



La patente que se solicita se refiere a la fabricacion de las pequeñas ruedas que se emplean en los automoviles eléctricos que se utilizan en pistas, en ferias y verbenas, para choque de unos con otros.

5 El procedimiento objeto de esta patente, se ha divulgado ya en el extranjero, pero no se ha practicado ni es conocido en España donde el gran numero de ruedas que se utilizan de esta clase procedian, hasta ahora en su totalidad del extranjero, especialmente de los Estados Unidos de America
10 del Norte.

El procedimiento, en resumen, consiste en colocar agrupadas en forma radial alrededor de un nucleo metálico, un gran numero de trozos relativamente pequeños, del material con que se fabrique la llanta, que puede ser lona, cáñamo ó
15 suela, en determinadas condiciones, y tras de hacer intima la union de todos los trozos entre si, y con el núcleo, sujetarlos por medio de dos platillos ó sunchos metálicos, simetricos, cuyos bordes de su circunferencia exterior, doblados hacia fuera ó mejor dicho hacia su cara interna, penetran en muescas apropiadas de los trozos del material
20 empleado, para formar la llanta, muy forzosamente, uniendo despues ambos platillos entre si, a través del núcleo, por medio de pernos debidamente remachados.

Ese núcleo al cual queda toda la rueda unida, sirve despues, bien él mismo de buje a la rueda, ó para fijar a él
25 el verdadero buje que une la rueda a su eje.

Para mejor inteligencia del procedimiento objeto de esta patente, se presenta, en los planos adjuntos, un ejemplo de como puede llevarse a la práctica dicho procedimiento.

30 En ellos se presenta:

3 15 10 22



En las figuras 1, 2, 3 y 4, un ejemplo de rueda sobre el que se explicarán las distintas fases de la ejecución del procedimiento.

35 Y en las figuras 5 y 6, un ejemplo de como puede ser una prensa necesaria para la ejecución del procedimiento.

El procedimiento, objeto de la patente, es como sigue:

Se prepara un núcleo metálico, representado en 1, en las figs. 1 y 3, y dos platillos también metálicos, representados en 2 en las figs. 1 y 2.

40 Se cortan según plantilla pequeños trozos del material que vá a constituir la llante, de la forma representada en la fig. 4, teniendo en cuenta, si son de lona u otro tejido, de cáñamo por ejemplo, que, como indica el rayado de la fig. 4, la dirección del corte ha de ser tal que la dirección de
45 los hilos del tejido forme un ángulo de 45 grados con los bordes de la pieza cortada, para que esos hilos, en sus dos direcciones, trabajen apoyados por sus puntas en el núcleo y en el suelo, con lo que la dureza y la duración, por tanto, son mucho mejores.

50 Preparados estos elementos, disponiendo de una prensa como la representada en las figs. 5 (alzado) y 6 (corte horizontal) y abierta la prensa, se agrupa un cierto número de trozos de los representados en la fig. 4, en el semicírculo inferior 5, del hueco de la prensa, rebasando bastante la
55 altura del diámetro horizontal de ese hueco, apoyando las piezas, en forma de pila, sobre las canales de las caras internas de los pilares de la prensa, y, dando presión se hace íntima y fuertemente apretada la unión de unas piezas a otras de las que están sobre la prensa. Se coloca entonces
60 el núcleo 1, y, dejando abatir las piezas que apoyan en

1510922



los pilares de la prensa, hasta que rodeen completamente
 el núcleo; se vuelve a presionar con la prensa que como se
 vé en las figuras 5 y 6, tiene su hueco circular, repitiendo
 esta presión, (que es de entre 50 y 500 Kgs), cuidando
 65 de que el conjunto de núcleo y piezas, que ocupa la pren-
 sa, ocupe distintas posiciones alrededor de su eje, para ha-
 cer mas uniforme el apriete entre las distintas piezas. Fi-
 nalmente, se colocan, tambien a presión los platillos 2, por
 ambas caras de la prensa, introduciendo sus bordes doblados
 70 en las muescas de que van provistas las piezas (fig. 4) que
 puestas unas junto a otras forman una canal circular con-
 tinua. Una vez logrado esto, con fuerte presión, para sacar
 la rueda así formada de la prensa, tras de haber pasado per
 nos por los ocho orificios (pueden ser en cualquier número)
 75 coincidentes de los platillos 2 y núcleo 1, y haberlos re-
 machado convenientemente, se separa de la prensa la pieza
 6, que forma la cara externa de la canal inferior de ella,
 quitando las muletillas 7, y con ello queda libre la rueda
 para sacarla de la prensa. Solo queda ya, torneear convenien-
 80 temente la periferia de la rueda.

