

AÑO

Expediente núm.



242097

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

242097

CERTIFICADO DE ADICION

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de
un **CERTIFICADO DE ADICION** en España,
a favor de

D. **PERFECTO BURGUES RIBAS**, de nacionalidad
española domiciliado en **Barcelona**
calle de **Junqueras** núm. **16**

por:
Mejoras - - - - -
- - - - - », en el objeto de la patente principal núm. **239.793**
que fué concedida en de de 195 por
< **NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE HORQUILLAS O ARMA-
DURAS PARA RUEDAS ORIENTABLES** ».

242097



242097

PRIMER CERTIFICADO DE ADICION
=====

cuyo privilegio se solicita para
todo el territorio nacional y sus
colonias a favor de,

Don Perfecto BURGUES RIBAS

de nacionalidad española y con re-
sidencia en Barcelona, calle Jun-
queras nº 16, por:

"MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATEN-
TE DE INVENCION Nº 239.793 que se
refiere a NUEVO PROCEDIMIENTO DE
FABRICACION DE HORQUILLAS O ARMA-
LURAS PARA RUEDAS ORIENTABLES".



- Llevado a la práctica el procedimiento a que se contrae la Patente de Invención n° 239.793 se ha podido comprobar que si bien el resultado ha sido el previsto, se puede, no obstante, modificar en ciertos detalles que sin variar la esencialidad fundamental del invento, lo mejoran sensiblemente y simplifican el montaje de la armadura en el lugar de utilización.
- 5.
10. En la Patente principal se había previsto dotar a la parte superior plana o puente de la horquilla, de un ligero resalte que sirve para instalar el cojinete correspondiente al eje vertical de giro, pero en algunos casos se requiere que este eje sea de mas longitud útil, por lo que se hace indispensable dotar al puente de un regreuso también por su parte interna al objeto de crear un lugar de instalación del eje con la longitud necesaria para mantener las condiciones de equilibrio.
- 15.
20. Asimismo en la Patente principal quedó previsto colocar la rueda con su correspondiente eje en el mismo molde para lograr que los extremos de dicho eje quedaran sólidamente fijados en los brazos de la armadura u horquilla, pero en algunos casos es conveniente que la rueda sea desmontable, principalmente en los que ésta, está dotada de un bandaje o neumático para cuya reposición se hace indispensable po-
- 25.

242097



der desmontar la rueda y una vez separada o sustituido el bandaje, volverla a montar.

30. En vista de ello se han estudiado y experimentado las modificaciones a realizar en el proceso de fabricación al objeto de que dentro de la misma idea se puedan fabricar armaduras para ruedas orientables en las que la rueda sea desmontable y asimismo con un eje vertical mas largo y sobre cojinete axial, ha-
35. biéndose logrado el fin propuesto gracias a las mejoras a que se contrae el presente Certificado de Adición, las cuales se caracterizan principalmente en instalar dentro de las dos piezas tubulares sobre las que cabalga el alma metálica, un pequeño contramolde
40. de hueco cilíndrico alineado axialmente con el orificio del puente, dimensionándose de tal suerte que la horquilla inyectada posea debajo del puente central una prolongación cilíndrica toda ella de material
45. termoplástico y con un orificio central que sirve de cojinete al eje de giro vertical de la rueda orientable.

- Asimismo se caracterizan estas mejoras en dotar a las mismas piezas tubulares y en los orificios en
50. que se instala el eje de la rueda, de unos machos cilíndricos en la parte coincidente con el orificio y prolongados en forma de cola de milano con su base mayor hacia fuera y coincidente con el borde lateral posterior del extremo de cada brazo de la horquilla,



55. apoyándose el alma de refuerzo sobre la referida parte cilíndrica de este macho, con lo que cada brazo de la horquilla queda dotado en sus extremos y por su cara interior, de un hendido a medio grueso de la referida forma, en los que se instalan los extremos del eje de la rueda con solo situarlos en la boca de entrada y coligarlo a sobrepasar la zona estrecha quedando alojado en la cavidad cilíndrica y apoyado sobre el alma metálica que termina precisamente en dicho hueco.

60. Para facilitar la mejor comprensión de cuanto se ha indicado, se describen seguidamente las figuras de la adjunta hoja de dibujos en las que se han representado diversas vistas de un caso de posible realización, el cual debe ser considerado como ejemplo ilustrativo sin carácter limitativo.

