



ESPAÑA

20 DIC. 1978

Concedida el número de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

NUMERO	471163
FECHA DE PRESENTACION	17 JUN. 1978

10 A 1

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	61 CLASIFICACION INTERNACIONAL A63B	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
64 TITULO DE LA INVENCION "NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CESTAS"		
71 SOLICITANTE (S) JOSE MA. FERNANDEZ URQUIAGA		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE CASTELLON DE FELIX - Dr. Barraquer, 12 entlo. 1º		
72 INVENTOR (ES) El propio solicitante		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE DA. MA. CARMEN MORGANES MANONELLES		

BAD ORIGINAL

La presente Patente de Invención conforme indica su enunciado consiste en un "NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CESTAS", uno de los problemas que existen en la actualidad, en el deporte del frontón, es que las cestas
5 utilizadas para este juego son de muy escasa duración, es to añadido al coste sumamente elevado de ellas repercute en detrimento de la práctica de este deporte.

El desgaste de estas cestas es motivado en gran parte, a que ellas están construídas con mimbre, en tanto que su
10 estructura está construída de madera.

Como puede comprenderse al ser el mimbre un material de muy escasa resistencia al desgaste, éste se rompe en numerosas ocasiones, consecuencia de la erosión de la paleta debiéndose entonces repararlas, pero dado que estas
15 reparaciones las deben efectuar artesanos son sumamente costosas, y por tanto encarecen notablemente la práctica de este deporte.

Por tal motivo se ha ideado un sistema de fabricación de cestas, gracias al cual se podrán utilizar materiales preferentemente termoplásticos, con los cuales se conseguirá obtener una gran duración de las cestas, ya que
20 estos materiales tienen un coeficiente de desgaste sumamente menor respecto a las utilizadas en la actualidad.

Otros detalles y características de la actual Patente se irán poniendo de manifiesto en el transcurso de
25

la descripción que a continuación se da, en que se hace referencia a los dibujos que a esta Memoria se acompaña en la que, de manera un tanto esquemática, se representan los detalles preferidos de la Patente. Estos detalles se dan a título de ejemplo, haciendo referencia a un caso posible de realización práctica, pero la Patente no queda limitada exactamente a los detalles que allí se exponen; por tanto esta descripción debe ser considerada desde un punto de vista ilustrativo y sin limitaciones de ninguna clase.

La figura 1 es una vista en perspectiva del conjunto de la cesta obtenida con el procedimiento preconizado, en tanto que las figuras 2 y 3 son sendos detalles esquemáticos del proceso, siendo la figura 4 una vista en perspectiva del separador.

Se iniciará el proceso de fabricación mediante la conformación de un arco de fibra de vidrio o recubriendo el arco de madera con fibra de vidrio, con ello se conseguirá obtener una mayor resistencia del arco 10, por este motivo y gracias a la gran resistencia que le confiere la fibra de vidrio, se podrá construir el arco con menos peso lo cual es muy apreciado por el practicante de este deporte.

En los dos extremos 11 y 12 del arco 10, se le ha adaptado un separador 13 de forma sensiblemente prismática de material plástico con lo cual se conseguirá dar rigidez a todo el conjunto del arco, pudiendo estar este separador

igualmente recubierto o construido con fibra de vidrio.

5 El citado separador tal como se indica en la figura 4 tendrá en sus caras 19 dos tetones perpendiculares al plano que contiene la cara 19 dispuestos cerca de los extremos cuya función es la de fijar el arco 10 al introducirse en su interior por sus extremos, pudiendo ser fijado también por el sistema clásico de introducción en el separador.

10 Una vez conformado el arco 10 se procede a construir una estructura soporte postiza, la cual tiene la única finalidad de permitir la colocación de las costillas 14, que serán las encargadas de dar rigidez a todo el conjunto. Estas costillas 14 al estar construidas, mediante tiras de material termoplástico será relativamente fácil conformarlas para conseguir la estructura definitiva que
15 ha de adoptar la cesta a manufacturar, ya que para dar la curvatura deseada bastará con aplicar calor. Esto es sumamente importante ya que al utilizarse costillas de madera los constructores debían conformarlas mediante el
20 tallado de la madera siendo consecuentemente esta operación sumamente laboriosa.

