

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

(10) ES (11) 270615 (21) (22)	(12) Y
	FECHA DE PRESENTACION 2-3-83

MODELO DE UTILIDAD

1 MAR. 1984

(30) PRIORIDADES: (31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
90048/81	11-6-81	Japón

(37) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B60B21/00

(64) TITULO DE LA INVENCIÓN.

UNA LLANTA PROVISTA DE RETENEDORES ANTIDESLIZANTES PARA NEUMATICOS.-

(71) SOLICITANTE (S)

DAIDO KOGYO CO., LTD.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

1-197 Kumasaka-Machi, Koga-Shi, Ishikawa-Ken. JAPON.

(72) INVENTOR (ES)

Kazunori Kawauchi y Junichi Sato, ambos de nacionalidad japonesa, los cuales han cedido sus derechos a la cía. solicitante.

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

D. BERNARDO UNGRIA GOIBURU.

EXTRACTO

Una llanta con retenedores antideslizantes para neumáticos en la cual muchas proyecciones se proyectan desde una superficie de nivel sobre una superficie de asiento de neumático y se hallan conformadas en una misma pieza con respecto a un cuerpo de llanta en una fila o filas en dirección circunferencial. Un procedimiento para fabricar la referida llanta en el cual muchas proyecciones están configuradas en una fila o filas formando nervaduras proyectadas dispuestas en dirección longitudinal desde una superficie de nivel sobre un material de llanta consistente en una estructura hecha de aleación de aluminio solidaria de un cuerpo de llanta y entallando las mencionadas nervaduras proyectadas con un intervalo determinado y con el perfil de una forma específica.

ASPECTO GENERAL Y ANTECEDENTES DE LA INVENCION

1. Campo de la invención.

Esta invención se refiere a una llanta con retenedores antideslizantes para neumáticos y, más particularmente, a una llanta hecha de aleación de aluminio susceptible de ser utilizada en motocicletas y a un procedimiento para su fabricación.

2. Descripción de la técnica anterior.

En la técnica empleada hasta ahora, las llantas para motocicletas 1, como se representa en la fig. 1, se proveen de muchas nervaduras 2 en la parte interior de cada reborde la para evitar que se escurra un neumático. En este caso, las mencionadas nervaduras 2 se disponen en diversas direcciones o posiciones, por ejemplo, como puede verse en la fig. 1, en la dirección radial de una llanta tal como indica la solicitud de modelo de utilidad japonesa, publicada y examinada, No.32-1002, en la dirección circunferencial de una llanta tal como indica

en la solicitud de modelo de utilidad japonesa, publicada y examinada, No. 32-4603, en forma de cruces oblicuas como se indica en la solicitud de modelo de utilidad japonesa, publicada y examinada, No. 40-1603 o sobre una zona de asiento en chaflán lb como se indica en la solicitud de modelo de utilidad japonesa, publicada y examinada, No. 35-7627. Estas nervaduras 2 son en cualquier caso configuradas a presión mediante moldeo con rodillos sobre superficies de material plano. Por consiguiente, su profundidad es escasa, como se ilustra en la fig. 2, y las superficies provistas de nervaduras son bastante suaves y uniformes. Además, dichas nervaduras están esconzadas por debajo de una superficie de nivel de los rebordes A (o una superficie de asiento en chaflán) con un ancho determinado W (o un radio de chaflán determinado).

Pero, en años recientes, las motocicletas se usan en tales difíciles condiciones, por ejemplo motocross, que no basta una prevención de deslizamiento mediante las nervaduras mencionadas anteriormente para resistir dichas condiciones duras y permite el deslizamiento con una insuficiente presión dentro del neumático de las nervaduras 2, que se traduce en pérdida de fuerza de impulsión del neumático o fácil separación de éste cuando se pincha, lo cual puede con frecuencia producir un accidente.

