

mc/

178208



178208

PATENTE DE INVENCION

a favor de

D. José CRUZ URRETA - de nacionalidad española - domiciliado
en E R M U A (Vizcaya)

por:

" Procedimiento para la fabricación de bujes para bicicletas "

-----:oOo:-----

M e m o r i a D e s c r i p t i v a

La presente patente tiene por objeto un procedimiento para la fabricación de bujes para ruedas de bicicletas y similares que permite obtener estos órganos con una notable economía de coste y de mano de obra.

5

Los bujes que se fabrican ordinariamente están compuestos por un soporte torneado en forma de carrete, en cuyos



extremos lleva unas cazoletas que encajan a presión después del consiguiente mecanizado de la pieza, sirviendo estas cazoletas de asiento para los cojinetes del eje.

5 También son conocidos otros bujes constituidos por un cuerpo tubular y por dos cazoletas planas aplicadas a sus extremos que quedan unidas por una envolvente de fundición que rodea las tres piezas y que constituye el carrete propiamente dicho.

10 El procedimiento objeto de esta patente difiere en absoluto de los antes nombrados, y consiste esencialmente, en disponer el carrete o buje formado por una sección o trozo de tubo de hierro de longitud conveniente y por dos piezas extremas de plancha estampada en forma de cazoleta, que presentan un reborde o pestaña hacia afuera en su base o parte central formando un cuello de diámetro correspondiente al del tubo, disponiendo este tubo entre las dos cazoletas o piezas extremas de modo que el borde del tubo quede aplicado a tope contra el borde del cuello de las cazoletas y uniéndose dichas piezas por soldadura eléctrica o autógena, con lo cual queda formado un solo cuerpo que constituye el carrete sin necesidad de empleo de fundición ni de mecanizaciones costosas.

25 En la forma antedicha se pueden construir tanto los bujes de las ruedas delanteras de las bicicletas, como los de las ruedas traseras. En el primer caso las cazoletas se forman con una pestaña exterior que constituye como una arandela o pequeño plato para la fijación de los radios de la rueda. En el segundo las cazoletas carecen de pestañas y sobre las mismas se aplica una segunda cazoleta de forma invertida provista de una pestaña plana en su borde exterior, aplicándose esta pieza a presión sobre los extremos del buje, con lo cual la arandela que da formada en el lugar correspondiente a la base de la cazoleta.

30



En el plano adjunto se representan como ejemplo, las formas de ejecución preferidas del objeto de esta patente.

5 La figura 1, muestra los elementos que constituyen un buje para rueda delantera.

La figura 2, representa el buje terminado una vez unidos dichos elementos.

La figura 3, muestra los elementos que constituyen un buje para rueda trasera y

10 La figura 4, representa un buje de rueda trasera terminado.

Según se vé en la figura 1, se dispone un tubo -10- de hierro o acero, de diámetro y longitudes convenientes y se disponen además dos piezas -11- en forma de cazoleta, provistas en su base o fondo de un reborde hacia fuera que forma el cuello o boca -12- de diámetro correspondiente al del tubo central -10-. Las cazoletas -11- en el caso representado, están provistas en su borde externo de una pestaña -13- que constituye una arandela plana exterior para la fijación de los radios. Las piezas extremas o cazoletas citadas se unen a tope con los extremos del tubo central por medio de soldadura eléctrica, autógena y de otra clase y se obtiene así un solo conjunto rígido y de la forma conveniente tal como se representa en la figura 2.

25 Para la obtención de los bujes traseros se procede en igual forma, disponiendo un trozo de tubo -15- (figura 3), y dos cazoletas -16- que forman igualmente en su base un cuello exterior -17- de igual diámetro que el tubo. Estas cazoletas no tienen pestaña exterior, sino que se dispone otra cazoleta -18- que encaja a presión sobre la -16-, en posición invertida y que lleva en su borde una pestaña exterior -19-

30



178208

5 formando la arandela o plato para los radios de la rueda, quedando esta arandela al nivel o en el plano del fondo de la cazoleta. Las cazoletas o cubiertas externas -18- presentan una abertura central -20- para el paso del eje de la rueda. Al igual que en el caso anterior el cuello de las cazoletas -16- se une a tope por medio de soldadura, a los extremos del tubo central -15- obteniéndose así el carrete o buje completo.

10 La descripción que antecede se refiere unicamente a una forma preferida de ejecución del procedimiento objeto de esta patente y se comprenderá que pueden introducirse todos aquellos detalles de construcción que aconseje la práctica y que no alteren las características esenciales que quedan resumidas a continuación.

15 -----: N O T A :-----

Se reivindica como objeto de esta patente:

20 1) Procedimiento para la obtención de bujes para bicicletas y similares que consiste esencialmente en disponer un trozo de tubo o de hierro o acero de diámetro y longitud conveniente, y dos piezas extremas o cazoletas formadas de plancha estampada, que presentan en su base un reborde hacia afuera que forma un cuello o pestaña de igual diámetro que el del tubo central, y en unir a tope el cuello de dichas cazoletas sobre los extremos del tubo central, por medio de soldadura ya sea autógena, eléctrica o de otra clase, formándose así un conjunto rígido que constituye el carrete o buje para la rueda de las bicicletas.

