

155985



- 1 -

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una

- PATENTE DE INVENCION -

por veinte años en España, a favor de

D. LUIS RODRIGUEZ TOMAS, residente en Villena

(Alicante), Avenida del Generalísimo, nº 8,

consistente en

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA RUEDA METALICA ELASTICA PARA SUSTITUIR A LAS RUEDAS PNEUMATICAS O DE GOMA MACIZA "

INVENTOR: D. Luis Rodríguez Tomás, de nacionalidad española.

La invención a que se refiere la presente Memoria, fruto de numerosos ensayos sobre su objeto, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, con arreglo a las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial de 26 de julio de 1929, texto refundido publicado el 30 de abril de 1930.

La falta de caucho ocasiona un grave problema en la industria de los transportes en general, porque tiene como consecuencia la escasez de las cámaras y cubiertas de las ruedas generalmente usadas en los vehículos auto-locomotores. El problema tiene un alto interés nacional, y a resolverlo tiende la invención a que esta Memoria se refiere, cuya finalidad es la de fabricar una rueda metálica elástica, que por sus condiciones y la eficacia de su función, pueda sustituir a las de goma corrientemente usadas.

Para mejor claridad de la descripción que sigue, acompañamos dibujos, que representan lo siguiente:

FIGURA 1ª.- La letra A, indica el alambre retorcido en espiral y que forma un muelle que es la base de la banda de tela metálica, con la cual se fabrica la rueda elástica.

Con el dibujo de la letra B se representa una banda de tela metálica ya formada.

FIGURA 2ª.- Representa el modo de curvar la banda y de sujetar sus extremos en la llanta de la rueda.

FIGURA 3ª.- Muestra una rueda completamente formada.

Basta examinar los dibujos referidos para comprender que la rueda se hace a base de una tela elástica formada por alambre retorcido a modo de muelle espiral, según se representa en el dibujo A, de la figura 1ª.- Basta unir varios

155985

- 2 -



35.

trozos de muelle así formados para que compongan una banda de la anchura necesaria. Los trozos de muelles quedan unidos paralelamente por sus espiras. La banda formada se curva longitudinalmente, de modo que sus extremos queden sujetos a la llanta de la rueda, describiendo seccionalmente un arco y quedando un hueco interior entre la banda de tela metálica y la superficie exterior del aro de la rueda.

40.

La figura 2ª indica de qué modo se efectúa la curvatura de la banda de tela metálica.

En cuanto a los procedimientos de sujetar los extremos de esta banda a la llanta, no los especificamos porque pueden ser diferentes.

45.

La rueda así formada presenta el aspecto que muestra la figura 3ª, por la que se ve que tiene sección aproximadamente semicircular, y se comprende que sea elástica hasta el punto de poder sustituir a las neumáticas y de goma.

50.

Para la formación de los muelles en espiral, ha de emplearse acero de la mejor calidad posible, y de este modo se consigue que la rueda tenga la elasticidad necesaria aun para soportar grandes pesos.

Por otra parte, la rueda así formada, posee la cualidad de ser muy ligera y su coste de fabricación es muy reducido.

55.

Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta, pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

N O T A

60.

En resumen; La Patente de invención, cuyo registro se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

65.

1ª.- Procedimiento de fabricación de una rueda metálica elástica para sustituir a las ruedas neumáticas o de goma maciza, caracterizado porque la rueda se hace a base de una tela elástica formada por alambre retorcido a modo de muelle espiral, de modo que varios trozos de muelles unidos paralelamente por sus espiras, compongan una banda de la anchura necesaria.

70.

2ª.- Procedimiento de fabricación, caracterizado por la reivindicación anterior y porque la banda referida se curva longitudinalmente de modo que sus extremos queden sujetos en la llanta de la rueda describiendo seccionalmente un arco, y quedando un hueco interior entre la banda de tela metálica y la superficie exterior del arco de la rueda, pudiendo ser varios los procedimientos de sujeción de los extremos de la referida banda y la llanta.

75.

3ª.- Procedimiento de fabricación, caracterizado por las reivindicaciones anteriores y porque la rueda así formada tiene sección aproximadamente semicircular y es elástica, hasta el punto de poder sustituir a las neumáticas y de goma.

80.

4ª.- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA RUEDA METALICA ELASTICA PARA SUSTITUIR A LAS RUEDAS PNEUMATICAS O DE GOMA MACIZA".

85.

Todo conforme queda descrito en la presente Memoria, que consta de dos paginas escritas a máquina por una sola cara, y dibujos que se acompañan.

Madrid, 11 de febrero de 1942.

ALFONSO UNGRUA

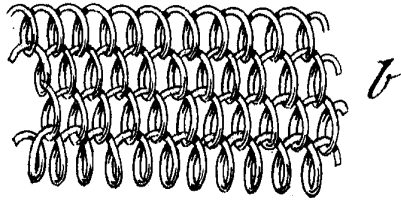
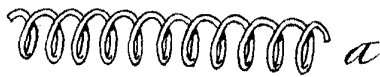


Fig. 1.^a

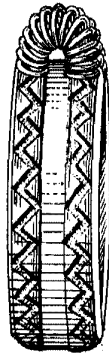


Fig. 2.^a

Jacana variable,
Madrid el 10 de Febrero de 1879.
ALFONSO GARCIA,

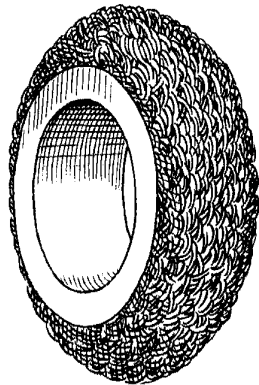


Fig. 3.^a