

10 dóse generalmente de una sola pieza, cosa que requiere ciertos cuidados y tiempo, soldaduras y operarios especializados que vienen a encarecer su coste.

15 Mediante el nuevo tipo de horquilla que motiva este Modelo de Utilidad se logra principalmente una simplificación del proceso de fabricación que da lugar a obtener mayores rendimientos, a prescindir de la mano de obra especializada y como consecuencia a una apreciable reducción en los costes, viniendo a conseguir el nuevo efecto beneficioso y utilitario que justifica el privilegio de exclusividad que implica este Modelo.

20 Se caracteriza esencialmente esta nueva horquilla por el hecho de estar constituida por cuatro piezas, como son dos planchas troqueladas y conformadas a modo de platos cóncavos, con sus lados doblados, con excepción de en tres o cuatro puntos, de modo que enfrentandolas, se compone un cajetín
25 en el que se hacen penetrar los extremos de dos tubos paralelos que constituyen los brazos de la horquilla, alojándose además en el centro el tercer tubo correspondiente a la barra de la dirección, todos cuyos tres tubos se sujetan al cajetín mediante los correspondientes pasadores remachados o asegurados por otro medio.
30

35 Con el fin de que las características generales anteriormente expuestas, se acompaña una lámina de dibujos en los que se representa un ejemplo de realización de una de estas nuevas horquillas, con la salvedad de que conviene interpretarlos ampliamente y sin caracter restrictivo alguno.

Los mencionados dibujos representan en sus figuras como sigue:

Fig. 1.- Frontal en alzado.



40

zas.

Fig. 2.- Frontal, desprovisto de una de las piezas.

Fig. 3.- Vista de perfil.

Fig. 4.- Una de las piezas de sujeción, vista por su cara interna.

45

1.

Fig. 5.- Sección transversal por A-B, de la figura

Refiriendonos a los citados dibujos vemos que el ejemplo de realización en ellos representado comprende las siguientes partes y elementos:

50

Consta la horquilla de dos planchas metálicas -1- y -2-, troqueladas con sus lados -3- doblados, formando un plato cóncavo cada una, con cuatro aberturas -4- en los referidos lados y unos orificios -5- en el fondo (figura 4).

55

Comprende además dos tubos -6- con sus extremos -7- aplastados para formar dos palas perforadas para paso del eje de la rueda y un tercer tubo -8-, que se representa incompleto,

60

Como puede verse en las figuras 2 y 5, las dos planchas cóncavas -1- y -2-, se disponen enfrentadas, interponiendo entre ambas los extremos de los tubos -6- y -8-, que asoman al exterior del cajetín que forman las planchas citadas, a través de las aberturas laterales -4-, sujetándose a las planchas por medio de los tres pasadores -9- cuyos extremos se remachan formando las cabezas -10-.

65

Segun puede deducirse de lo expuesto, la fabricación de estas horquillas es sencillísima, pues una vez cortadas y preparadas las piezas 1, 2, 6, y 8, basta reunir las y unir las con los remaches -9- para obtener la horquilla, sin precisar de ninguna soldadura y con una gran rapidez.

Finalmente conviene tener presente que la horquilla

111456



70 que se ha descrito y representado puede fabricarse en variedad de tamaños, formas y materiales, con la posibilidad de introducir cualquier variación secundario, que no altere lo esencial que se resume en la siguiente

NOTA

75 Los puntos no conocidos ni practicados en España que se reivindican en este Modelo de Utilidad, son:

1º.- Horquilla perfeccionada para vehiculos de juguete, caracterizada porque el puente está compuesto por dos planchas troqueladas con sus lados doblados adoptando forma de platos cóncavos con varias aberturas en sus lados y orificios en su fondo, de tal modo que disponiendo ambas planchas enfrentadas se constituye un cajetin en cuyo interior y a través de las aberturas citadas, se introducen los extremos de los tubos que forman los dos brazos de la horquilla y la barra central de dirección, estando solidariamente unidos dichos tres tubos al cajetin mediante pasadores remachados o asegurados por cualquier otro medio. Y

2º.- HORQUILLA PERFECCIONADA PARA VEHICULOS DE JUGUETE", de conformidad en un tod en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva, y gráficamente representada en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de CUATRO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 92 líneas.

Madrid, 3 Febrero 1.965

Por autorización del interesado.