70. Haciendo referencias a los citados dibujos, en la figura primera se grafía el alma metálica (1) con el orificio (2) y los brazos (3) y (4) dotados de la forma curvada final (5) y (6) y asimismo de las prolongaciones (7) y (8) destinadas a quedar incluidas en el seno de la masa termoplástica inyectada, completándose con la forma curvada (9) de la parte posterior del puente central (1). Esta pieza se dobla tal como se grafía en la figura segunda y las prolongaciones (7) y (8) se curvan ligeramente hacia dentro al objeto de aumentar la resistencia del alma metálica dentro de la pieza plástica. Una vez conformada así esta pieza se

75.

80.



- sitúa tal como se representa en la figura tercera, cabalgando sobre el contramolde (10) que en este caso se ha dotado de la cavidad (11) en la que quedan situadas las prolongaciones (7) y (8) de (1) y asimismo del noyo (12) con su prolongación en cola de milano (13) sobre la que se apoya el extremo de (3), colocándose seguidamente el macho (14) atravesando por (2) y la base de (11) hasta que su lateral (15) se apoye sobre (16) y el (17) sobre (18). En esta situación se cierra el molde quedando tal como se representa en la figura cuarta que es una vista en sección del molde cerrado y con el alma metálica incluida, quedando libre el espacio que después de efectuar la inyección ha de formar la parte externa y el núcleo posterior de la horquilla o armadura para ruedas orientables. Una vez efectuada la inyección se separan los medios moldes (19) y (20) y entonces se extrae el macho (14) y en esta disposición se desprende la horquilla (21) de los noyos (12) y (13), la que así presenta no solo el macizo central (22) con su orificio pasante (23), sino que en los extremos (24) y (25) de sus brazos (26) y (27), y por sus caras internas, quedan dotados de la cavidad (28) (29) a medio grueso, terminando precisamente en (28) los extremos de los brazos del alma metálica, con lo que para instalar el eje basta forzar su penetración en (28) venciendo la zona mas estrecha de (29), quedando así el alma metálica apoyada sobre los extremos del eje de la rueda, con lo que la resistencia mecá-
- 85.
- 90.
- 95.
- 100.
- 105.
- 110.



nica de la horquilla queda asegurada.

115. Describas suficientemente las características fundamentales de las mejoras a que se contrae este primer Certificado de Adición, se hace constar que en las mismas se podrán introducir todas aquellas modificaciones que la experiencia, la práctica y la técnica pudieran aconsejar, siempre que con ellas no se cambie, altere o modifique su idea fundamental
120. que es la que se resume y concreta en la siguiente:

N O T A

Se declaran de novedad, propiedad y utilidad para todo el territorio nacional y sus colonias, las siguientes:

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

130. 1ª.- Mejoras en el objeto de la Patente de Invención nº 239.793 que se refiere a nuevo procedimiento de fabricación de horquillas o armaduras para ruedas orientables que se caracterizan en dotar a las dos piezas tubulares de centramolde, de un molde complementario hueco y cilíndrico que queda enfrentado y alineado con el noyo superior y ocupando precisamente la totalidad de la parte interior inferior del puente de la horquilla, quedando alojadas en él,
135. los extremos superiores de los brazos del alma metálica y en su caso, las prolongaciones laterales posteriores de éstos, las que se dotan de la correspon-



140. diente curvatura para que no tomen contacto con la superficie interior del molde complementario, realizandose todo ello de tal suerte que la horquilla inyectada posea bajo el puente central, una prolongación, preferentemente cilíndrica y atravesada por un orificio central pasante que actúa de cojinete al eje vertical de orientación de la rueda.

145. 2ª.- Mejoras en el objeto de la Patente de Invención nº 239.793 que se refiere a nuevo procedimiento de fabricación de horquillas o armaduras para ruedas orientables según la nota anterior, que se caracterizan también en disponer sobre los laterales de la pieza tubular o contramoldes y precisamente en los orificios para el eje de la rueda, unos noyos cilíndricos con una prolongación en cola de milano hacia fuera, dimensionándose de tal suerte que su parte cilíndrica es de igual diámetro que el eje de la rueda y sus prolongaciones alcanzan a tomar contacto con la cara interna de los moldes en las partes correspondientes a los laterales inferiores de los extremos de los brazos, produciendo en ellos un orificio a medio grueso que se prolonga hacia abajo en forma abierta con paredes divergentes.

150. 3ª.- "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE DE INVENCION Nº 239.793 que se refiere a NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE HORQUILLAS O ARMADURAS PARA RUEDAS ORIENTABLES".