RESUMEN DE LA INVENCION

La presente invención tiene por objeto proporcionar una llanta con retenedores antideslizantes para neumáticos en la cual muchas proyecciones se proyectan desde una superficie de nivel sobre una superficie de asiento de neumático y se hallan conformadas en una misma pieza con respecto a un cuerpo de llanta en una fila o filas en dirección circunferencial con el

fin de superar los inconvenientes mencionados anteriormente y proporcionar un procedimiento para su fabricación en el cual se configuran muchas proyecciones en una fila o filas formando nervaduras proyectadas solidarias de un material de llanta consistente en una estructura hecha de aleación de aluminio y entallando las nervaduras proyectadas con un intervalo determinado y en una forma específica con vistas a facilitar la fabricación de dicha llanta con retenedores antideslizantes para neumáticos.

BREVE DESCRIPCION DE LOS PLANOS

La fig. 1 es una vista en perspectiva que muestra una llanta de rueda corriente provista de retenedores antideslizantes para neumáticos;

la fig. 2 es una vista en sección de la fig. 1;

la fig. 3 es una vista en perspectiva que muestra una forma de realización de una llanta provista de retenedores antideslizantes para neumáticos de acuerdo con la invención;

la fig. 4 es una vista en sección transversal que muestra proyecciones;

la fig. 5 constituye vistas que muestran proyecciones de las cuales (a) es una vista en perspectiva y (b) una vista en planta;

la fig. 6 constituye vistas que muestran proyecciones según otra forma de realización de las cuales (a) es una vista en perspectiva y (b) una vista en planta;

la fig. 7 es una vista en perspectiva que muestra una forma de realización de un procedimiento para fabricar una llanta provista de retenedores antideslizantes para neumáticos según la invención;

las figs. 8 y 9 son vistas en sección transversal que mues-

tran materiales de llanta en una forma de realización diferente.

DESCRIPCION DETALLADA DE LA INVENCION

5 Refiriéndonos a los planos de formas de realización según la invención, una llanta provista de retenedores antideslizantes para neumáticos 3, como se representa en la fig. 3, se fabrica a partir de aleación de aluminio y se configuran muchas proyecciones 4 en la parte interior de cada reborde de la llanta en filas continuas en dirección circunferencial. Dichas proyecciones 4 sobresalen, como se ilustra en la fig. 4, desde una superficie a nivel A con una altura determinada h y se hallan configuradas como solidarias de un cuerpo de llanta. Por otra parte, y según se muestra en detalle en la fig. 5, su configuración es muy puntiaguda en la parte superior en forma de pirámide. Las proyecciones 4', según se representa en la fig. 6, pueden tener la forma de un prisma triangular en posición tendida, o también forma rectangular de dientes de sierra u otras formas similares y pueden conformarse no solamente en dos filas sino también en una fila o más de dos. Además, pueden conformarse no solamente en la parte interior de los rebordes 3a sino también sobre el asiento en chaflán 3b. Asimismo, las proyecciones 4 y 4' pueden no estar configuradas continuamente, sino de modo intermitente en secciones particulares.

25 Volviendo ahora a la fig. 7, se ilustra una forma de realización de un procedimiento de fabricación de acuerdo con la presente invención. Un material de llanta 3' consiste en una estructura de una forma determinada que se configura mediante extrusión a partir de una aleación de aluminio, y posee rebordes 3'a, asientos en chaflán 3'b y una sección cóncava 3'c.

30

Además, dos filas de nervaduras proyectadas 5 que sobresalen en dirección longitudinal a partir de una superficie a nivel se conforman en una misma pieza con respecto a un cuerpo de llanta en la parte interior de cada reborde 3'b. Las citadas nervaduras en proyección 5 presentan la forma en sección de un triángulo. Cuando el referido material de llanta 3' se dobla y enrolla en forma de círculo, las nervaduras en proyección 5 son prensadas y entalladas en triángulos a un intervalo constante por medio de cilindros de ajuste 6 provistos de dientes configurados en roleta. De este modo, muchas proyecciones con formas tales como las que se representan en las figs. 3 y 5 se configuran en una fila o filas. Luego, como en las llantas de tipo corriente, se cortan de un largo determinado y se unen ambos bordes para formar una llanta circular 3.

