVENCION
METODO DE FABRICACION DE UNA CAÑA DESARMABLE.

71 SOLICITANTE (S)
THE CONOLON CORPORATION.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
1111 East McFadden Street, SANTA ANA, California 92702 EE.UU.

72 INVENTOR (ES)
Richard Dwight Barnes, de nacionalidad estadounidense. El cual cedió sus derechos a la Compañía solicitante.

73 TITULAR (ES)
El mismo solicitante.

74 REPRESENTANTE
DON BERNARDO UNGRIA GOIBURU.



EXTRACTO DE LA DESCRIPCION

Una caña de pescar desarmable se forma con un tubo de forma ahusada dotado de una porción central más gruesa. El tubo se corta en dos en la extremidad ancha de la porción central más gruesa para formar una porción de taco y una porción de casquillo, se pule la porción de taco cónica y se reviste con un agente de separación de molde, se escarfa la porción más gruesa a un diámetro superior al diámetro de la extremidad de la porción de taco, se sitúa un material de moldeo en la porción más ancha que ha sido escariada, y se introduce la porción de taco en la porción ensanchada que ha sido escariada, dejándola hasta que el material de moldeo se haya endurecido para proporcionar una junta desarmable.

ANTECEDENTES DEL INVENTO

En la fabricación de tubos de fibra de vidrio destinados a ser utilizados como cañas de pescar, resulta difícil y costoso fabricar secciones de caña dotadas de manguitos y clavijas de forma cónica de modo que las clavijas penetren en los casquillos para asegurar la conexión de la caña de pescar desarmable. El procedimiento según el invento permite obtener una caña de pescar desarmable de calidad superior a un precio reducido.

RESUMEN DEL INVENTO

Una caña de pescar desarmable se forma preparando un tubo de fibra de vidrio de forma ahusada con una porción central más gruesa externamente. Se tornea la extremidad ancha del tubo o se trabaja de otro modo para que la porción más gruesa tenga una forma cónica y se corta preferentemente para formar un resalto posterior. A continuación, se corta el tubo en dos en una zona adyacente al resalto de la porción más gruesa para formar una porción de taco con una extremidad cónica y una porción



de casquillo que se termina en el resalto de la porción más gruesa. Se escarfa la porción más gruesa para formar un orificio de mayor diámetro que el de la extremidad cónica de la porción de ta  
co. Se reviste la porción de taco con un agente de separación y  
5 se sitúa en el orificio escariado un material de moldeo. La parte cónica de la porción de taco se introduce en el orificio escariado y se deja en esta posición mientras el material de moldeo se cura o se endurece para formar una junta desarmable. Después de retirar la extremidad cónica de la porción de taco fuera del ori  
10 ficio, puede recortarse una pequeña parte de la extremidad de la porción de taco, de modo que su parte cónica pueda adaptarse firmemente con la parte cónica formada por el material de moldeo en el orificio.

El método según el invento proporciona una junta  
15 desarmable excesivamente fuerte y económica en una caña de pescar de fibra de vidrio que tiene un aspecto agradable.

#### BREVE DESCRIPCION DE LOS DIBUJOS

La figura 1 es una vista en sección longitudinal tomada a través de las porciones de taco y de casquillo de una  
20 caña de pescar desarmable realizada según el método del invento;

la figura 2 es una vista en sección longitudinal tomada por el centro de un tubo de fibra de vidrio de forma cónica dotado de una porción central más gruesa;

la figura 3 es una vista en sección longitudinal tomada a través del tubo de la figura 2, torneado y cortado en  
25 dos para formar una porción de taco y una porción de casquillo de una caña de pescar;

la figura 4 es una vista en sección longitudinal tomada a través de la extremidad de la porción de casquillo que  
30 tiene un orificio ensanchado escariado en ella; y



la figura 5 es una vista en sección longitudinal tomada a través de la porción de taco revestida con un agente de separación de molde.

DESCRIPCION DEL MODO DE REALIZACION PREFERIDO

5                   Según se representa en la figura 2, un tubo de forma ahusada 10 está dotado de una porción central 11 externamente más gruesa que tiene una zona cónica lisa 12 en su extremidad orientada hacia el diámetro menor del tubo 10. Como puede verse en la figura 3, la barra 10 está torneada de modo que una herramienta 14 pueda formar una zona cónica progresiva 15 en el tubo 10 y pueda formar un resalto 26 orientado hacia atrás en la porción central más gruesa 11. A continuación se corta la barra 10 en dos por medio de la sierra 17 o utilizando cualquier otra herramienta parecida, con el objeto de formar una porción de taco ahusada 18 y una porción de casquillo 19.

15                   Según se ilustra en la figura 4, una herramienta adecuada 20 permite escariar un orificio 21 de mayor diámetro que el de la parte frontal de la porción de taco 18 en la porción central más gruesa 11. En el orificio 21 se sitúa un material de moldeo 22 de la manera representada en la figura 1. La extremidad cónica 15 de la porción de taco 18 se reviste con un agente de separación de moldeo, de la manera ilustrada en la figura 5, por medio de una brocha 23 o instrumento parecido. La porción de taco 18 se introduce a continuación en el orificio 21 y se deja en éste mientras el material de moldeo 22 se endurece o se cura para formar una caña 10 dotada de una junta desarmable 24. Si se desea, el material de moldeo puede formar una clavija 25 en la porción de extremidad 19 del fondo del orificio 21. Una clavija similar (no representada) puede formarse en la extremidad de la porción de taco 18. Además, una pequeña par



te de la extremidad de la porción de taco 18 puede ser recortada después de retirarla del material de moldeo endurecido 22 de modo que la extremidad cónica 15 pueda adaptarse firmemente en la porción de mayor diámetro 11.

