

AÑO 1.957

Expediente núm.



238654

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN. 238654

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** Invención por veinte años, en España

a favor de

Don Luis **TELLA PUIG.** de nacionalidad

domiciliado en Barcelona.-

calle de **Verdi.** núm. 237

por:

«MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE RAPACUBOS.»

238 654

238 654



P A T E N T E D E I N V E N C I Ó N

por VEINTE años

en España, a favor de D. Luis TELIA PUIG, de nacionalidad española, residente en Barcelona, c/ verdin nº 237, por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE TAPACUBOS".

-.-.-.-.-.-

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

5.- El presente invento se refiere en general, a la fabricación de los conjuntos denominados comúnmente tapacubos, de aplicación sobre los equipos de rodadura de los vehículos automóviles y similares y más en particular incluye unas mejoras en la construcción de dichos conjuntos que dan por resultado la creación de un nuevo tipo de tapacubos que cumple en excelentes condiciones la misión para la que .



específicamente han sido concebidos.

238654

5.- De conformidad con un detalle mejorado del invento se consideró como conveniente constituir dichos conjuntos a base de tres únicas piezas, cuyas características se definen a continuación, estas piezas son las siguientes:

a) pieza de retención para el conjunto.

b) Plato de cobertura o tapacubos propiamente dicho.

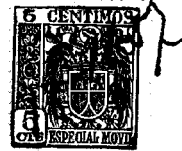
10.- c) Terminal que sujete la pieza o plato de cobertura.

15.- La pieza de retención, está platina de material y grueso adecuado, doblado en forma de "U", cuyos extremos sufran una desviación proyectándose en sentidos diametralmente opuestos para formar dos alas simétricas horizontales. El sector de unión de estas alas ofrece la importante característica de contar con un buchón o casquillos producidos sobre el propio material, cuyo buchón se encuentre interiormente rosado para recibir y retener por igual medio de ajuste a una pieza de retención y el terminal indicado se sitúa el plato que forma el tapacubos, reteniéndolo convenientemente.

20.- El disco o plato tapacubos, está integrado por una sola pieza discoidal fabricada preferentemente en material plástico mediante el correspondiente proceso de moldeo por fundición inyectada, prensado u otro, estando aumentada la resistencia mecánica de este disco mediante una pluralidad de entallas y/o nervaduras

25.-

238654



concentricas. Esta misma pieza tiene producido un calado central por el que se introduce el vástago roscado de la pieza terminal a fin de enlazar con la pieza de retención que previamente se encuentra sujeta a la rueda por adaptación sobre los espárragos de la mangueta.

5.- Entre la pieza de retención adaptada a los espárragos de la mangueta y entre el terminal exterior queda retenido y fijado el plato o disco de plástico que queda comentado.

10.- El terminal que sujeta el plato está forrado por una pieza de chapa estampada con una de sus caras en depresión que se adapta sobre un abultamiento central practicado en el disco de plástico.

15.- Dicha pieza terminal está constituida a partir de dos alas u orejetas que se proyectan en sentidos diametralmente opuestos y constituyen los asideros o salientes para facilitar el montaje del terminal. Esta misma pieza tiene solidarizado en su cara interior y en su centro un espárrago roscado que es el que delimita el montaje y retención de todo el conjunto sobre la mangueta.

20.- Una idea más clara del objeto que constituye el presente invento la proporciona la descripción siguiente al comentar la lámina de dibujos que a esta memoria se acompaña. En estos dibujos se representan los detalles más característicos del invento en el hacer referencia a un posible caso de realización práctica.

25.-



238654

En los dibujos:

5.- La figura 1ª corresponde a una vista en elevación, con sección por un plano vertical de un tapacubos organizado de conformidad con las normas que el invento recomienda.

La figura 2ª corresponde a una vista lateral de la pieza de retención, siendo de observar el casquillo o buchón obtenido o producido sobre esta pieza.

10.- La figura 3ª muestra la misma pieza de retención de la figura 2ª al ser observado en planta.

La figura 4ª muestra el mismo conjunto de la figura 1ª al ser observado en planta.

15.- La figura 5ª corresponde a la pieza terminal que retiene el plano.

