

124420

MEMORIA DESCRIPTIVA Y DIBUJOS
que se acompañan á la Patente de Invención que se soli-
cita á favor de Dn. Salvador RIBAS PUIG, residente en
Barcelona (España).-----



P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE LAS LLANTAS METALICAS EN QUE SE MONTAN LOS NEUMATICOS DE LAS RUEDAS DE DOBLE LLANTA", á favor de Dn. Salvador RIBAS PUIG, residente en Barcelona (España) calle Pujadas nº 84.

Conocidas son las ruedas para automóviles y camiones en las que el neumático va montado en una llanta independiente de la rueda, que se monta y fija sobre esta última. La referida disposición tiene por objeto facilitar las maniobras de cambio de neumático y demás que comportan esta clase de ruedas.

5.

Por lo que se refiere a las mencionadas llantas de los neumáticos, se ha ideado, con el fin de simplificar el montaje en las mismas del correspondiente neumático, especialmente para los casos de tipos grandes, como son los destinados a camiones, el que dichas llantas metálicas presenten un corte con un dispositivo de cierre y fijación en el mismo, de manera que soltada dicha retención, la llanta, por su propia flexibilidad, tiende a cerrarse y con ello se desprende y separada del neumático, cuyo recambio en esta forma puede verificarse con una relativa facilidad; pero en la práctica esta forma de proceder presenta también sus inconvenientes, como son entre otros las operaciones que se requieren para el cierre de la propia llanta una vez colocado en la misma el correspondiente neumático, para lo cual es imprescindible el empleo de determinados útiles y aparatos.

10.

15.



20. El recurrente, con el fin de subsanar estos inconvenientes y para conseguir que las operaciones de colocación y cambio de los neumáticos en las llantas metálicas en que van montados, resultan sencillas, fáciles y poco engorrosas, ha ideado y puesto en ejecución práctica un procedimiento de ejecución de tales
25. llantas y como dicho procedimiento es nuevo y de su invención, es por lo que solicita se le garantice en su propiedad y en el derecho a la explotación exclusiva del mismo, mediante la Patente de Invención a que se refiere la presente memoria descriptiva.
- En su esencialidad el procedimiento de que se trata consiste
30. te en fabricar las mencionadas llantas formadas por tres, cuatro, ó más piezas, debidamente articuladas entre sí y provistas de los medios necesarios de consolidación de las mismas para que formen un aro rígido con las mismas condiciones de resistencia e indeformabilidad que las llantas constituidas de una sola pieza.
35. Concretada en este punto la esencialidad del procedimiento de que se habla, variará cuanto se refiere a las modalidades de ejecución práctica de las citadas llantas; pero para la mejor comprensión de dicho procedimiento, se acompañan los dibujos de la hoja adjunta en los que, en forma un tanto esquemática, se
40. muestran dos formas distintas de realización práctica del mismo.
- En la fig. 1, se muestra una llanta de tres piezas, montada; en la fig. 2, se representa la propia llanta cerrada o plegada y en las figs. 3 y 4, se dibujan dos vistas análogas a las 1 y 2, de una llanta de cuatro piezas.
45. Como se representa en las figs. 1 y 2, la llanta de que se trata está constituida por tres piezas 1, 2 y 3, de longitudes convenientes para que puedan plegarse en la forma representada en la fig. 2. Dichas tres piezas van entre sí articuladas mediante charnelas 4, una de las cuales 5 puede desmontarse constituyendo el punto por donde se abre la propia llanta. Sin embargo
50. puede adoptarse cualquier otra forma y disposición de cierre de



la propia llanta.

En el caso de las figs. 3 y 4, la llanta está constituida por cuatro piezas 6-6' y 7-7' iguales entre si, dos a dos.

55. Estas llantas serán variables en su perfil o sección ya que éste dependerá tanto del sistema de neumático que en la misma se monte, que podrá ser con talón o sin él, como del tipo y clase de rueda a que aquella vaya destinado. Variará en consecuencia el dispositivo de retención de la llanta de que se habla, sobre la de la rueda en que se monte, que se verificará ya sea por placas de retención, por pasadores, o en otra forma cualquiera conveniente.

60. También será variable cuanto se refiera a detalles de orden constructivo de estas llantas articuladas, tanto en las charnelas o visagras de unión de sus partes componentes, como en los dispositivos de cierre de las mismas.

65. También será variable el material de que se fabriquen las máquinas y aparatos que para ello se empleen y en general variará en todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad del procedimiento descrito.

N O T A .

Se reivindica como objeto de esta Patente:

75. 1.- Procedimiento para la fabricación de las llantas metálicas en que se montan los neumáticos, que esencialmente consiste en formar aquellas de tres, cuatro ó más piezas debidamente articuladas entre si y provistas de los medios para conseguir la necesaria rigidez en el aro o llanta que las mismas forman una vez montado en ellas el neumático correspondiente.



80. 2.- El propio procedimiento en el que las llantas obtenidas de acuerdo con el mismo, serán variables en sus dimensiones y sección o perfil de acuerdo ésta última con el tipo de neumático que en ella se haya de montar y con el tipo y clase de rueda a que se destine.

85. 3.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE LAS LLANTAS METALICAS EN QUE SE MONTAN LOS NEUMATICOS DE LAS RUEDAS DE DOBLE LLANTA".

Barcelona 7 de Octubre de 1931.



