



MEMORIA DESCRIPTIVA

QUE ACOMPAÑA LA SOLICITUD DE PATENTE DE INVENCION A FAVOR DE DON EMILIO VIÑAS, RESIDENTE EN BARCELONA Y CON DOMICILIO EN LA CALLE DE EL DUERO, Nº 4, POR: "PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR RUEDAS METÁLICAS PARA JUGUETES"

Entre las diversas clases de juguetes que la industria moderna produce, ocupan un lugar muy importante aquellos juguetes que no son sino imitaciones de cuantas entidades, productos u objetos existen naturalmente o son producidos por

5. la industria humana.

Asi vemos que se fabrican como juguetes: pequeños motores de todas clases, máquinas diversas, coches, tranvias, autos, muñecos, ferrocarriles, edificios, etc. etc.

Dos condiciones esenciales han de reunir los juguetes a

10. que nos referimos: un parecido lo mas exacto posible con su modelo y un precio notabilísimamente inferior al de aquel.

De ahí las dos directrices principales que han de regir esta industria: buscar procedimientos de fabricación que nos permitan conseguir el máximo parecido indicado y estudiar

15. métodos que hagan el coste de obtención del juguete muy inferior al de su modelo y materiales que, dándonos la ilu-



sión de los empleados en aquello que imitamos, sean mucho mas baratos.

Aplicando estos principios al caso particular de la fabricación de ruedas metálicas para juguetes y en especial para autos-juguete, el solicitante ha ideado un procedimiento de fabricación de las mismas que le permite obtener ruedas de poco coste y extraordinario parecido a las usadas en los coches automóviles. Este procedimiento, para el que solicita patente de invención, es objeto, en sus características esenciales, de esta memoria a la que se acompaña un esquema de un caso de realización práctica del mismo, a fin de facilitar su inteligencia.

Consiste, en lo esencial, el procedimiento que describimos, en fabricar una rueda hueca de hoja de lata dando a las superficies que la limitan la forma y perfiles de las ruedas metálicas de los coches automóviles.

Como no se conoce ningún procedimiento industrial que nos permita fabricar un cuerpo de hoja de lata hueco cuyas superficies provengan de una sola plancha del material referido, dada su relativa elasticidad, se obtendrán estas superficies por partes, siendo variable el número de éstas en que puede estar dividido el cuerpo total.

Una vez obtenidas las diversas partes que han de formar el cuerpo de la rueda, se unen entre sí por cualquier procedimiento de los hoy conocidos y empleados por la técnica, como por ejemplo: soldadura por medio de estaño u otros materiales, unión por pasadores o tornillos, sujeción por doblado de los extremos de las piezas a unir y presión posterior de este doblado, etc. etc.

La forma peculiar de cada una de las piezas, se obtendrá, según las condiciones de la industria en que se aplique este procedimiento, manualmente, por medio de un torneado o por otro cualquiera de los medios de que dispone la técnica actual.



En el modelo que, a título de ejemplo, hemos representado en los adjuntos dibujos, el número de piezas en que se ha dividido la rueda es de cuatro:

55. La primera, representada en la figura 1ª, constituirá la cara posterior de la rueda y se le dá la forma de un freno de plato, similar a la del modelo real que se imita.

La segunda formará la llanta de la rueda y tiene la forma normal a esta clase de elemento, viniendo dibujada en la figura 2ª.

60. La tercera corresponde a la cara exterior de la rueda y tiene el perfil de plancha ondulada que se dá a las ruedas de los automóviles, tal como se vé en la figura 3ª.

Y la cuarta ha de formar el cubo de la rueda, cuya forma adopta según se observa en la figura 4ª.

65. En este modelo de aplicación práctica del procedimiento que describimos, las tres primeras piezas se unen entre sí por doblado y presión de sus bordes libres y la cuarta se une a la tercera por medio de tornillos.

70. No alterarán la esencialidad del objeto de esta patente aquellas condiciones de tamaño, forma, pintura posterior y otras que sin variarlas fundamentalmente se puedan introducir en su aplicación.

N O T A

Esta patente se refiere a:

75. 1ª.- Un procedimiento de fabricación de ruedas metálicas para juguete y en especial autos-juguete, consistente en fabricar la rueda de hoja de lata que forme un cuerpo hueco de forma y perfil exterior similar al de las ruedas de los coches automóviles;

80. 2ª.- El propio procedimiento por el que el cuerpo total de la rueda se obtiene por unión de diversas piezas;

3ª.- El propio procedimiento por el que a cada pieza se le da su forma correspondiente por torneado u otro método manual o mecánico adecuado;

85. 4ª.- El propio procedimiento por el que el cuerpo total



de la rueda se obtiene por unión de las cuatro piezas descri-
tas en esta memoria y representadas en los planos adjuntos,
uniendo entre sí las tres primeras por doblado y estañado de
sus bordes libres y la cuarta a la tercera por medio de tor-
90. nillos; y

52.- "Procedimiento para fabricar ruedas metálicas para
juguetes".