30 2) Procedimiento según la reivindicación anterior, caracterizado en que para la formación de bujes para ruedas delanteras, las cazoletas están provistas de un reborde o pestaña

16 MAY



178208

exterior que constituye una arandela o pequeño plato para la fijación de los radios de la rueda.

5 3) Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado en que para la fabricación de bujes para las ruedas traseras, sobre las cazoletas unidas al tubo central se aplica una segunda cubierta o cazoleta exterior a presión, presentando esta segunda cubierta una pestaña o arandela que queda aproximadamente al nivel o en el plano del fondo de las cazoletas unidas al tubo central.

10 4) Procedimiento para la fabricación de bujes para bicicletas.

Esta memoria consta de cinco páginas, escritas por una sola cara.

BARCELONA, 16 de Mayo de 1947.

P.A.

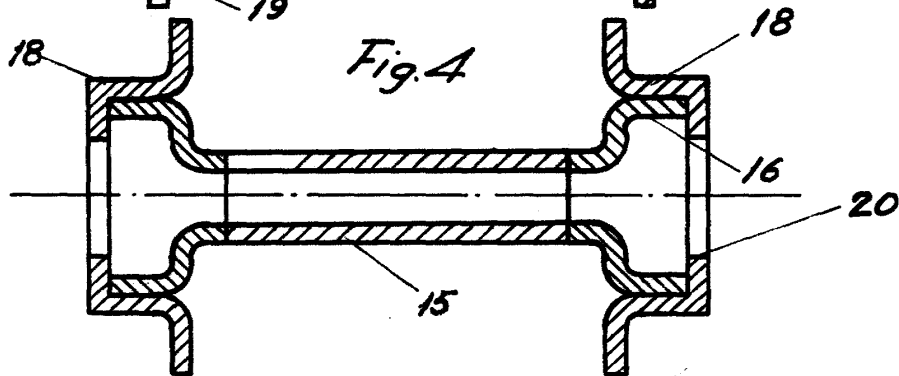
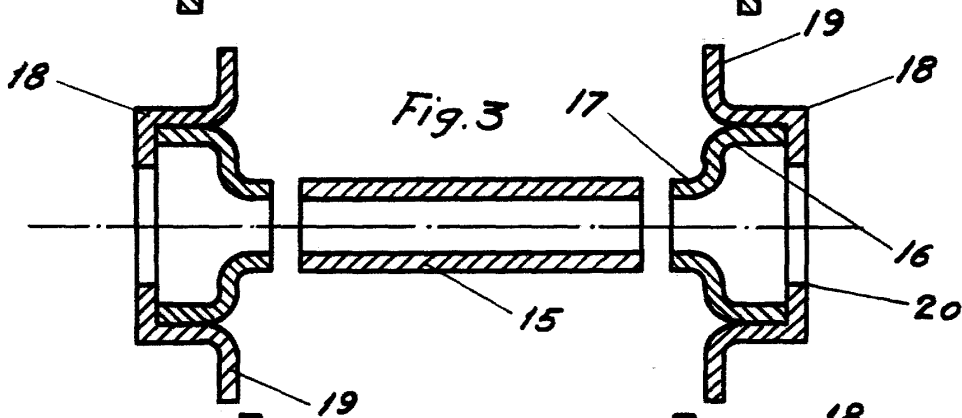
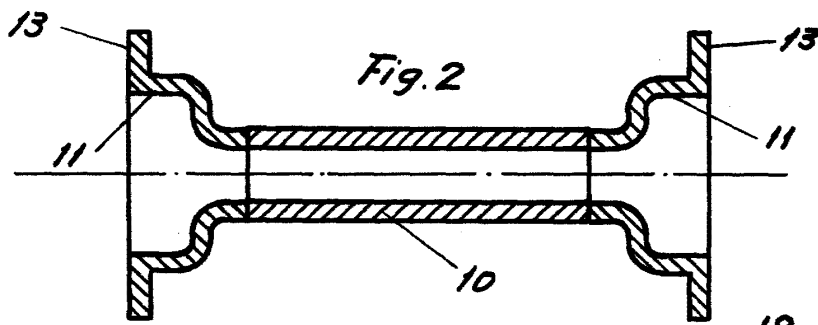
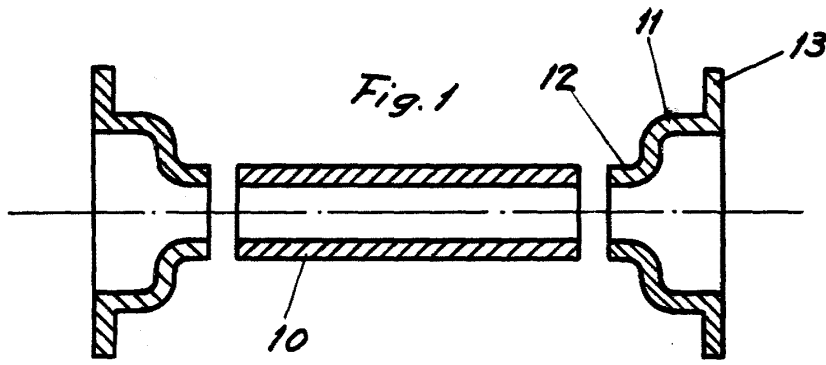
ALCAZAR

178208

16 MAY.

JOSE CRUZ URRETA

HOJA UNICA



[Handwritten signature]