20.- Comentando estos dibujos se hace la aclaración de que mediante el número -1- se indica la pieza terminal de sujeción obtenida a base de chape troquelada. Posée dos orejetas o crestas que se proyectan en sentidos diametralmente opuestos y que en la figura 5ª se señalan con los números -2- y -3-.

25.- El número -4- señala un abultamiento producido sobre la propia pieza de retención -1- en cuya cara cóncava se aloja un abultamiento del disco de material plástico.

El número -5- señala un espárrago roscado solidarizado con la pieza de retención -1- que sirve para sujetar el disco tapacubos.



5.- El número -6- señala la pieza de sustentación del conjunto la cual está constituida por una platina doblada de manera que forma las alas -7- y -8- que a su vez sufren una desviación en sentido diametralmente opuesto formando las alas -9- y -10-.

10.- El número -11- indica un buchón roscado obtenido del propio material en el sector -6- de la pieza sustentación del conjunto. Los extremos desviados -9- y -10- de la pieza -6- tienen producidos dos orificios -12- y -13- mediante los cuales esta pieza puede quedar retenida a los espárragos de la manguete. El número -14- indica el disco que constituye el tapacubos propiamente dicho cuyo disco presenta una depresión central -15- sobre la que se adapta la pieza que lo sujeta -4-.

15.- Se comprenderá fácilmente, que el procedimiento de fabricación a que esta patente se refiere, - proporcionan la señalada ventaja de un conjunto de tapacubos integrado por tres únicas piezas que se construyen y montan con gran facilidad, con el empleo de un mínimo de mano de obra lo que asegura - la obtención de una manufactura muy económica.

20.- El hecho de constituir el disco que forma el tapacubos y embelecador para ruedas de vehículos - a partir de una sola pieza de material plástico, asegura una mejor estética y presentación de estos dispositivos como asimismo una importante simplificación en el montaje del conjunto.

25.- Descrita convenientemente la naturaleza del -



- actual invento como asimismo la forma de llevarlo a efecto convirtiéndolo en una realidad práctica e industrializable, se hace constar a los efectos oportunos, que descrito y representado en el transcurso de esta memoria y en los dibujos que a la misma se acompañan, se encuentran sujetos a muy amplias variaciones y modificaciones de detalle, siempre claró este, que son las modificaciones que se apartan no se cambie, altere o modifique la esencialidad del procedimiento de fabricación que aquí quedan descritos.
- 5.-
- 10.-

N O T A

Se declaran como de novedad y propiedad en España el contenido de las siguientes;

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 15.- 1ª.º Procedimiento de fabricación de tapacubos según los cuales este se organiza mediante una primera pieza de retención, constituida en pletina metálica, teniendo practicados simétricamente en un doble par de ángulos rectos, iniciándose desde el centro una superficie horizontal en la cual se ha producido un orificio interiormente roscado; elevándose luego en dos tramos verticales, del que parten alas horizontales en sentidos opuestos, habiéndose efectuado en estas alas unos calados para adaptar esta pletina de retención a los espérregos fijos en los cuales se efectúan el acoplo y sustentación del plato de la rueda.
- 20.-
- 25.-
- 2ª.- Procedimiento de fabricación de tapacubos según los cuales mediante la pieza de retención cita



do se instala, la pieza tapacubos propiamente dicha comprimiendola contra dicha retención en disco terminal merced a un juego de engarce, que atravesando terminal y tapacubos, rasca y encaja en el buchón -

5.- roscado instalado en la parte central de la pieza de retención.

3^a.- Procedimiento de fabricación de tapacubos según las cuales el tapacubos así instalado está constituido esencialmente mediante un disco de material plástico con sección sinusoidal, dicho disco tiene -

10.- prácticos circularmente una serie de nervaduras o entalles concéntricos que aumente su resistencia mecánica y que se completan mediante un orificio efectuando en su parte central para el paso del juego de sujeción.

15.-

4^a.- Procedimiento de fabricación de tapacubos según las cuales se culmina la sustentación exteriormente, mediante una pieza metálica troquelada en forma discoidal, con un alojamiento o caja periférica -

20.- que recibe y encaja un reguesamiento del tapacubos propiamente dicho. Partiendo de esta pieza y en extremos diametralmente opuestos unas orejetas para facilitar su manejo, constituyéndose asimismo y en su parte central un orificio que comporta solidariamente

25.- un vástago roscado que constituye el juego de engarce anteriormente descrito.