Una vez colocadas todas estas costillas 14, habiéndose
se previamente conformado, se procederá al trenzado de éstas mediante fibras de material termoplástico 16. Al
25 ser estas fibras termoplásticas, tiene la gran ventaja que se pueden realizar mediante el trenzado convencional.

Ver figura 2, es decir, pasando la tira por encima de una costilla y por debajo de la costilla siguiente, y así sucesivamente hasta llegar al otro extremo del arco, dándose la vuelta a éste y siguiendo el mismo proceso.

52 Cuando una tira de estas, se termina dada su longitud, podrá ser soldada mediante un sistema convencional, pudiéndose así continuar el trenzado sin tener que realizar ningún nudo en la costilla como era preciso efectuar en el sistema convencional de fabricación.

10 El trenzado igualmente se podría efectuar pasando una tira por la zona inferior de las costillas y otra por la parte superior, ver fig. 3 siendo posteriormente soldados por puntos la tira superior 17 con la inferior 18, en la zona existente entre dos costillas 14 consecutivas, pudiendo ser reforzado la unión de todo el conjunto por soldarse por puntos las zonas intermedias de las costillas. Ello se podría realizar igualmente en el caso de que se trenzara como en el sistema convencional.

15 De esta forma en el caso de que llegara a romperse un tramo de estas tiras, no impediría que se pudiera seguir jugando, ya que sería muy difícil el que se fuera extendiendo su rotura por sus lados adyacentes.

20 De todas formas en el caso que ello sucediera su reparación sería muy fácil ya que tan sólo sería necesario el colocar nuevamente otra tira en el espacio que se hubiera roto, procediéndose a continuación a su soldadura.

25

Obteniéndose de esta forma una reparación perfecta.

Una vez conformado todo el conjunto de la cesta, se procederá a la unión del guante, mediante un sistema convencional, tal como cosido, quedando entonces en disposición de ser utilizada la cesta para la práctica del frepón.
5

Se comprenderá, después de observados los dibujos y la explicación que hemos efectuado de ellos que la Patente que motiva la presente Memoria proporciona una construcción sencilla y efectiva que puede ser llevada a la práctica con gran facilidad, constituyendo, sin duda alguna, un resultado industrial.
10

Se hace constar, a los efectos oportunos, que en el objeto que constituye la presente Patente podrán introducirse todas aquellas variaciones y modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando con las variantes que se introduzcan, no se altere o modifique la esencia de la Patente que queda resumida en las siguientes REIVINDICACIONES.
15

—
—
—
—
—
—
—
—
—

REIVINDICACIONES

- 1a - "NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CESTAS", caracterizado porque se inicia el proceso mediante la conformación de un aro de fibra de vidrio, madera recubierta con una capa o capas de fibra de vidrio. Aro que sus dos extremos presentan sendos taladros en los cuales se alojarán dos tetones que surgen perpendicularmente de una de las caras laterales del separador construido preferentemente con un material termoplástico.
- 2a - "NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CESTAS", según la anterior reivindicación, caracterizado porque tras haberse colocado una convencional estructura de conformación se procede a la colocación de las costillas de material termoplástico las cuales se las conformará in situ mediante la aportación de calor hasta obtener la configuración deseada procediéndose seguidamente al trenzado de éstas mediante tiras de material termoplástico.
- 3a - "NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CESTAS", según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque el trenzado de las cestas puede realizarse pasando la tira de material termoplástico por encima de una costilla y por debajo de la costilla siguiente y así sucesivamente hasta llegar al aro, dándose entonces la vuelta a este y continuándose la operación efectuándose una soldadura en cada una de las zonas de contacto entre la tira y la costilla.

4º - "NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE COSTILLAS", según la segunda reivindicación, caracterizado por que dadas las características del proceso puede realizarse el trenzado con colocar una tira por la zona inferior de las costillas y otra por su zona superior siendo posteriormente soldadas ambas en las zonas existentes entre dos costillas consecutivas, así como, en las zonas de las costillas que están recubiertas por las tiras del material termoplástico.

5

5º - "NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE COSTILLAS".

10

Todo tal y conforme se describe en la presente Memoria la cual consta de ocho hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y un plano que la ilustra.


MADRID, 14 JUN. 1978

JOSE M. FERNANDEZ URQUIAGA

F.A.