155. Todo ello tal y como se ha descrito, y reivindi-

160. 165.

- 8 -

242097



cado en la presente memoria que consta de ocho ho-
jas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus
caras y dos hojas de dibujos que la ilustran.

BARCELONA, - 9 MAY. 1958

P. A.

Quirós

242097



Fig. 1

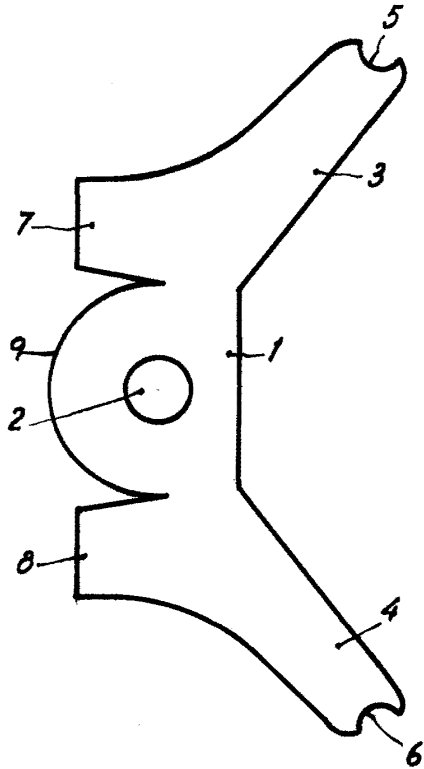


Fig. 2

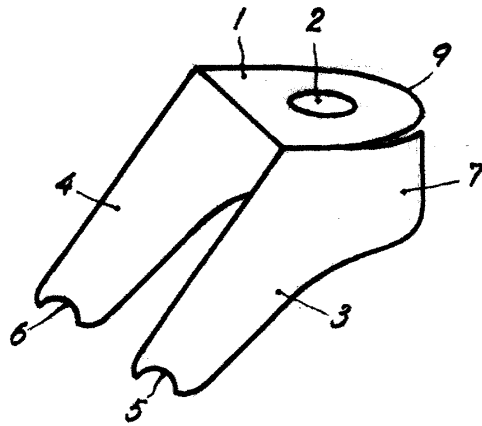
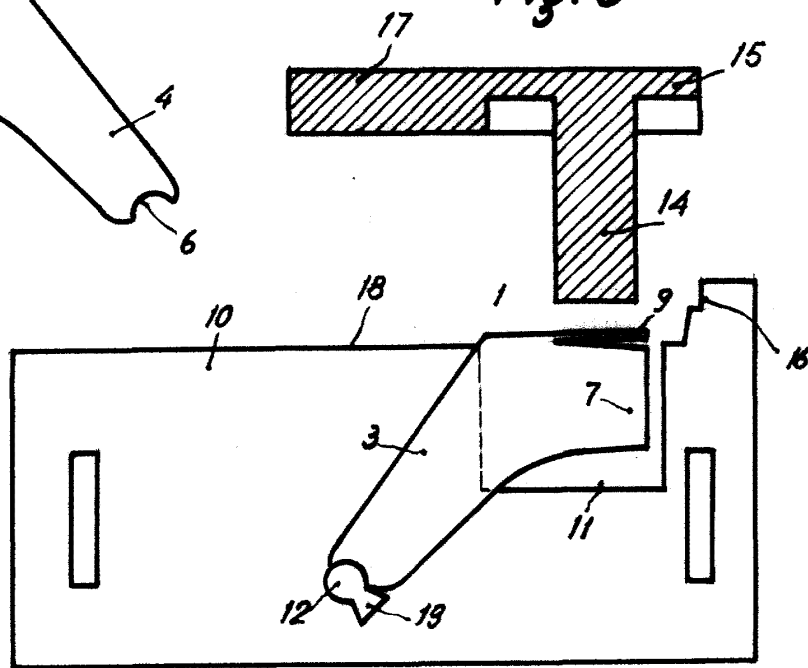


