

NO 1959

Expediente núm.



247325

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

247825

PATENTE DE TERCER CERTIFICADO DE ADICION PATENTE PRINCIPAL 239.793

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

Tercer certificado adición
una **PATENTE DE** Invencion. por años, en España

a favor de

Don. PERFECTO BURGUES RIBAS, de nacionalidad

española domiciliado en Barcelona

calle de Junqueras núm. 16

por:

TERCER CERTIFICADO ADICION "POR MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE DE INVENCION núm 239.793 NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE HCR QUILLAS O ARMADURAS PARA RUEDAS ORIENTABLES"

Nº 13136

Agente Sr. Aymat

247325



TERCER 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 residencia en Barcelona, calle Junqueras, nº 16, por: "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"

. = = = = = .

247325



MEMORIA DESCRIPTIVA

Este tercer Certificado de Adición se refiere, conforme indica su enunciado, a unas variaciones o mejoras introducidas en el objeto a que se contrae la Patente de Invención nº 239.793, las cuales son consecuencia

5. de las pruebas y experimentaciones que se han realizado en la puesta en ejecución de dicha Patente y de sus Certificados de Adición, con las que se mejora sensiblemente el resultado industrial obtenido, o sea a la rueda orientable, y asimismo se simplifica el proceso de fabricación que se había previsto en la Patente y en los mencionados Certificados de Adición anteriores al presente.

15. Inicialmente se había previsto como fundamental, dotar a la armadura de un alma rígida cuya parte central constituía el puente para la instalación del eje de giro vertical que se sujetaba en el mismo mediante un pasador, arandela abierta o similar, y asimismo que la rueda propiamente dicha se moldeara con o sin bandaje, pero con el cubo lo suficientemente alto para evitar desplazamientos axiales a la misma. Sobre lo primero la experiencia ha demostrado que modificando la configuración de la propia horquilla se puede prescindir del alma metálica

20.



247325

25. y al mismo tiempo se logra, no sólo una mayor estabilidad en el eje vertical, sino que también se puede lograr su fijación sin necesidad de arandelas, pasadores y otros elementos.

30 Sobre la segunda cuestión se ha comprobado también que si bien la estructura de la rueda no procede alterarla, sí es conveniente complementarla mediante unos tapa-cubos que eviten la entrada de polvo al acoplamiento de la rueda con su correspondiente eje habiéndose logrado dar solución a estas cuestiones de carácter técnico y asimismo simplificar operaciones manuales de armado, todo lo cual se ha logrado plenamente, pues las ruedas orientables así construídas resultan suficientemente resistentes, mucho más duraderas y silenciosas que las conocidas, y más económicas.

35.

40 Estas mejoras se caracterizan principalmente en dotar a la armadura y en la cara inferior del puente central, de una prolongación cilíndrica a la que se enlazan sin solución de continuidad los brazos laterales los que se realizan con anchura creciente, partiendo de sus extremos, hasta unirse con el núcleo central por su lateral y consigo mismos por sus bordes superiores mediante un pequeño puente unido también al núcleo

45.



247325

central por su base superior formándose así una estructura lo suficientemente sólida en las horquillas para ruedas orientables.

50. Con ello queda esta horquilla suficientemente resistente para las cargas que debe soportar durante su uso y también se simplifica el moldeo, ya que la configuración es sencilla y de fácil desmoldeo.

55. Otra característica de las mismas mejoras es que en la parte cilíndrica del puente se practica un orificio axial que comprende de una base a otra pero dejando, en su unión con la base inferior, un reborde interior al que se le producen varios cortes en sentido radial, constituyéndose así unas lengüetas que se destinan a fijar al extremo inferior del eje vertical que para ello y además del plato de apoyo sobre la parte superior del puente, se le dota de una garganta en su extremo inferior en la que quedan alojadas las lengüetas produciendo su enclavamiento sin impedir el giro. De esta manera no solo se ahorra la arandela y el pasador sino que la operación de montar el eje se reduce a introducirlo por el orificio y forzarlo hasta que las lengüetas salten sobre la cabeza y queden alojadas en la ranura, y al mismo tiempo por estar el eje vertical alojado en un largo orificio su estabilidad

60.

65.

247325



70. es mucho mayor que en los puentes estrechos.

Es por último característica de las mismas mejoras que entre las paredes laterales del cubo de la rueda y las interiores de la horquilla, se interponen circundando al eje de la rueda unas piezas tancocó -
75. nicas huecas que se aplican por su periferia sobre la propia rueda y por su parte central sobre la horquilla, subriendo perfectamente al extremo del eje y evitando así la entrada de polvo.

Para facilitar la mejor compresión de cuanto
80 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, que por ello, debe ser considerado como ejemplo ilustrativo sin carácter limitativo.

