



MEMORIA DESCRIPTIVA

de la PATENTE DE INTRODUCCION, por 10 años, solicitada a favor de Don Gerardo VILA Arisó, residente en Barcelona, por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE RUEDAS METALICAS PARA AUTOMÓVILES, CAMIONES Y VEHICULOS ANALOGOS".

Esta memoria descriptiva se refiere a una Patente de Introducción destinada a garantizar el derecho a la explotación exclusiva de un procedimiento para la fabricación de ruedas metálicas para automóviles, camiones y vehículos análogos, procedimiento que conocido y practicado en los Estados Unidos de la América del Norte no lo ha sido hasta el presente en nuestro país en que el recurrente lo vá a establecer.

La rueda de que se trata está totalmente constituida de plancha metálica embutida y en su esencialidad comprende una llanta de configuración conveniente para recibir el correspondiente neumático o macizo, y a la que vá fijado mediante roblones un plato embutido provisto de los medios de fijación y montaje de la rueda en el cubo correspondiente. Dicha rueda, por su cara delantera, vá prevista de una tapa de quita y pón que constituye a la vez el tapa-cubos de la propia rueda.

En los dibujos de la hoja adjunta se representa a título de ejemplo un caso de ejecución práctica de la rueda construida con arreglo al procedimiento de que se trata.

En la Figura 1, se muestra parte de la mencionada rueda



vista de lado en sección y exteriormente, y la Figura 2, muestra a una escala mayor y en sección por A-A de la Figura 1, el dispositivo de retención de la tapa de quita y pón de la misma.

La rueda de que se habla comprende una llanta -1-, cuyo perfil será el adecuado al neumático o macizo que en la misma haya de disponerse.

En el caso concreto del dibujo la mencionada llanta forma en sus extremos unos bordones -2- a los que siguen unas depresiones en plano inclinado -3- que van a parar en una canal de sección trapezoidal -4-.

A la llanta -1- vá fijado un plato embutido -5-, que forma una pestaña cilíndrica -5'- por la que se fija mediante roblones -6- al fondo de la canal -4- de la propia llanta, naturalmente por la parte interna de esta.

El plato -5- es embutido, formando una ondulación simple y en su parte central presenta una abertura circular -7-, para el paso del extremo del eje en que se monta. Alrededor de la abertura central -7- ván distribuidos los agujeros -8-, en número de cinco u otro conveniente, por los que pasan los tornillos con que la rueda se fija al cubo correspondiente.

En la parte interior de la propia llanta y fijado por soldadura u en otra forma conveniente al fondo de la canal -4-, pero en el sentido de la cara exterior de la rueda, va dispuesta una corona -9-, que forma un reborde -9'- hacia adentro. Contrx este reborde -9'- se aplica la tapa -10- de forma tronco-cónica, que por la parte correspondiente a su base presenta un reborde -10'- y se prolonga en una pestaña cilíndrica -11- que es la que encaja por el interior del reborde -9'- al que se fija con el dispositivo representado en



la Figura 2 que en número de tres lleva montados la propia corona -11-, de la pieza -10-.

La pieza -10-, por la parte correspondiente a la base menor del tronco de cono que forma, vá prevista de un segundo reborde al que sigue una pared -13-, también de forma tronco cónica, limitada por un plano y esta porción -13- vá recubierta con una plancha -14-, montada a las mismas por unas lengüetas como la -15-. La plancha -14- puede llevar por ejemplo la marca del vehículo de que se trate y ofrece el mismo aspecto de los tapa-cubos corrientes.

El dispositivo de retención de la tapa -10- con la rueda representado en la Figura 3, consiste en una lámina de resorte, rectangular y redondeada por sus extremos, que a su vez vá doblada por ellos formando unas lengüetas -17-. La lámina -16- vá fijada por su parte media con un roblón -16'- a un saliente embutido en la cara interior de la corona -11-, a la que también van practicadas las aberturas -18- por las que pasan las lengüetas -17- de la lámina -16- antes citadas.

Además, en el reborde -10'4 de la pieza -10- y en la parte correspondiente a cada una de los dispositivos de retención de la misma que se han descrito, vá practicada una depresión -19- por la que se introduce el extremo de una herramienta cuando quiere quitarse la tapa montada en la rueda y cuya retención se verifica por quedar las lengüetas -17- que sobresalen de la corona -11- detrás del reborde -9'- de la corona -9-, solidaria a la llanta de la rueda.

Las ruedas construidas en esta forma serán variables en sus dimensiones y formas accesorias y en la clase y calidad de la plancha metálica de que se construyan.

Variará también cuanto se refiera a las máquinas y aparatos con que se llevan a cabo las distintas operaciones de embutido



28

85

doblado, repujado y demás que se estimen convenientes y necesarias, el acabado que se dé a las propias ruedas y en general en todo cuanto no quisiere, cambie o modifique la esencialidad de la Patente descrita.

