



MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

191739

191739

MEMORIA DESCRIPTIVA

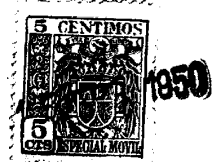
de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de Don José ARTES de Arcos, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, calle de Venus número 12, por " UN - PROCEDIMIENTO MEJORADO PARA LA FABRICACION DE VOLANTES DE DIRECCION PARA VEHICULOS AUTOMOVILES ".

5 La Patente de Invención a que se refiere la presente memoria descriptiva está destinada a garantizar la propiedad y el derecho a la explotación exclusiva, de un nuevo procedimiento para la fabricación de volantes de dirección para - vehículos automóviles.

10 Los volantes de referencia, se han venido fabricando por varios y distintos procedimientos y con los materiales más variados, pero en la práctica, unos, han resultado poco resistentes, otros, de elevado coste de fabricación y finalmente, unos terceros, en los que quedan solventadas las dificultades de los dos primeros, son de maniobra y manejo difícil, engorroso y desagradable.

Constituye el último tipo de los mencionados, los volan

191739



tes metálicos , ya sean fundidos de una sola pieza, ya cons-
15 tituídos por varias, debidamente ensambladas entre sí; pero -
estos volantes presentan un gran inconveniente y es el de -
que resultan sumamente fríos en invierno de manera que en no
pocos casos la maniobra de los mismos es desagradable y pue-
de motivar el que su sujeción se realice de una manera defi-
20 ciente lo que puede dar lugar a percances y accidentes, siem-
pre desagradables. Además, el mejorar su presentación para -
los que se destinan a coches y automóviles, representa un -
encarecimiento importante de los mismos y finalmente, es muy
difícil de conseguir una estructura resistente, ligera y ele-
25 gante más aun, si se pretende constituir los radios por gru-
pos de varillas que, por un extremo, vayan fijadas al cubo -
del volante y por el otro a la llanta o corona del mismo.

Con el procedimiento objeto de la presente descripción -
quedan solventados los inconvenientes que se han señalado .

30 En su esencialidad consiste aquel en fabricar el volante-
totalmente metálico y luego en proceder al recubrimiento del
cubo del mismo y al de su llanta con una capa de espesor con-
veniente de un material sintético cualquiera, aplicable por-
prensado, inyección o por colado en molde, por simple grave-
35 dad.

Con este procedimiento, es factible que en la construcción
del volante metálico pueda prescindirse de gran número de de-
talles en vistas al acabado del mismo, que es lo que encare-
cen su fabricación ya que disimulará tales detalles el recu-
40 brimiento plástico que lo caracteriza.

Otra ventaja que presenta es la de que los materiales -
sintéticos nunca resultan tan fríos como los metálicos, de -
manera que ni en las temperaturas más rugurosas constituirá-
una molestia la sujeción con las manos del referido volante,
45 descartándose con ello los inconvenientes y peligros anterior



191739

mente señalados.

Finalmente otra ventaja consiste en el acabado y presentación de los propios volantes, que corresponderá al de las piezas fabricadas con un material sintético pudiendo va
50 riar en el color o colores que el mismo presente.

De acuerdo pues con el procedimiento de que se trata se procede en primer término a la construcción del armazón me
tálico del volante. Para ello se forman separadamente el -
cubo, los radios y la llanta o corona del mismo; por lo que
55 se refiere a los radios, preferentemente estarán constituí
dos por una o varias varillas metálicas establecidas en gru
pos paralelas entre sí unas con otras, o sensiblemente con
vergentes en un punto determinado y consolidadas mutuamente
si se precisa por uno o más travesaños, por ejemplo, fundi -
60 dos sobre las propias varillas. Por lo que respecta al cubo
y al aro o llanta del volante, se fabricarán de fundición -
inyectada o por gravedad o por estampado después de lo cual
se llevará a cabo el montaje de las tres partes indicadas ,
quedando en esta forma constituido el armazón del referido-
65 volante.