85. En dichos dibujos, la figura primera es una vista en sección de la horquilla ; la segunda es una vista lateral del eje vertical; la tercera es un detalle a menor escala y en perspectiva de la base inferior del puente central; la cuarta es una sección del extremo de los brazos de la horquilla; la quinta representa a la rueda desarmada; la sexta es el eje de la
90



247325

misma rueda; la séptima es una vista lateral de la rueda ya armada y la octava es una vista desde abajo de la misma rueda.

95. En todas las figuras se ha señalado por (1) el cuerpo central de la horquilla que es cilíndrico y se prolonga, sin solución de continuidad, en el puente (2) y los brazos (3), quedando estos unidos entre sí por el puente (2) y por el cuerpo (1). Los dos brazos son ligeramente divergentes y en sus extremos están dotados del orificio no pasante (4) ensanchado por (5) y comunicado con el borde del propio brazo por (6) y (7) constituyendo la caja para fijar los extremos del eje de la rueda (véase la figura cuarta). En la parte central cilíndrica (1) se practica el orificio axial (8) que se inicia en la base superior (9) y termina en la inferior (10), pero en ésta quedan los rebordes interiores (11) y el orificio central (12) dimensionándose éstos de tal manera que en dicho orificio (8) se pueda alojar la parte inferior (13) del eje vertical (véase la figura segunda), quedando su plato (14) apoyado sobre (9) y con los rebordes (11) contenidos en la garganta (15) que presenta el extremo (16), para lo que en dicho reborde (11) se practican los cortes radiales (17) según se aprecia en la figura tercera. Pa-
- 100.
- 105.
- 110
- 115.



247325

- ra el montaje de la rueda orientable en el lugar de utilización, se ha previsto prolongar el eje (13) por (18) con la garganta (19) para colocar la arandela - abierta que asegura la fijación. La rueda (20) está
120. dotada de la llanta (21) con sus pestañas (22) entre las que queda solidamente fijado el bandaje (23) dotándose a su centro del cubo (24) con su orificio central (25), y sobre cada lado de este cubo (24) se sobrepone las piezas troncocónicas (26) que por (27) quedan apoyadas sobre (20) y en sus bases menores (28)
125. se practican los orificios (29) para ser atravesados por el eje (30), el cual está dotado en cada extremo de la cabeza (31) precedida de la garganta (32), siendo éstas por las que se acoplan en las cajas (4) (5)
130. (6) y (7) de cada brazo de la horquilla, dimensionándose todo ello de tal suerte que en los orificios (29) queden algo ajustados los extremos de la parte central del eje (30), y en sus bases, menor (28) y mayor - abierta (27) queden apoyadas respectivamente, sobre la
135. cara interior del brazo (3) y sobre el cuerpo de la - rueda (20), con lo que se evita toda entrada de polvo en (25).

Una vez realizadas las piezas descritas, basta solo enchufar el eje (13) en el orificio (8) hasta que



247325

140. en su garganta (15) queden enclavados los rebordes (11) con lo que el eje vertical queda ya solidamente acoplado. Separadamente se acopla el eje (30) en (25), se sitúan después los dos tapa-cubos (26) y el conjunto se acopla en las cajas (4) (5) (6) y (7) de los brazos (3) por las cabezas (31) gargantadas por (32), quedando así la rueda orientable perfectamente armada como se representa en las figuras séptima y octava.

150. Describas suficientemente las características fundamentales de las mejoras a que se contrae este tercer 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 que es la que se resume y concreta en la siguiente nota:
- 155.

N O T A

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



247325

REIVINDICACIONES

- 1^a.- Mejoras en el objeto de la Patente de Inven-
ción nº 239.793 que se refiere a Nuevo procedimiento de
fabricación de horquillas o armaduras para ruedas orien-
tables que se caracterizan en realizar la horquilla por
moldeo de un termoplástico y sin alma metálica, a la que
se dota en su puente central, de una prolongación cilín-
drica enlazada sin solución de continuidad con los dos
brazos y asimismo con parte de dicho puente que une par-
cialmente a dichos brazos por sus bordes superiores, -
practicándose en la misma prolongación cilíndrica o cuer-
po central de la horquilla, un orificio axial que en la
base inferior se dota de una pluralidad de apéndices cor-
tados radialmente y orientados hacia el centro del ori-
ficio, en los que se enclava una garganta practicada en
el extremo inferior del eje vertical de la rueda orien-
table, el cual se dimensiona de tal suerte que su plato
central quede aplicad sobre la base superior de dicha
prolongación cilíndrica cuando su garganta inferior que-
de enclavada en los referidos apéndices.
- 165.
- 170
- 175.
- 180.

