

135763

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

que por diez años se solicita como introducción en España a favor de CYCLO LLANTA, Sociedad Anónima, con domicilio en San Sebastián, calle Padre Laroca 14 y que ha de recaer sobre "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE LLANTAS METALICAS PARA CICLOS DE TODAS CLASES, CON DOBLE CUELLO SOLDADO ELECTRICAMENTE"

M e m o r i a d e s c r i p t i v a

El Procedimiento para la fabricación de llantas metálicas a que se refiere esta memoria y cuyo registro se solicita como patente de introducción se utiliza ya en Francia y en Inglaterra, pero no ha sido practicado en España hasta la fecha.

Las llantas metálicas para ciclos, en las que se han de utilizar neumáticos sin talón, están constituidas por tres partes bien diferenciadas entre sí, de las que dos son iguales llamadas pestañas o bordones y limitan lateralmente la llanta, y otra tercera central situada entre dos anteriores y designadas corrientemente con el nombre de cuello de la llanta.

D E S C R I P C I O N

- 15 Fig. A) Perfil sin soldar.
 Fig. B) Perfil soldado a tope
 Fig. C) Perfil Soldado Electrico



Fig. D) Perfil de doble espesor, objeto de la patente soldado electricamente.

20 Los procedimientos principales que vienen siendo utilizados en España para la fabricación de estas llantas, pueden condensarse en los tres que citamos seguidamente:

1º - Fabricar las llantas sin emplear soldadura en los extremos laterales: en el adjunto dibujo y marcado con la letra A, puede verse un corte transversal de ésta clase de llantas.

2º - Soldar los extremos laterales en el sitio en que estos una vez formados los bordones, entran en contacto con el cuello o parte central de la llanta, para lo que se utiliza soldadura metálica bien con soplete o electricamente interponiendo hilo metálico. En el adjunto dibujo y marcado con la letra B, puede apreciarse un corte transversal de las llantas obtenidas por este procedimiento.

3º - Mas moderno que los anteriores y que utiliza la soldadura electrica lateral directa para lo que extiende los extremos laterales de la llanta más allá del punto donde entre en contacto con el cuello de la misma, es el que aparece con la letra C, en el que puede apreciarse un corte transversal de las llantas obtenidas por este procedimiento.

Puede observarse facilmente en los cortes transversales que quedan citados, (A, B, y c) que el cuello o parte central de las llantas esta constituido en toda o en casi toda su extensión, por un solo espesor del material empleado en su fabricación, observacion que ha dado lugar a la creacion de un nuevo procedimiento, no empleado hasta ahora en España y que se viene empleando en otros paises, especialmente en Francia e Inglaterra y que ofrece, entre otras ventajas, las muy importantes de producir llantas de gran rigidez, practicamente indeformables a la torsión, de permitir la supresión sin riesgo, de las arandelas que se emplean corrientemente en el montaje de los radios y de prolongar la duracion de las cámara.



ras y neumaticos al evitar el calentamiento excesivo de la llanta en los frenajes prolongados, causa del deterioro rápido de aquellos, merced a la mayor cámara de aire de que quedan provistas estas llantas al fabricarlas por el nuevo procedimiento.

55

Para proceder a la fabricacion de las llantas, este nuevo procedimiento requiere utilizar fleje de anchura suficiente, mayor por lo tanto que el empleado corrientemente hasta ahora en los otros procedimientos, para que al proceder a las operaciones de moldeado de la llanta, los extremos laterales, que en los demás procedimientos empleados hasta ahora quedan separados el uno del otro, vengan a reunirse en el cuello o fondo de la llanta, cubriendolo en toda su extensión, quedando dicho cuello, fando o parte central constituido totalmente por dos espesores del material empleado en la fabricacion de la llanta como puede apreciarse en la figura D. del adjunto dibujo.