N O T A

Se reivindican, no como propios ni nuevos, pero si como
 no practicados en España, ni conocidos, para que sean obje-
 to de patente de introducción, por diez años, los puntos si-
 85 guientes:

1.-Procedimiento de fabricación de ruedas con lonas, cá-
 ñamo o suela, caracterizado por el uso de una parte métali-
 ca, compuesta de un núcleo central en forma de anillo y
 dos platillos estampados o fundidos que son simétricos y
 90 forman sunchos exteriores de fijación, uniéndose los tres,



entre si por medio de pernos que los ataraviesan convenientemente remachados.

95 2.-Procedimiento de fabricacion de ruedas,segun la reivindicacion 1, caracterizado por el uso de trozos cortados en plantilla de forma rectangular, con muescas en dos lados opuestos, colocadas simétricamente.

100 3.-Procedimiento de fabricacion de ruedas,segun las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por agruparse las piezas, colocadas en sentido radial, unas contra otras median--te gran presion, que hace que su union sea tan intima que casi llegan a formar cuerpo unas con otras.

105 4.-Procedimiento de fabricacion de ruedas,segun las reivindicaciones 1, 2 y 3, caracterizado, por la colocacion forzada, tambien mediante gran presion, de los platillos ó sunchos exteriores, introduciendo los bordes exteriores de ellos, que van doblados en ángulo recto con su plano general, en las ranuras de que van provistas las piezas que forman la llanta.

110 5.-Procedimiento de fabricacion de ruedas,segun las reivindicaciones 1, 2, 3 y 4, caracterizado por el torneado final de la llanta para alisar y hacer mas perfecta la forma cilindrica circular de la seccion de la rueda por los planos perpendiculares a su eje.

115 6.-UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE RUEDAS, CON LONAS, CANAMO O SUELA, PARA USO EN LOS AUTOMOVILES ELECTRICOS DE CHOQUE EN PISTAS.

Todo conforme se describe en la memoria que antecede se representa con ejemplo de ejecucion en los planos unidos a elle y se reivindica en su nota.

120 Esta memoria consta de cinco hojas escritas a mequina por



cara y esta final que solo lleva la fecha y firma.

Madrid a dos de Diciembre de 1940.

Manuel Gómez Zorrilla.
P.A.