No cilindros 6 sino rectificadores, etc. pueden usarse para escofinar a fin de conformar muchas proyecciones 4 a partir de las nervaduras proyectadas 5. En cuando a un material de llanta en forma de barra 3', pueden conformarse las proyecciones 4 a partir de las nervaduras proyectadas 5. Además, las proyecciones 4 pueden conformarse a partir de las nervaduras proyectadas 5 tras haber dado forma de círculo a un material de llanta 3'. Asimismo, como se muestra en la fig. 8, pueden disponerse nervaduras proyectadas 5' con la forma en sección de un rectángulo y muchas proyecciones con formas de prismas triangulares en posición tendida, como se muestra en la fig. 8, dientes de sierra o rectangulares pueden conformarse a partir de las mencionadas nervaduras proyectadas 5'. Además, según se ilustra en la fig. 9, las nervaduras proyectadas 5" pueden disponerse en asientos en chaflán 3'b y las proyecciones pueden conformarse sobre dichos asientos en chaflán 3'b.

Asimismo, las nervaduras proyectadas pueden disponerse tanto sobre rebordes 3'a como sobre asientos en chaflán 3'b. Así, sobre los rebordes 3'a y los asientos en chaflán 3'b pueden conformarse las proyecciones.

5 Según se ha explicado anteriormente, de conformidad con la presente invención, muchas proyecciones 4 y 4' sobresalen y se extienden a partir de la superficie a nivel A sobre la superficie de asiento de neumático 3a y 3b, y se hacen solidarias de un cuerpo de llanta en una fila o filas en dirección
10 circunferencial. Además, puede hacerse mayor la altura h de las proyecciones y configurar éstas más en ángulo agudo. Las proyecciones sobresalen y se extienden penetrando en la superficie a nivel, es decir, en la parte exterior de la superficie a nivel del neumático. Muchas proyecciones en fila penetran
15 firmemente en el interior del neumático. De este modo, el neumático no se escurre, y la fuerza de impulsión correspondiente continúa manteniéndose incluso en condiciones duras y difíciles. En caso de que se produzca un pinchazo, puede impedirse que el neumático se separe de una llanta 3. Así, no se
20 producirán accidentes. Y asimismo, se disponen muchas proyecciones en una fila o filas conformando nervaduras proyectadas 5, 5' y 5" que sobresalen y se extienden en dirección longitudinal a partir de la superficie a nivel A sobre el material de llanta 3' consistente en una estructura hecha de aleación de aluminio solidaria del cuerpo de llanta, y entallando dichas nervaduras proyectadas en una forma determinada. Por consiguiente, la llanta provista de retenedores antideslizantes para neumáticos 3 puede fabricarse fácilmente en un proceso casi igual al empleado en la fabricación de una llanta de tipo corriente.
25
30

En resumen, el Modelo de Utilidad que se solicita deberá recaer sobre las siguientes:

REIVINDICACIONES:

5 1.- Una llanta provista de retenedores antideslizantes para neumáticos que se fabrica de aleación de aluminio y en la cual muchas proyecciones sobresalen y se extienden desde una superficie a nivel sobre una superficie de asiento del neumático y se hacen solidarias de un cuerpo de llanta en una fila o filas en dirección circunferencial.

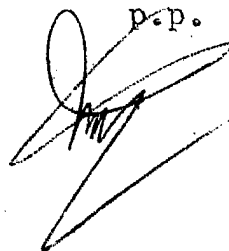
10 2.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita: UNA LLANTA PROVISTA DE RETENEDORES ANTIDESLIZANTES PARA NEUMÁTICOS.

15 Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de ocho páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 2 marzo 1.983

BERNARDO UNGRIA

p.p.