DR. JUAN ANTONIO BERGADOS MANSANELLAS

F.F.


Fdo. Juan Antonio Bergados Mansanellas

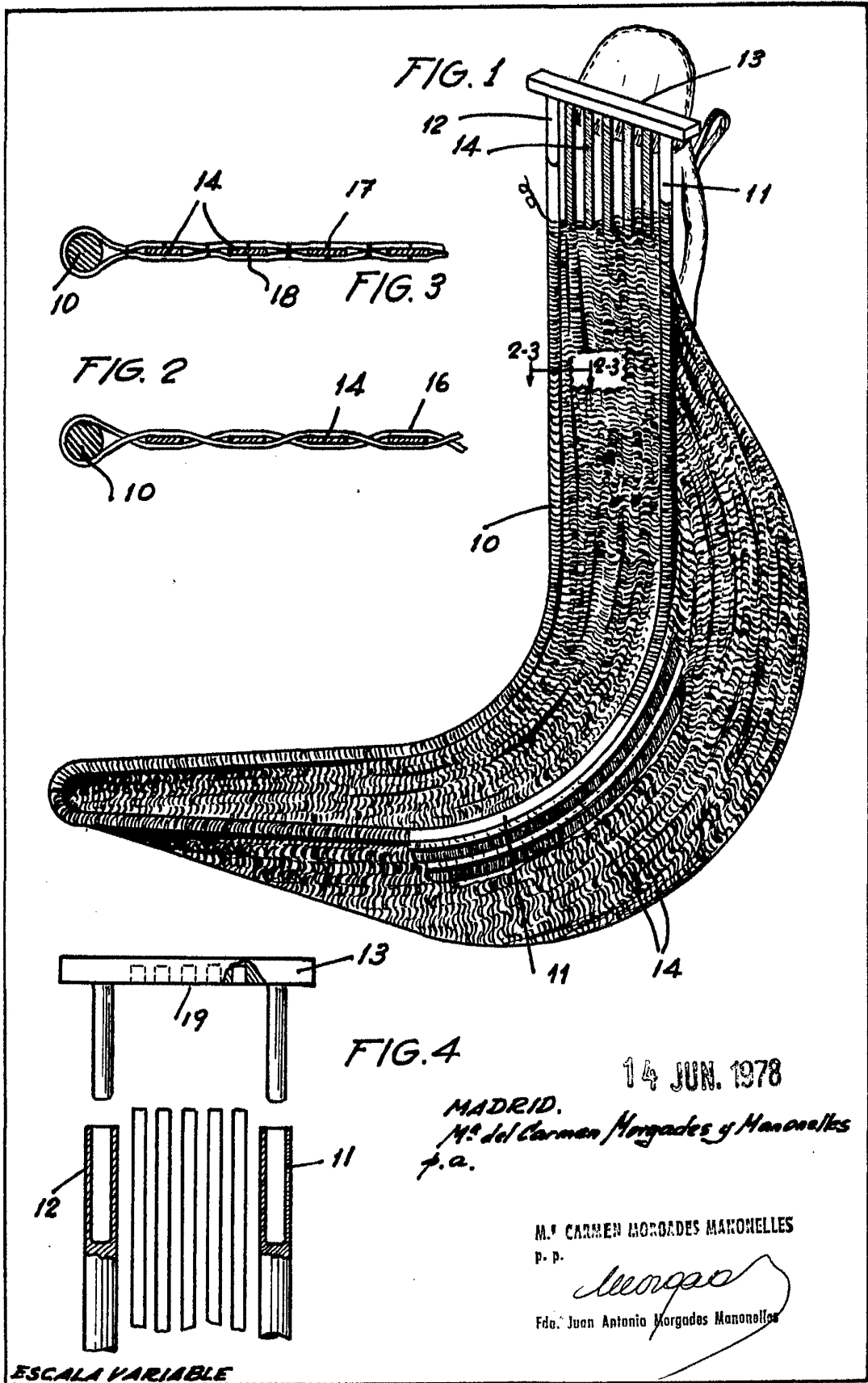


FIG. 4

14 JUN. 1978

MADRID.
Nº del Carmen Morgades y Manonelles
p.a.

M.ª CARMEN MORGADES MANONELLES
P. P.

Morgades
Edo. Juan Antonio Morgades Manonelles