

168782

MEMORIA DESCRIPTIVA.

168782

PATENTE DE INVENCIÓN.-

PAIS: ESPAÑA.-

DURACION: 20 AÑOS.-

OBJETO: "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE  
"UNA CUBIERTA METALICA ELASTICA PARA  
"TODA CLASE DE VEHICULOS AUTOMÓVILES  
"Y ANALOGOS".-

INTERESADO : DON JOAQUIN MORQUECHO POSSE.-

RESIDENTE EN: VILLAGARCIA DE AROSA (PONTEVEDRA).-

NACIONALIDAD: ESPAÑOLA.-

(P. 260.-A.)



1945

168782

Múltiples han sido y siguen siendo los estudios y ensayos de la industria del automovil sobre la posibilidad de sustituir, o mejor dicho, de suprimir la cubierta de caucho, debido a la falta de esta materia prima que hay que importar del extranjero, y mas hoy, en las actuales circunstancias porque atraviesa el mundo.

La cubierta metalica que constituye el objeto del presente invento elimina en su totalidad el caucho y, por otra parte, presenta condiciones mas ventajosas sobre dicha cubierta de caucho hoy en uso, porque con ellas quedan suprimidos los pinchazos por efecto de clavos, tachuelas, etc. y su duración es mayor debido a la calidad y dureza del material a emplear.

Segun este invento, la nueva cubierta metálica está construida de alambre de acero inoxidable rizado, en forma de malla en sentido longitudinal.

Estas mallas tienen que ir superpuestas en forma tal que las primeras capas lleven un espesor apropiado para cada clase de presión, siendo el formato de la misma igual que las que existen hoy en el mercado del caucho.

Para una mayor comprensión del invento se adjunta a esta Memoria descriptiva una hoja de dibujos en la que se representa una forma de realización del invento.

La Fig. 1ª, representa la sección transversal de una cubierta metálica demostrando el modo de tejer en su in-

terior las diferentes capas de malla, lonas y tachuelas remache, así como también el talón con su varilla de refuerzo para evitar la elasticidad.

En dicha Fig. 1ª.

- 30.- (1) Demuestra la forma del talón.  
 (2) varilla de refuerzo para evitar la elasticidad.  
 (3) Revestido interior de lona para evitar los pinchazos por rotura de algún hilo de alambre de acero.  
 (4) Primeras mallas de acero rizado de la mayor finura para el formato de la cubierta.
- 35.- (5) Mallas de refuerzo mas fuertes y gruesas que las anteriores.  
 (6) Mallas de mayor refuerzo y mas gruesas que las anteriores.
- 40.- (7) Tachuela remache para sujeción de las distintas mallas y evitar su desgaste.

La Fig. 2ª, es una sección longitudinal para demostrar las diversas capas de tejido metálico en forma de espiral.

En dicha Fig. 2ª.

- 45.- (a) Demuestra el revestimiento de la parte interior de lona.  
 (b) Representa las distintas capas de malla fina.  
 (c) Representa las distintas capas de mallas reforzadas.
- 50.- (d) Muestra las distintas capas exteriores y de mayor refuerzo  
 (e) Muestra la sujeción de las tachuelas y su colocación.

Una cubierta metálica construida del modo que se acaba de describir ofrece una elasticidad perfecta y al mismo tiempo

55.-

16 878 2  
16 878 2

po una seguridad de rendimiento que no tiene el caucho. Las dimensiones de dichas cubiertas metalicas son exactamente iguales a las medidas actuales.

60.- El fin de la cubierta metálica es, como se ha dicho anteriormente, sustituir a la de caucho por falta de esta materia prima y evitar de una manera positiva el perjuicio que ocasiona a los intereses nacionales por estar llegando a la eliminación de los transportes por carretera.

65.- Me reservo el derecho de introducir en la presente Patente todas las modificaciones que aconseje la practica, siempre que no alteren la esencialidad del invento, asi como de emplear para su fabricación cualquier clase de materiales conveniente.

=====

=====

=====



268782

N O T A .-

70.- Los puntos de invención propia y nueva que se presenten para que sean objeto de esta Patente de Invención por veinte años en España, son los siguientes:

75.- 1). Un procedimiento de fabricación de una cubierta metálica elástica para toda clase de vehículos automóviles y análogos, a base de malla de acero rizado inoxidable, caracterizado porque la misma está construida de alambres de acero rizado inoxidable en forma de malla en sentido longitudinal.

80.- 2). Un procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado por la disposición de unas mallas que tienen que ir superpuestas de forma tal que las primeras capas llevan un espesor apropiado para cada clase de presión, siendo el formato de la misma igual que las que existen hoy en el mercado del caucho.

85.- 3). Un procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque se le ha provisto de tachuelas-remache, que a la vez que sirven de sujeción a las diferentes mallas que forman el conjunto, impiden el desgaste de la malla exterior, que por su contacto con el suelo, ha de ocasionarse.

90.- 4). Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por ir revestida interiormente de lona con el fin de evitar los pinchazos que pudieren ocasionarse por rotura de algún hilo de alambre de acero de los que forman las mallas reivindicadas en los puntos 1, 2 y 3.