FIG. 1

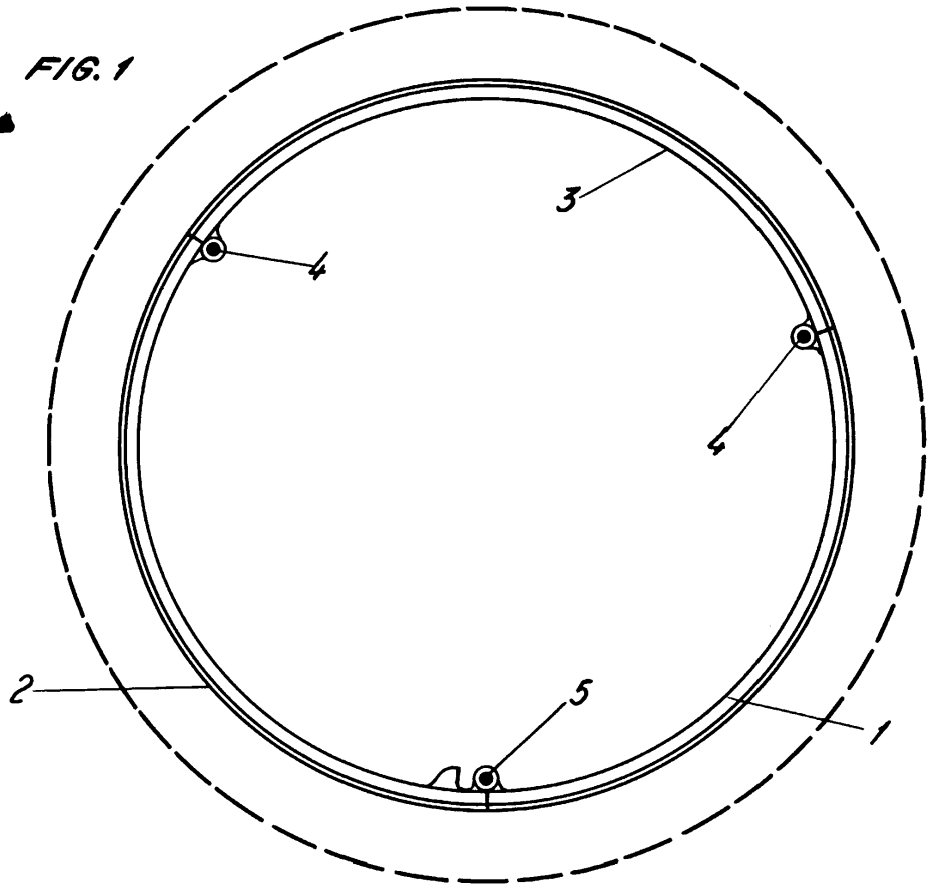


FIG. 2

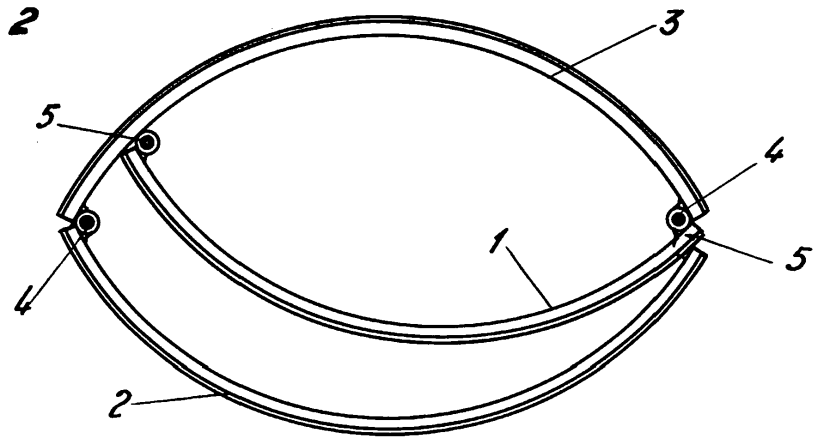


FIG. 3

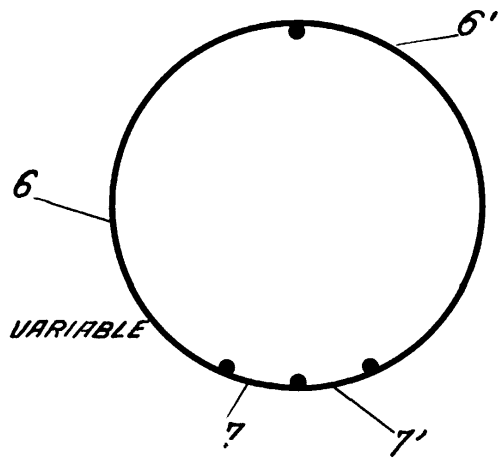
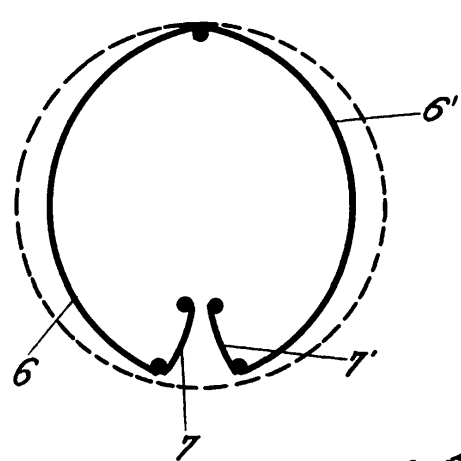


FIG. 4



ESCALA VARIABLE

Salvador Ribas Puig