60



65

Una vez moldeada la llanta en la forma descripta, procédese a soldar electricamente el uno al otro los dos espesores que constituyen en cuello de la llanta utilizando para ello máquina o artefacto apropiado. Puede utilizarse igualmente para proceder al moldeado de la llanta, fleje o tubo, siendo igualmente las demás operaciones.

70

Las llantas obtenidas por este procedimiento pueden ser fabricadas con diversos materiales, presentando formas y tamaños diferentes y terminarse en cualesquiera manera que se desee. El hecho de que en la figura D del adjunto dibujo el corte transversal de la llanta objeto de esta patente aparezca con una forma determinada, no quiere decir que no se puede fabricar de forma distinta, pues la patente que se solicita no es para la forma sino para el procedimiento.

75

80

85 Se reivindica por la introduccion en España a favor
de Ciclo Llanta Sdad. Annma. residente en San Sebastian por
Yos extremos siguientes:

PRIMERO: Un procedimiento de fabricacion de llantas para
ciclos en que utilizando como materia prima fleje o tubo de
metal, se realiza n en ella las operaciones de moldeado con
90 ducente a dar un doble espesor en toda su extensión a la
parte central, fondo, o cuello de la llanta, y a soldar
electricamente el uno al otro, estos dos espesores.

SEGUNDO: Por un "Procedimiento para la fabricacion de llan-
tas metálicas para ciclos de todas clases, con doble cuello
95 soldado electricamente"

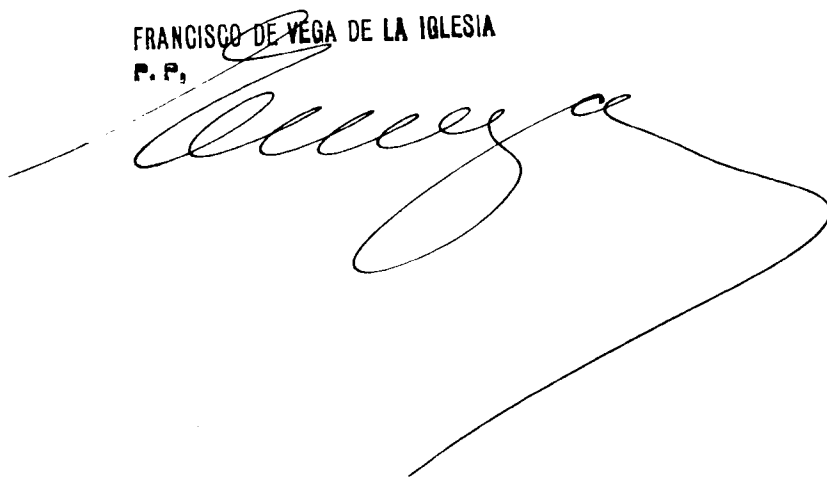
Tal y como queda descrito en la memoria precedente pa-
ra los fines que se dejan especificados.

La presente memoria consta de cuatro hojas mecanogra-
fiadas por una sola cara y a las que se unen otras de di-
100 bujos en forma reglamentaria para la mejor comprension del
invento.

Madrid a veintiseis de Septiembre de 1934.