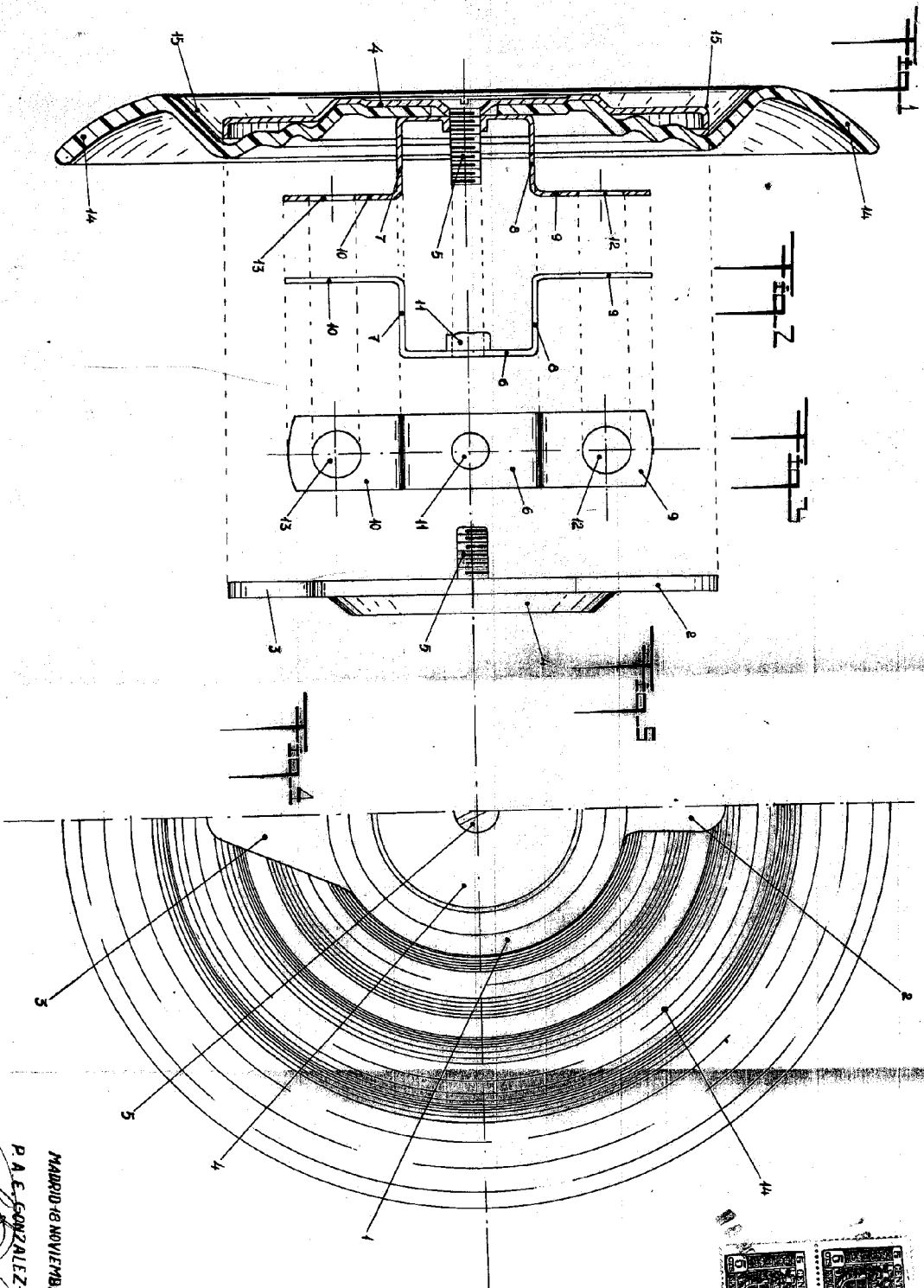
5^a.- Procedimiento de fabricación de tapacubos. Todo ello conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede, que consta de OCHO hojas -



escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que le ilustren.

Madrid, 18 de Noviembre de 1.957.

ESCALA 1/40000



MADRID 16 NOVIEMBRE DE 1957
 P. A. E. GONZALEZ-IMCAS.-
P. A. E. Gonzalez-Imcas