TAVIRA Y BOTELLA

15 10 22



FIG. 1

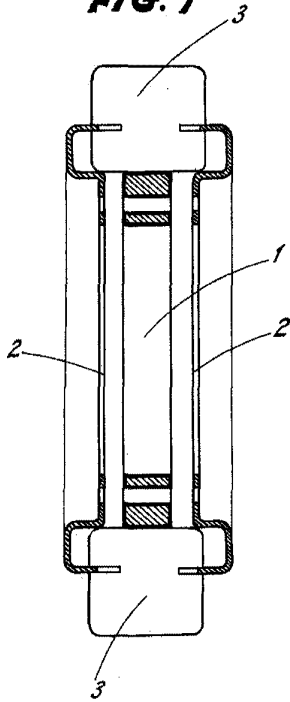


FIG. 2

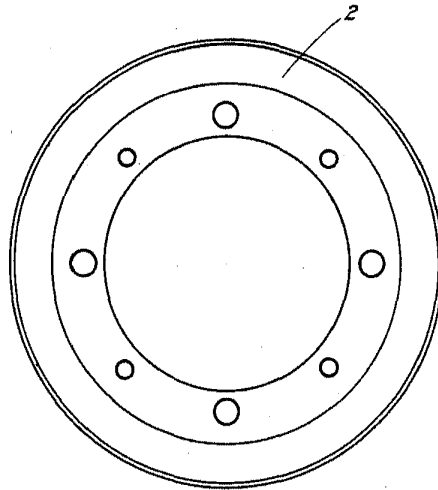


FIG. 3

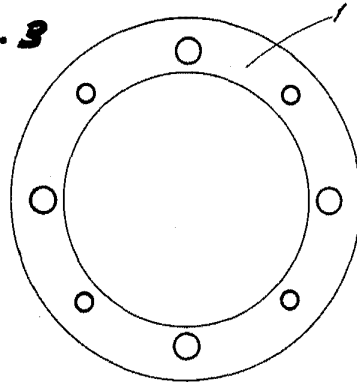


FIG. 4



ESCALA VARIABLE

Madrid - 42 - 1910

MANUEL GOMEZ ZORRILLA

Mano de Zorrilla

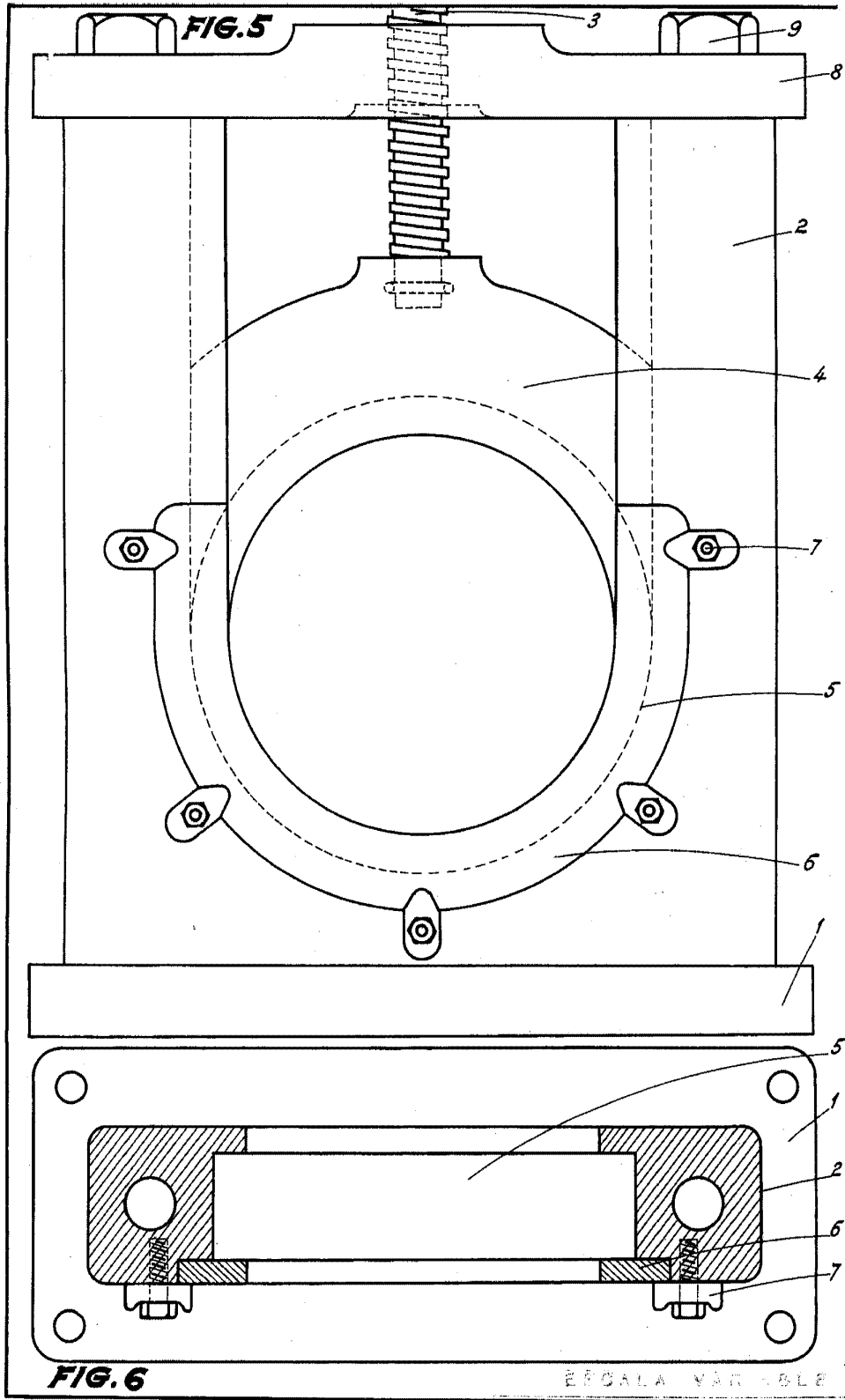


FIG. 6

ESCALA VARIABLE

Autocollantes