20

25

30

FIG. 1

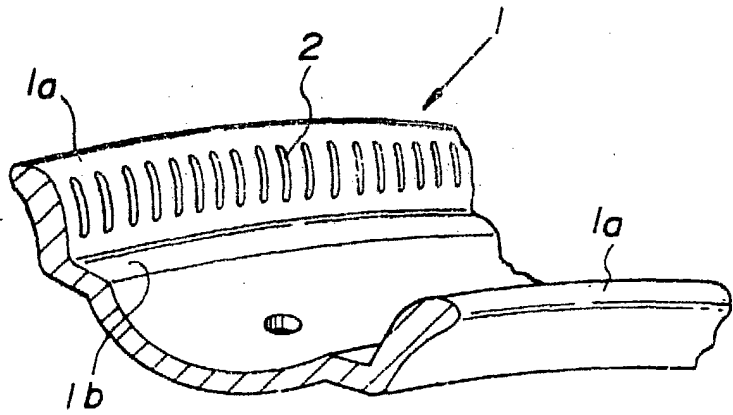


FIG. 2

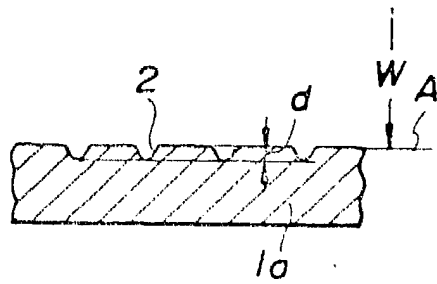


FIG. 4

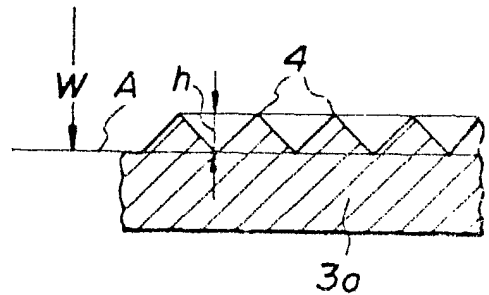


FIG. 3

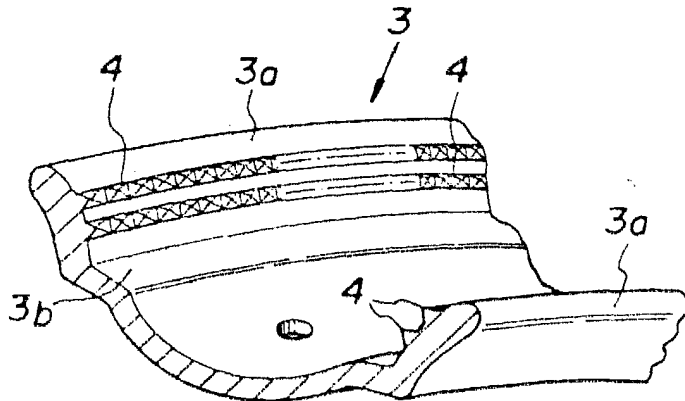


FIG. 5a

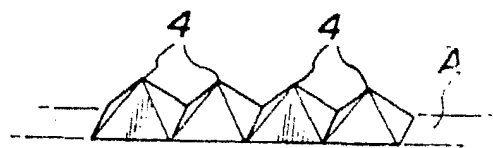
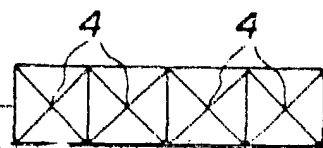


