

176587

2. = 28



El perfil obtenido por este procedimiento, combinado de lamina -
ción y perfilado por hilera, y curvado, queda ya terminado o se le
dá el tratamiento térmico que, de acuerdo con las condiciones del
material y trabajos a que se le someten, sea más adecuado para la
5 mejora de sus condiciones físicas.

Dentro de las reivindicaciones que establecemos, como indicamos,
pueden variarse los detalles de las operaciones: mediante la adop -
ción en los laminadores de unos u otros rodillos, puede obtenerse
diversos perfiles, de acuerdo con lo que en cada caso se desee; las
10 piezas así obtenidas, utilizarlas directamente o someterlas al aca -
bado ulterior que hemos indicado; los extremos, unir por soldadura
o remachado, o de ambos modos a la vez; y, en una palabra pueden ha -
cerse cuantas variaciones de detalle se consideren pertinentes, dan -
do lugar a variantes del ^o procedimiento, que por no apartarse de la
15 esencialidad reivindicada estarán igualmente comprendidas y protegi -
das por el presente registro.

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

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

La figura 2 presenta el corte transversal de la llanta obtenida
25 en la primera fase del procedimiento a que nos referimos.

Como se vé, en dicha segunda figura, los lados interiores de
las orejas son paralelos y los lados exteriores son sensiblemente
divergentes.

En la figura 3 se ve el mismo perfil después de haber pasado
30 por la hilera de que hablabamos como segunda fase del procedimiento.
Puede observarse que ya las caras interiores de las orejas no son
paralelas y los lados exteriores son menos divergentes.

176587



3. -

En la figura 4 se representan las posiciones de una de las orejas del perfil al final de las diversas fases de acuerdo con lo que acabamos de indicar. Se ve el ligero doblado hacia dentro que se le da en la segunda fase.

5 N O T A
=====

La presente patente, consta de las siguientes reivindicaciones:

10 1. - Procedimiento de fabricación de llantas macizas para bicicletas y similares, caracterizado porque en una primera fase, partiendo de una llanta de aleación ligera u otro material apropiado para el proceso que se reivindica, mediante unos sucesivos laminados con diferentes rodillos adecuados se imprime a la llanta el perfil que se desea con las caras interiores de sus orejas sensiblemente paralelas.

15 2. - Procedimiento caracterizado porque como segunda fase el perfil ya obtenido en la reivindicación anterior se modifica mediante una hilera dándole la forma definitiva con las citadas orejas, ligeramente dobladas hacia dentro.

20 3. - Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque como tercera fase la pieza así obtenida se curva para darle la forma y dimensión correspondiente a la circunferencia de la llanta que se desee, cortandola por la dimensión justa.

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

30 5. - Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque se puede dar en cada caso al material los tratamientos térmicos que sus condiciones y los trabajos a que se le somete, aconsejan.

110587



4. -

6. - PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LLANTAS MACIZAS PARA BICICLETAS Y SIMILARES -

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

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

Madrid, 29 de Enero de 1947. -

GUILVERMO ROEB

P. E.

10587



DAI.

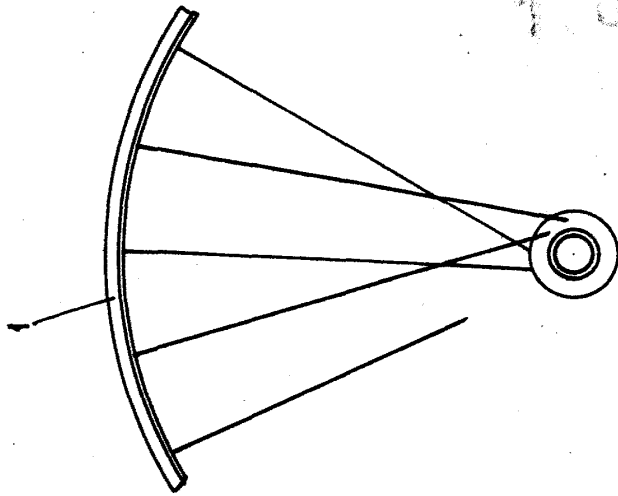


Figura 1ª

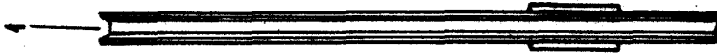


Figura 2ª

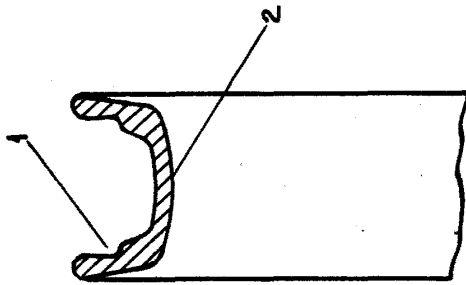


Figura 4ª

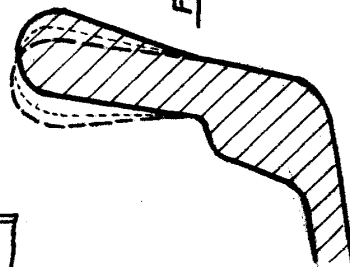
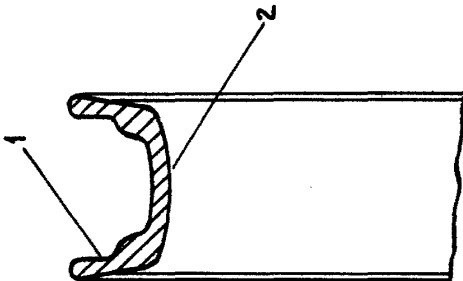


Figura 3ª



ESCALA VARIABLE
QUILLERMO ROEB
S. A.

Martinez Bore