P. A.

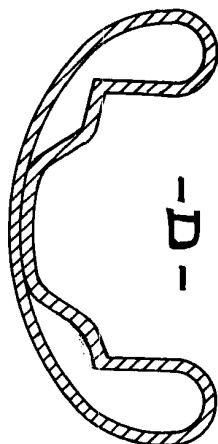
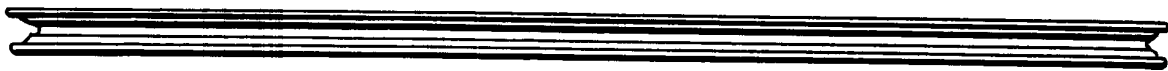
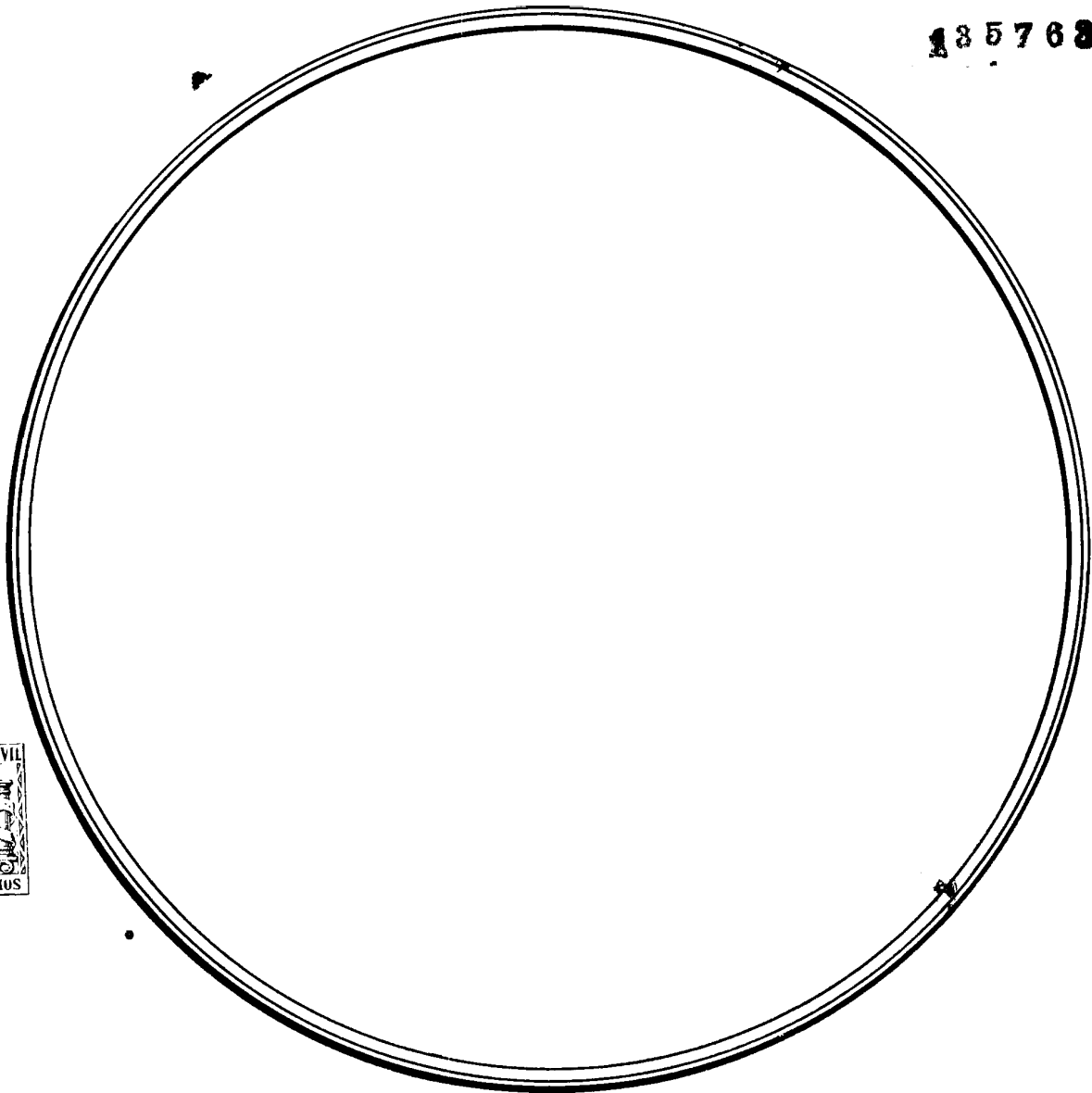
FRANCISCO DE VEGA DE LA IGLESIA
P. P.



135768

11

135768



Perfil



FRANCOS

Handwritten signature