FIG. 5b



ESCALA VARIABLE
 Madrid, 2 de Marzo de 1985
 BERNARDO UNGRIA

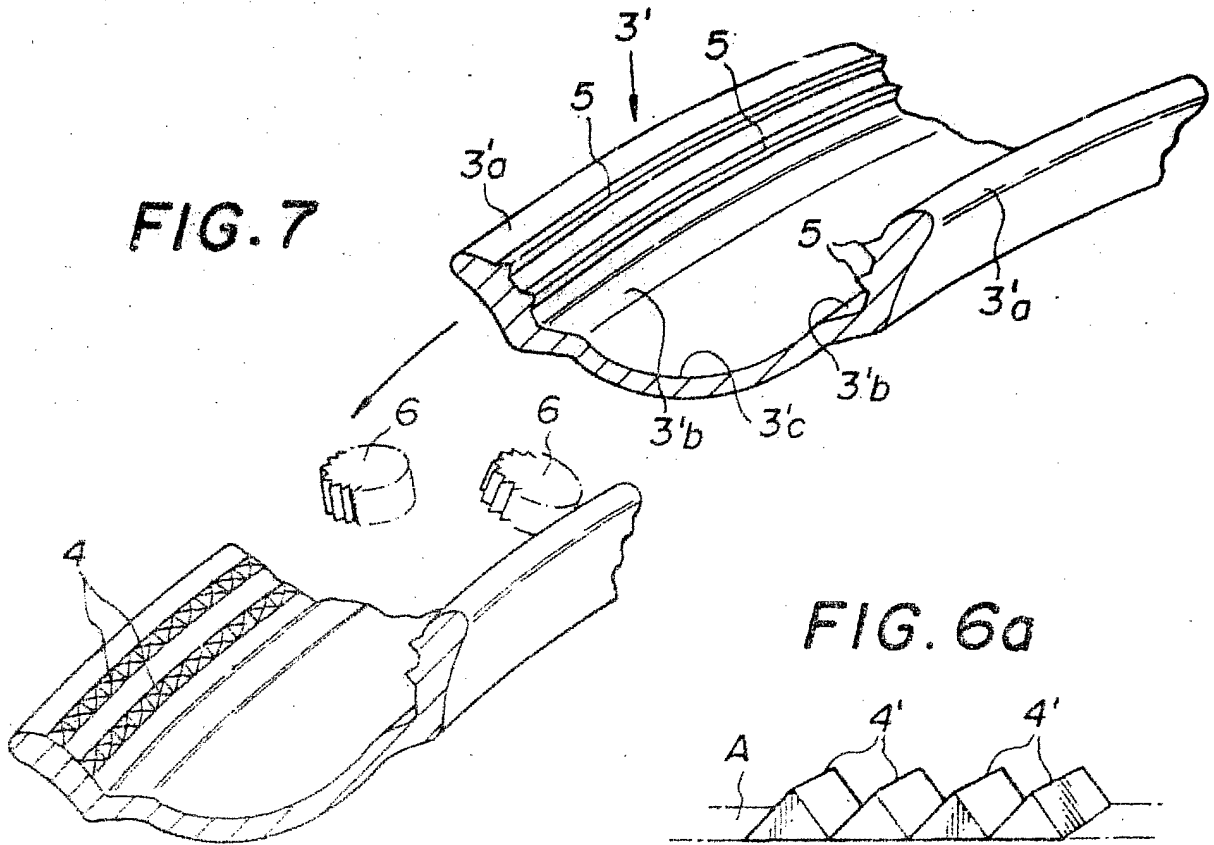


FIG. 7

FIG. 6a

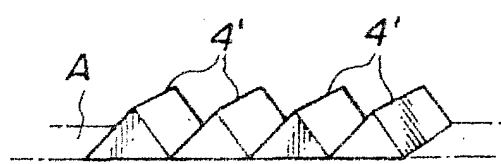


FIG. 6b

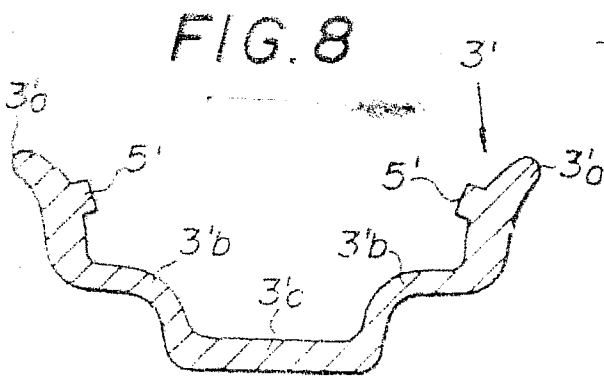
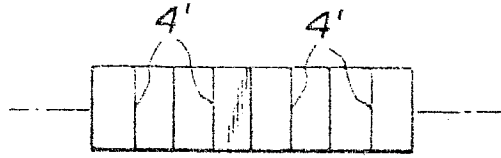
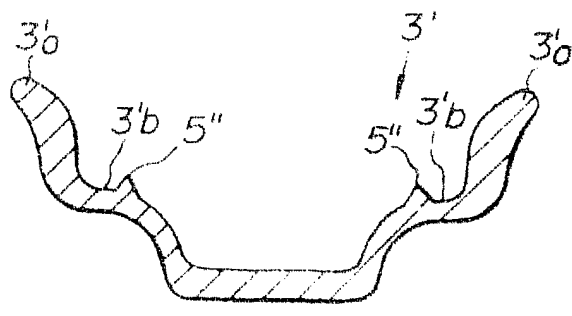


FIG. 8

FIG. 9



ESCALA VARIABLE
 Madrid, 2 del Marzo de 1957
 BERNARDO UNGRIA

[Handwritten signature]