Consta esta memoria de cuatro páginas foliadas mecanogra-
fiadas.

Barcelona, a 5 de Junio de 1930.

P. A.

Francisco Sureda Coll.

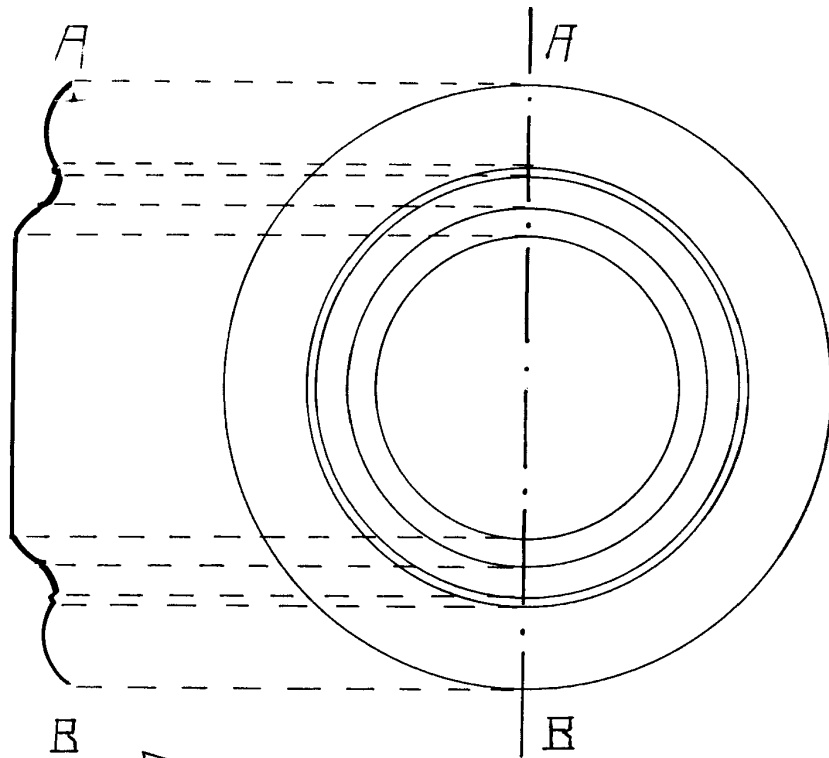


Fig. 1ª

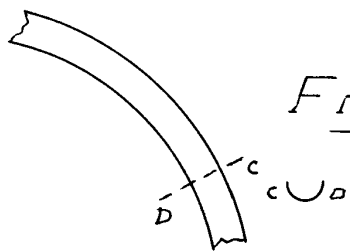


Fig. 2ª

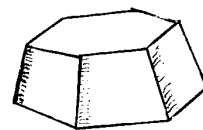
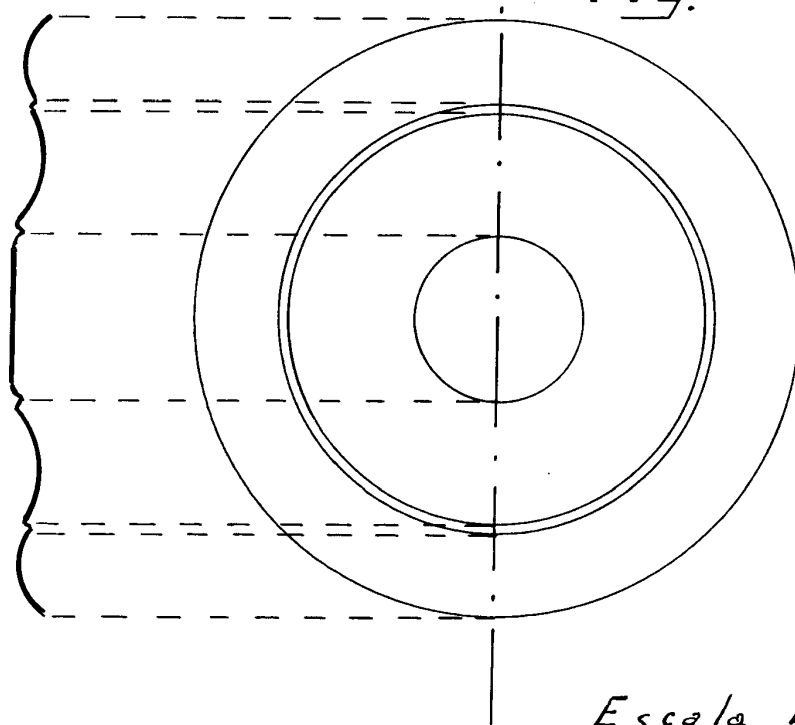


Fig. 3ª

Fig. 4ª



Escala Variable

Barcelona 5 - Junio - 1920

P. O. A.
Junio 5ma. V. O. L.