P. R. LOPEZ
[Handwritten signature]

Fig 1

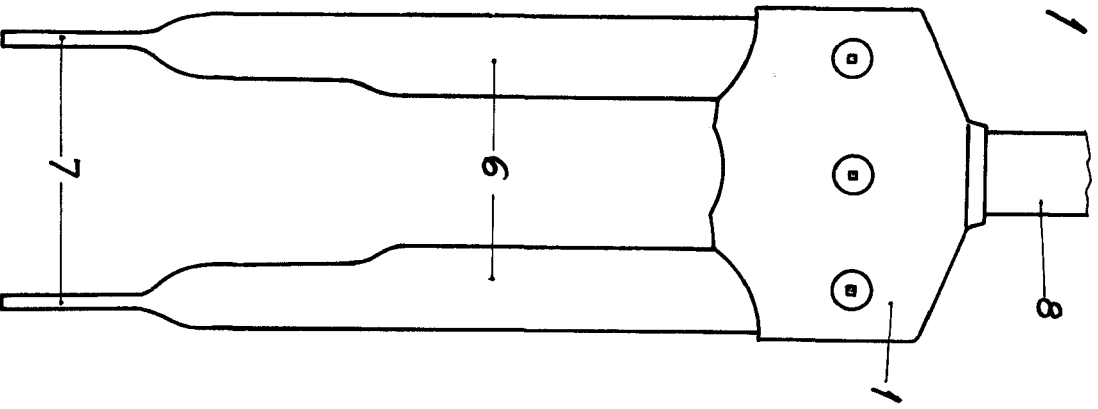


Fig 2

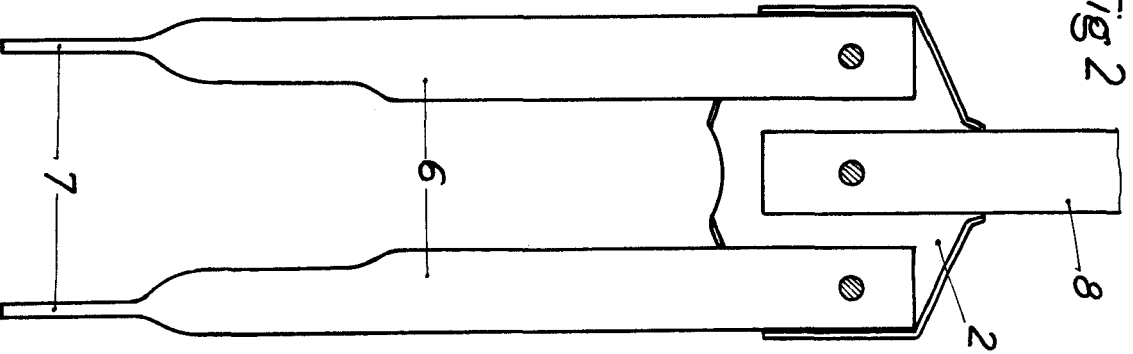


Fig 3

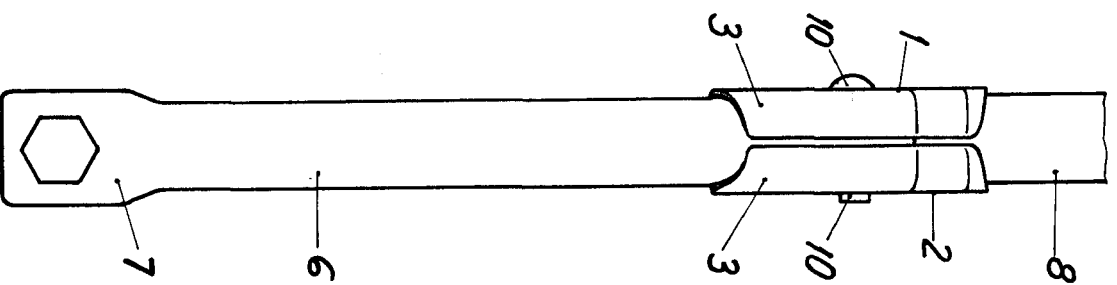


Fig 4

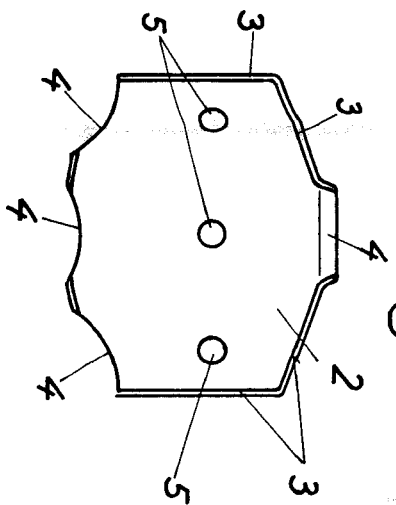
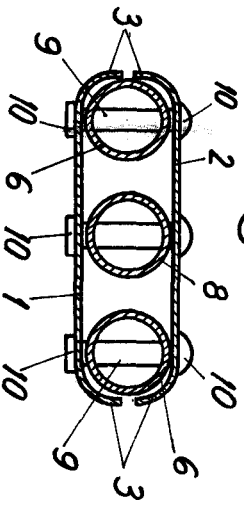


Fig 5



11456

11456

ESCALA VARIABLE
Madrid

P. O. A.