5 El método de construcción, según el invento, proporciona una caña de pescar de fibra de vidrio dotada de una junta desarmable, más resistente y menos costosa. Aunque el invento haya sido descrito bajo la forma de una caña de pescar desarmable, se entiende que puede ser empleado para fabricar otras cañas desarmables. Aunque se hayan descrito técnicas de torneado, 10 aserrado y otras, se entiende que pueden utilizarse técnicas equivalentes.

En resumen, la presente patente de invención que se solicita deberá recaer en las siguientes:

15 REIVINDICACIONES

1. - Método de fabricación de una caña desarmable que incluye las fases que consisten en:

(a) formar un tubo de fibra de vidrio cónico con una porción central reforzada dotada de una pared externamente 20 más gruesa;

(b) pulir la zona cónica de la extremidad más ancha del tubo adyacente a la porción central más gruesa;

(c) cortar el tubo en dos partes en una zona adyacente a la porción central más gruesa para formar una porción 25 de taco cónica y una porción de casquillo que tiene la porción más gruesa en su mayor extremidad;

(d) escariar un orificio en la extremidad de la porción más gruesa con un diámetro superior al de la pequeña extremidad de la porción de taco;

30 (e) situar un material de moldeo en el orificio;



(f) revestir la extremidad de menor diámetro de la porción de taco con un agente de separación de molde; y

(g) introducir la extremidad más pequeña de la porción de taco en el orificio dejándola en éste mientras el material de moldeo se endurece para formar una junta desarmable.

2. - Método según la reivindicación 1, caracterizado porque la fase (b) incluye además la formación de un resalto orientado hacia atrás en la porción central más gruesa.

3. - Método según la reivindicación 1, caracterizado porque incluye además la fase suplementaria que consiste en:

(h) retirar la porción de taco del orificio y cortar una pequeña porción extrema de la porción de taco.

4. - Método según la reivindicación 1, caracterizado porque la fase (a) incluye además la formación en la porción central más gruesa de una parte cónica que está orientada hacia la extremidad más pequeña del tubo.

5. - Se reivindica por ultimo como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita por: METODO DE FABRICACION DE UNA CAÑA DESARMABLE.

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente Memoria descriptiva que consta de seis páginas mecanografiadas, y dibujos adjuntos.

Madrid, 21 de Abril de 1975  
BERNARDO UNGRIA.

P.P.



ABR. 1975

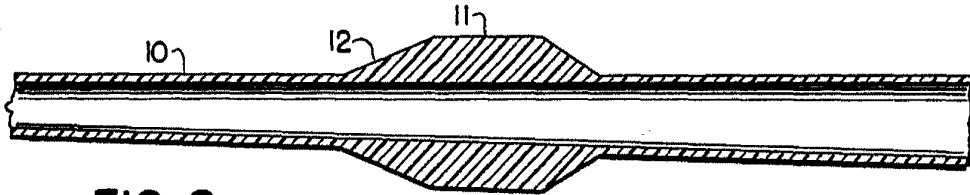


FIG. 2

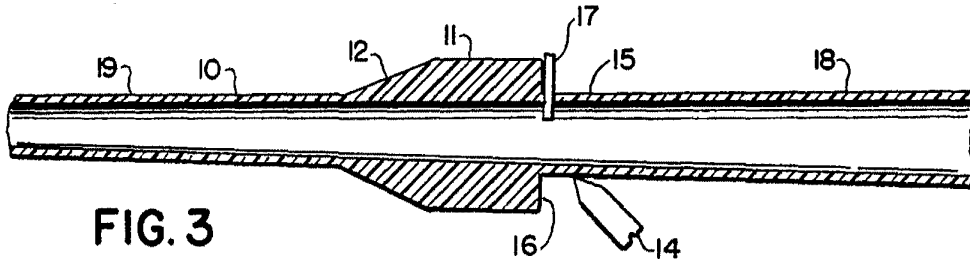


FIG. 3

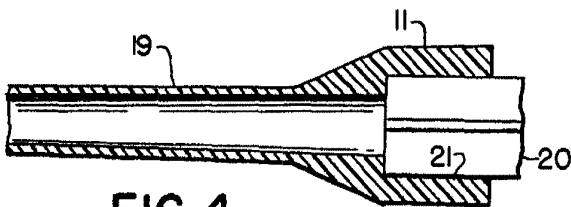


FIG. 4

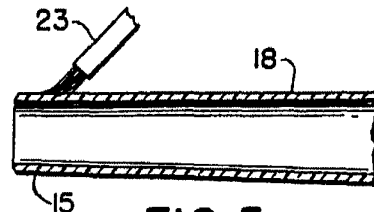


FIG. 5

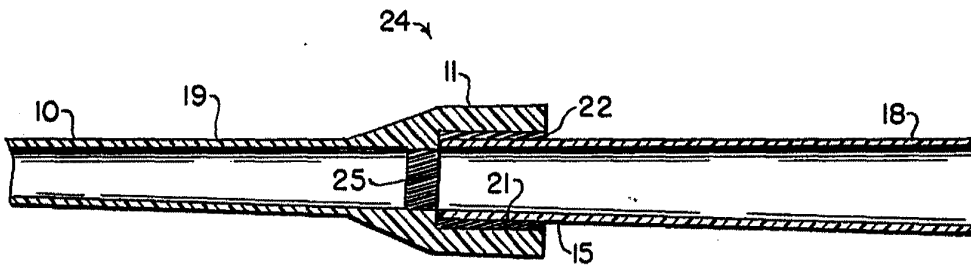


FIG. 1

ESCALA VARIABLE  
Madrid, 21 de Abril 1975  
BERNARDO UNGREA.

D.P.