16 8782

- 5 -



7 FEB 1945

95.-

5). "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA CUBIERTA METALICA ELASTICA PARA TODA CLASE DE VEHICULOS AUTOMOVILES Y ANALOGOS" todo tal y conforme se describe en la presente Memoria, la cual consta de 99 líneas, y a título de ejemplo se representa en la hoja de dibujos adjunta.

Madrid, 27 de Enero de 1.945.

P. A.

Fig. 1<sup>a</sup>

Escala variable

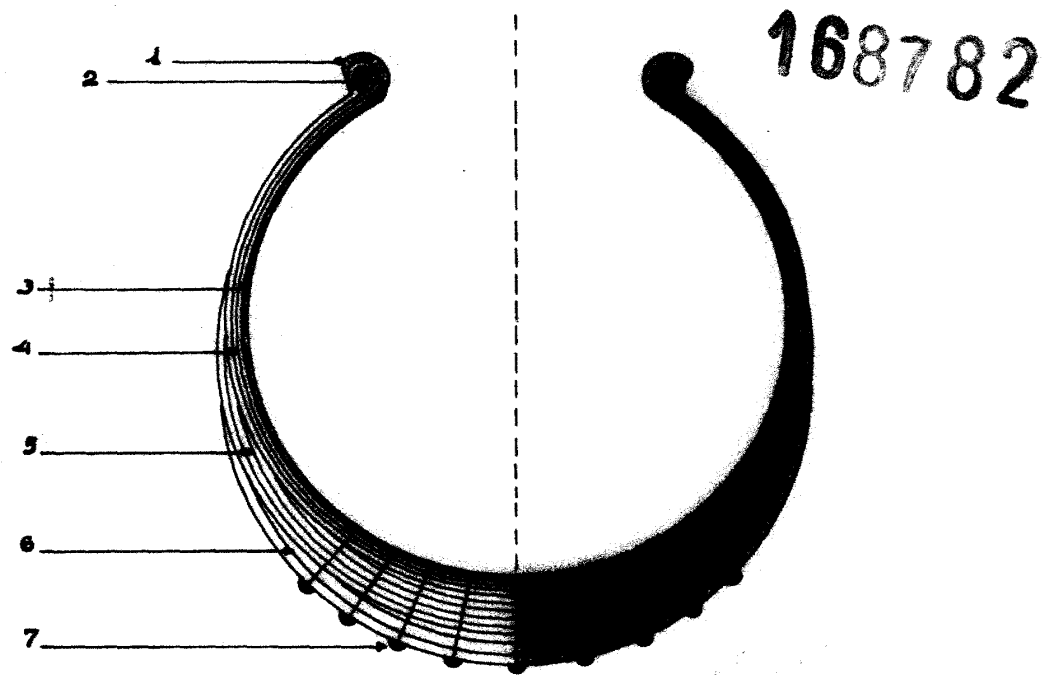
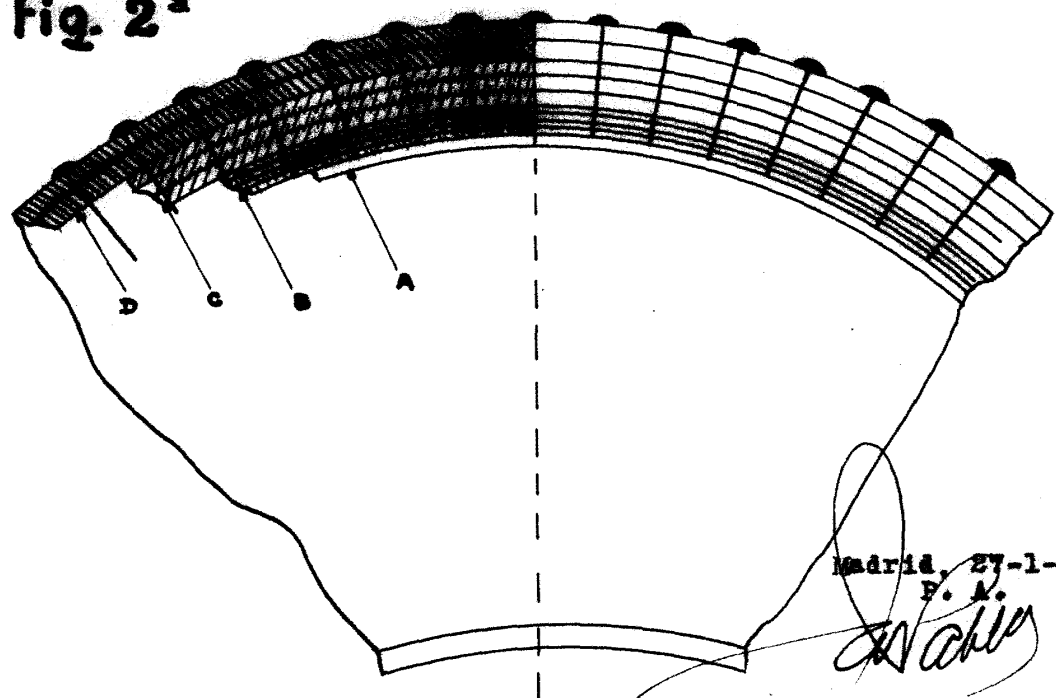


Fig. 2<sup>a</sup>



Madrid, 27-1-45  
F. A.

*[Handwritten signature]*