

1762



1762

H/V.

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una patente de invención por veinte años en España, por: "Procedimiento de fabricación de llantas macizas para bicicletas y similares", a favor de Don José Agustín Blacou, residente en Bilbao (Vizcaya) Mugica y Butrón, 10.-

=====

La presente patente de invención se refiere a un procedimiento de fabricación de llantas macizas para bicicletas y similares, mediante el cual se pueden utilizar a tal fin aleaciones ligeras, como material preferente, u otro cualquiera apto para ser sometido al proceso de fabricación que se reivindica.

5

Esencialmente, éste consiste en partir de un tocho del material elegido y mediante su prensado, en las condiciones adecuadas, en una prensa de estruccionar (conocida usualmente por el nombre de churre-ra, por la similitud del trabajo que realiza con el efectuado por dicho vulgar instrumento) se obtiene el perfil macizo que se desee, como primera fase del procedimiento.

10

La pieza así obtenida, en una segunda fase, se la curva de modo que tome forma circunferencial, de radio igual al de la llanta a que se destine. Cortada a la dimensión adecuada, se unen los extremos

176204



5 soldándolos o remachándolos mediante una pieza suplementaria que les una, constituyendo esto la tercera y última fase del procedimiento que describimos.

5 El perfil obtenido, por la citada máquina churrera, puede ser empleado directamente tal como sale de ella, o efectuar una fase suplementaria, constituida por un recalibrado ulterior, realizado en un banco de estiraje; empleando en todo caso la herramienta o útil apropiado y dando al material el tratamiento térmico que de acuerdo con las condiciones del material y trabajos a que se le someten sea
10 mas adecuado para la mejora de sus condiciones físicas.

Dentro de las reivindicaciones que establecemos, como indicamos, pueden variarse los detalles de las operaciones: mediante la adopción en la prensa de uno u otro útil, pueden obtenerse diversos perfiles, de acuerdo con lo que en cada caso se desee; las piezas
15 así obtenidas, utilizarlas directamente o someterlas al acabado ulterior que hemos indicado; los extremos unirlos por soldadura o remachado, o de ambos modos a la vez; y, en una palabra, hacer cuantas variaciones de detalle se consideren pertinentes, dando lugar a variantes del procedimiento, que por no apartarse de la esencialidad reivindicada estarán igualmente comprendidas y protegidas por
20 el presente registro.

En esta idea, las adjuntas figuras únicamente se refieren a una forma de ejecución de las llantas obtenidas por el procedimiento reivindicado, que presentamos a título de ejemplo de realización, para
25 mayor claridad y concreción de esta memoria descriptiva.

La fig. 1ª muestra dos proyecciones complementarias de parte de la llanta; una sobre el plano perpendicular a su eje y otra sobre un plano que pasa por el mismo.

La fig. 2ª presenta el corte transversal de la llanta obtenida
30 por el procedimiento a que nos referimos.

Como se vé en dicha segunda figura la llanta es maciza, con la

17131

3.-



forma que directamente le proporciona el útil adecuado elegido para ser colocado en la prensa de estructurar o churrera; los diversos perfiles que pueden obtenerse, han de tener de común la forma similar a una U, con una base 2 por la que se une a los radios de la
5 bicicleta o similar, y unos rebordes laterales 1 que sirven para sujetar el tubular o neumático. Todo esto aparte de la forma circular que hemos dicho se dá a la llanta, en la segunda fase de su fabricación.

N C T A.-
=====

10 La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

1.- Procedimiento de fabricación de llantas macizas para bicicletas y similares, caracterizado porque en una primera fase, partiendo de un tocho de una aleación ligera, u otro material apropiado para el proceso que se reivindica, mediante una prensa de estructurar, provista de un útil adecuado para la forma de perfil que se
15 desee, se obtiene una pieza maciza que constituye la llanta con el perfil elegido proporcionado directamente por dicho útil.

2.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque como segunda fase la pieza así obtenida se curva, para darle la forma y dimensión correspondiente a la circunferencia de la llanta que se desea, cortándola a la dimensión justa.

3.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque, como tercera fase del procedimiento reivindicado, los extremos de la pieza obtenida se sueldan de modo adecuado, o se
25 remachan mediante una pieza suplementaria que les une, o se hacen simultáneamente ambas uniones, según se desee.

4.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque, entre la primera y segunda fase mencionadas, se pue-

234
4.-



de intercalar un recalibrado realizado en un banco de estiraje, con herramientas o útiles apropiados, y se pueden dar en cada caso al material los tratamientos térmicos que sus condiciones, y los trabajos a que se le somete, aconsejen.

- 5 5.- Procedimiento de fabricación de llantas macizas para bicicletas y similares.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Consta esta descripción de cuatro hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 31 de Diciembre de 1946.

GUILLERMO ROEB
P. P.

110204

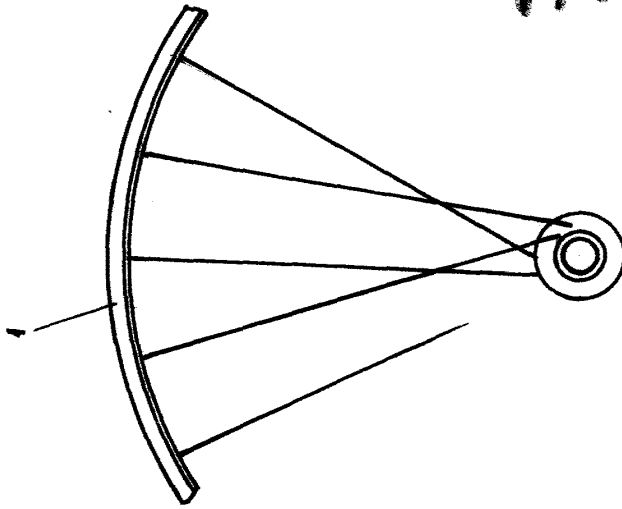
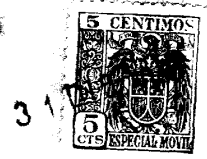


Figura 1a

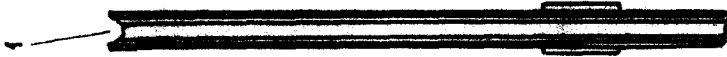
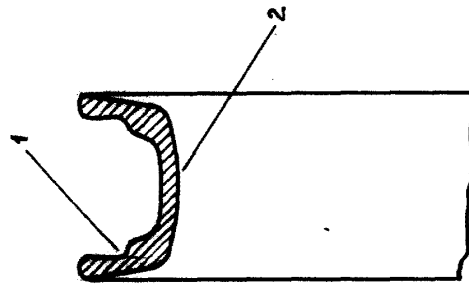


Figura 2a



ESCALA VARIABLE
GUILLERMO ROEB
P. P.