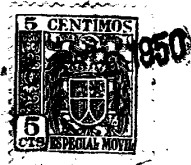
El armazón mencionado se dispone en un molde que variará según sea el sistema que luego se siga, que podrá ser por -
prensado, por inyección o por colado por gravedad y obte -
nido en esta forma el recubrimiento del aro y del cubo, se -
70 retira el volante del molde de referencia y se procede al -
acabado de las referidas partes, si es preciso, con lo que
queda aquel, listo para su utilización.

En los dibujos de la hoja adjunta se representa a título de ejemplo un caso de realización práctica de un volante ob
75 tenido por el procedimiento que se describe.

La figura 1, muestra en vista de frente una porción del volante de que se habla y la figura 2, es una sección par -

1 9 1 7 3 9

- 4 -



cial a lo largo del eje del mismo.

8 0 Como se muestra en los dibujos, el volante de referencia
está constituido por un núcleo central o cubo -1- y un aro
o llanta -2-, metálicos, que quedan entre sí relacionados -
por los brazos radiales -3-, constituidos cada uno de ellos
por una varilla o una pluralidad de varillas debidamente -
consolidadas entre sí. El cubo -1- y la llanta -2- van pro-
85 vistos del recubrimiento que las caracteriza de un material
plástico o termoplástico cualquiera conveniente, aplicado -
por cualquiera de los medios anteriormente señalados.

Los volantes así fabricados podrán variar en su diámetro
en la forma y número de sus radios y en la constitución de
90 éstos, en la sección y dimensiones de su corona así como en
la forma y dimensiones del cubo del mismo.

Variará igualmente cuanto afecte a máquinas y aparatos -
que se precisen para la realización del procedimiento des-
crito y en general, en todo cuanto no afecte, cambie o modi-
95 fique la esencialidad del mismo .

----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de esta Patente :-

12.-Un procedimiento para la fabricación de volantes de di-
rección para vehículos automóviles, que en su esencialidad-
consiste en formar en primer término un armazón metálico -
100 que comprenda el cubo, los brazos o radios y la corona o -
llanta del propio volante, todo ello metálico y en disponer
el referido armazón en un molde apropiado para conseguir el
recubrimiento con una capa de mayor o menor espesor, de un -
material sintético ya sea con inyección del mismo, por mol-
105 deo a presión o a base de colada por gravedad.

22.-El propio procedimiento de la reivindicación anterior -



191739

en el que el armazón metálico del volante mencionado en la propia reivindicación 1ª., presentará los brazos o radios-constituídos preferentemente, pero no con carácter limitativo, por una varilla o una pluralidad de varillas metálicas, en tanto que el cubo y el aro o llanta podrán ser fundidos, de cualquier metal o aleación o bien estampados o embutidos, llevándose a cabo la unión de las tres mencionadas partes componentes de todo volante, por soldadura o con cualquier otro medio conveniente.

3ª.-Un procedimiento mejorado para la fabricación de volantes de dirección para vehículos automóviles.

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas foliadas escritas por una sola cara.

Barcelona, 15 de FEBRERO de 1.950.

P. A.

JUAN LLORT

P.P.

191739



Fig. 1

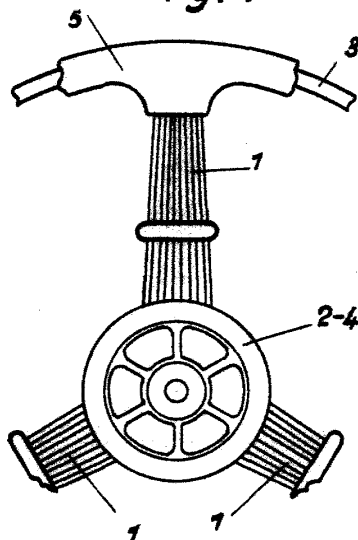
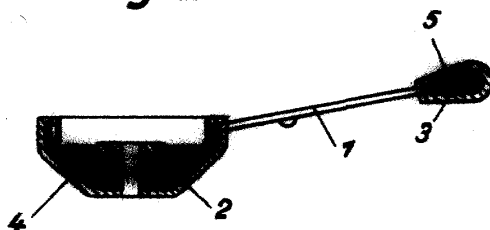


Fig. 2



BARCELONA 15 DE Febrero DE 1950

P. A.

JUAN LLORT

P. P.

Artés de Arcos

Escala variable.