2^a.- Mejoras en el objeto de la Patente de Inven-
ción nº 239.793 que se refiere a Nuevo procedimiento de
fabricación de horquillas o armaduras para ruedas orien-



247325

185. tables según la nota anterior que se caracteriza también en que la rueda propiamente dicha se dota, en prolongación de su orificio central, de unas tubulares salientes en forma de cubos, las cuales se cubren con sendas piezas troncocónicas de revolución y huecas que se dimensionan de tal suerte que sus bases mayores -
190. quedan aplicados sobre el cuerpo o disco de la rueda y las bases menores quedan aplicadas sobre las caras interiores de los dos brazos.

- 3.- "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE DE INVENCIÓN N.º 239.793 que se refiere a NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE HORQUILLAS O ARMADURAS PARA RUEDAS ORIENTABLES".
- 195.

200. Todo ello tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de diez hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y una doble hoja de dibujos que la ilustra.

Madrid, 28 de febrero de 1.959

Escala variable.

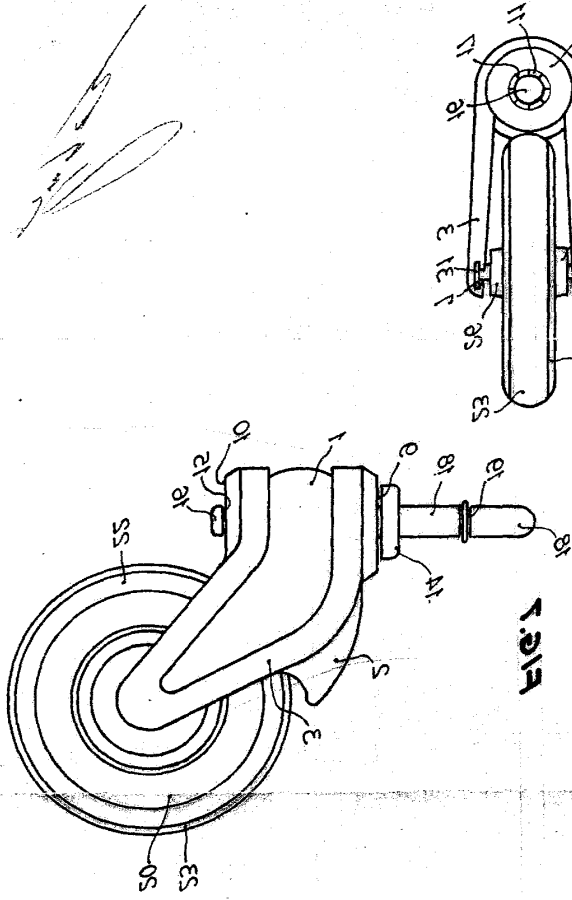


FIG. 1

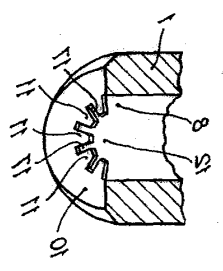


FIG. 2

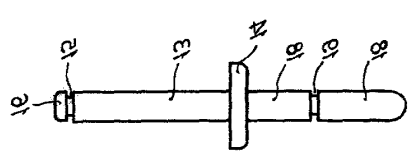


FIG. 3

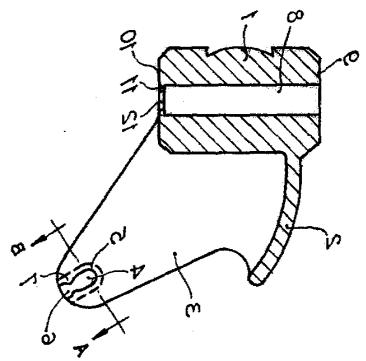


FIG. 4

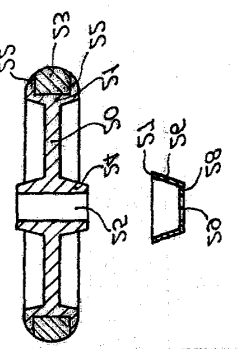


FIG. 5

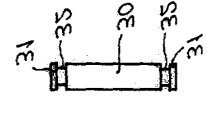


FIG. 6

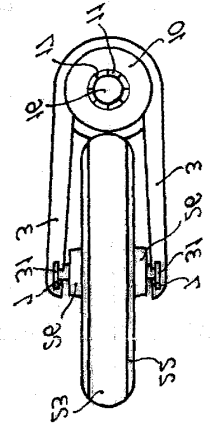


FIG. 7

Handwritten signature or initials

ACIUM ALOA

2 2 8 7 1 2

NOVA PERFECCIO BUREGNER 2 1 8 2 2