Fig. 3



BARCELONA. - 9 MAY. 1958

P. S. A.

Escala variable



Fig. 4

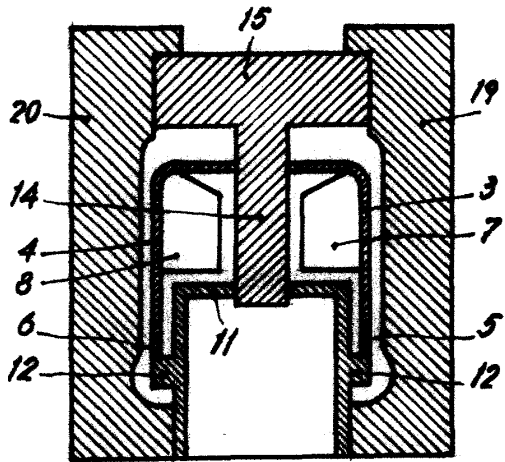


Fig. 5

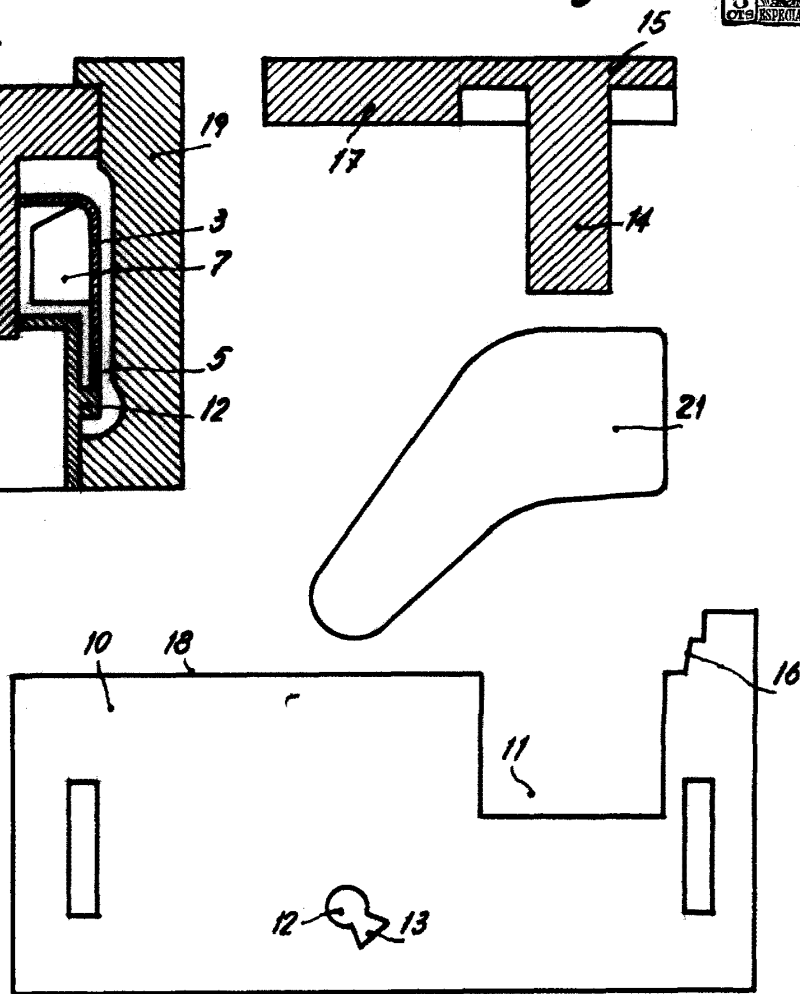


Fig. 6

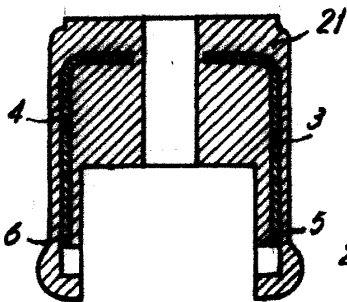
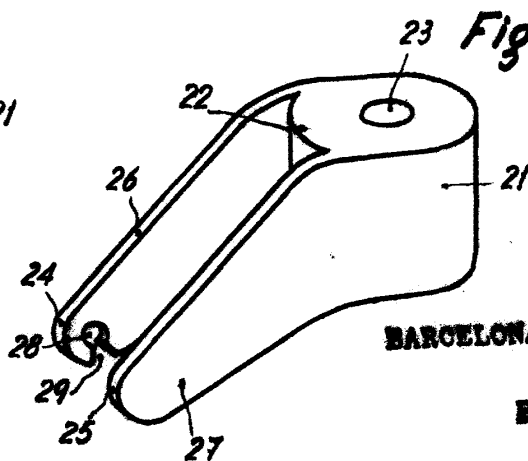


Fig. 7



BARCELONA, - 9 MAY. 1958

P. A.

Curry

Escala variable