----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de esta Patentes:

90

1º - Un procedimiento para la fabricación de ruedas metálicas para automóviles, camiones y vehículos análogos que en su esencialidad consiste en formar de plancha metálica, una corona de perfil apropiado al neumático o macizo que haya de llenar la rueda de la cual constituye la llanta, y a esta corona se fija un plato embutido formando una ondulación simple con una abertura central y unos agujeros alrededor de la misma para el paso de los tornillos con que se fija la rueda al cubo correspondiente, y a la propia llanta vá fijada en su parte interior y por la cara exterior de la misma una corona con un reborde contra la que se aplica un plato de quita y pon provisto de unos dispositivos de fijación a la propia corona, afectando dicho plato una forma tronco-cónica que termina con una placa superpuesta a modo de tapa-cubos de la propia rueda.

95

100

105

2º - El propio procedimiento en el que las distintas partes que forman esta rueda son de plancha metálica embutida, doblada e repujada, adoptando al efecto los medios manuales o maquinales que a dicho fin se estimen convenientes.

3º - Un procedimiento para la fabricación de ruedas metálicas para automóviles, camiones y vehículos análogos.

110

Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas foliadas escritas por una sola cara.

Barcelona 28 de Octubre 1932

*[Handwritten signature]*



FIG. 1

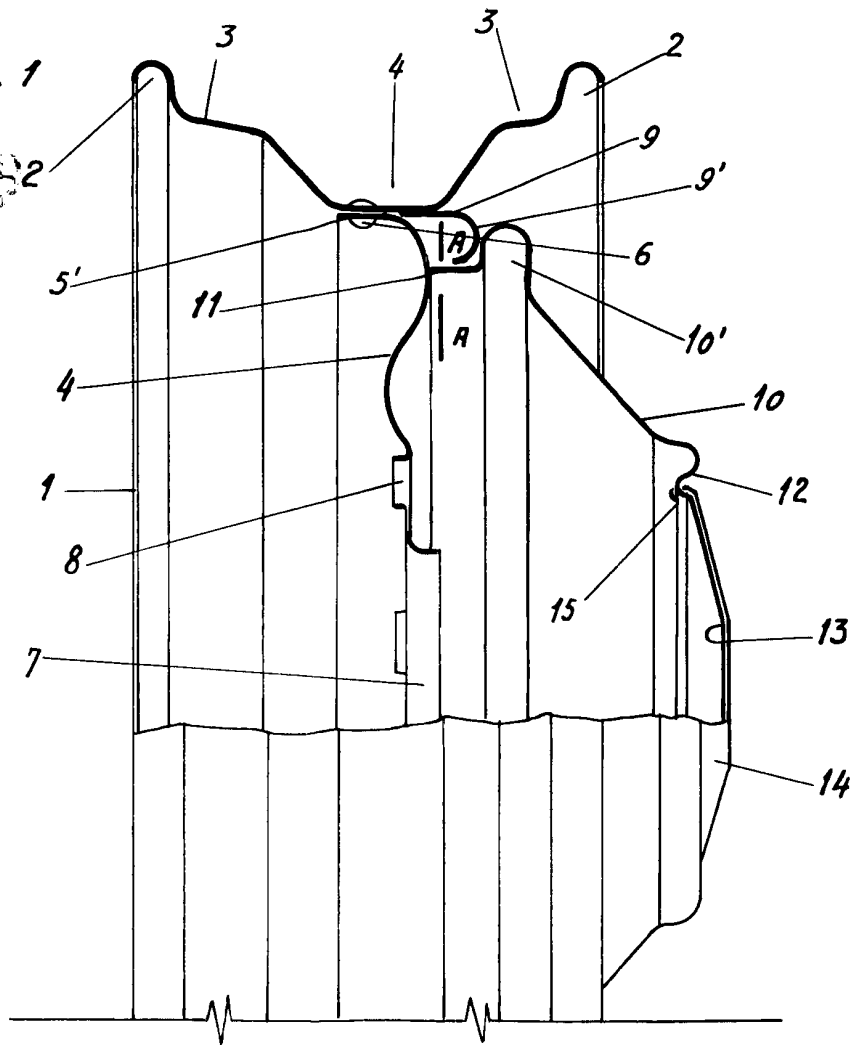
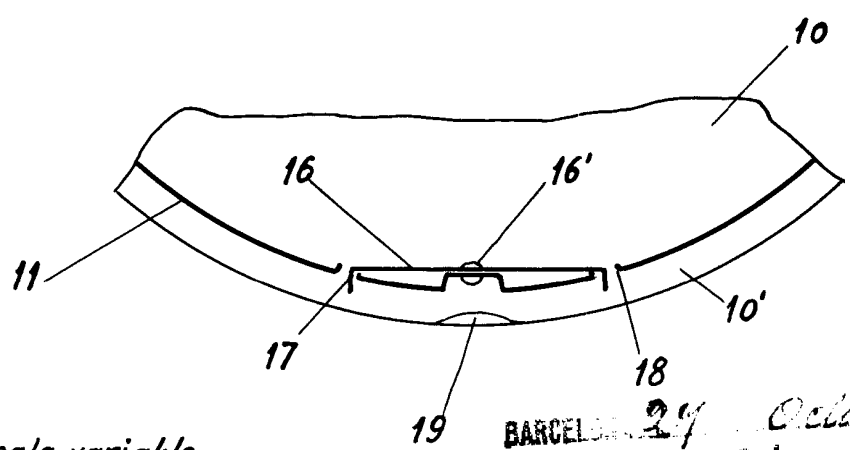


FIG. 2



Escala variable.

BARCELONA 24 Octubre DE 1932