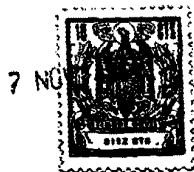


305784



MEMORIA DESCRIPTIVA

que corresponde a una solicitud de PATENTE DE INVENCION, por veinte años, por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE SOPORTES GIRATORIOS PARA RUEDAS", cuyo registro se solicita a favor de D. Angel Fernández Oliva, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Ali-Bey, 95-99.-

- o -

5.- El acoplamiento de las ruedas orientables a sus respectivos puntos de trabajo viene realizandose mediante la disposición de un anillo de presión sobre el vástago del giro de orientación, que se introduce en un casquilão hueco que, a su vez, se aplica al mueble o similar. Esta realización, sobre no ser muy segura, porque el anillo va perdiendo su fuerza expansiva y termina por ser inoperante, requiere una cuidada mecanización de dicha pieza hueca, que cons-



tituye el apoyo propiamente dicho con lo que se encarece además el coste total de obtención esta clase de soportes.

5.- Con el procedimiento objeto de la presente solicitud, se fabrican estos soportes de una manera mucho mas sencilla, más rápida y, sobre todo, menos costosa, sin perder ninguna de sus propiedades, antes al contrario, apartando a la función una seguridad no lograda hasta el presente.

10.- En su construcción distinguiremos las dos partes constitutivas, la espiga o eje de giro para la orientación de la rueda y la pieza hueca dentro de la cual se mueve éste.

15.- La pieza hueca se construye a partir de una chapa que, en una primera operación de troquelado resulta de configuración alargada y con un estrechamiento central de bordes curvados y en una de estas partes dos pequeños cortes transversales, paralelos, a corta distancia uno de otro y que no alcanzan al borde de la pieza.

20.- La operación siguiente consiste en dar a dicha chapa un curvado en toda su longitud, aproximadamente en media caña y, a continuación un doblado sobre sí de ambas partes con presión suficiente para formar un tubo perfecto, cerrado por una de sus bocas en forma de casquete esférico.

25.- Por su parte, el eje de giro se forma con un vástago cilíndrico que en su parte superior recibe un rebaje anular que origina una regata de sección preferentemente rectangular y en la inferior un resalte anular de sección apropiada y una pequeña prolongación en cuya base se ha practicado un vaciado de material de conveniente profundidad. Este vaciado inferior tiene por objeto facilitar el recalco de

305784



dicho extremo para aprisionar, a manera de remache, a la cazoleta superior o soporte de la rueda.

5.-

En el casquillo obtenido se introduce dicha espiga cuya regata está calculada de forma tal que, ejerciendo una presión sobre la superficie comprendida entre los dos cortes transversales antes dichos, se origina una entalla hacia dentro que se introduce en la regata de la espiga, de manera que ésta puede girar libremente dentro del casquillo, pero no puede salirse involuntariamente.

10.-

Para facilitar la descripción haremos referencia en lo que sigue al dibujo adjunto, dado a título de ejemplo ilustrativo, en el cual se han representado las distintas fases de la construcción del casquillo y la formación del soporte giratorio, siendo:

15.-

La figura 1ª una vista en planta de la chapa de origen despues de la primera fase de construcción, así como una sección de la misma. Se observará que por virtud del estrechamiento central de bordes curvados -1- la chapa queda aparentemente dividida en dos partes -2- y -3- y que en una de estas partes, en la -3- en este caso, se han practicado al mismo tiempo dos cortes transversales -4- que dejan entre ellos una pequeña porción de material -5-.

20.-

En la figura 2ª se representa la misma pieza una vez que ha parado la segunda fase en la cual ha sido curvada aproximadamente en media caña, como se aprecia en la parte en sección.

25.-

La figura 3ª muestra el casquillo ya realizado. Por doblado de las partes -2- y -3- y correspondiente embutido a presión se forma un tubo cilíndrico cerrado por una de sus

3 57547 NO



bocas, quedando perfectamente igualada.

5.-

La figura 4ª muestra la espiga-eje de la orientación de la rueda, distinguiéndose en ella un rebaje anular -6- proximo a su extremo superior, un saliente anular -7- de la parte baja y una prolongación inferior -8- en cuya base se ha practicado un vaciado -9-.

10.-

Por ultimo, en la figura 5ª se representa el acoplamiento y fijación del conjunto. Se observará que una vez introducida la espiga en el casquillo, con interposición de una bola -10-, la regata -6- queda situada frente a los cortes -4- de manera que una presión hecha sobre la parte -5- hará que ésta se desplace hacia dentro introduciéndose en dicha regata. De esta forma queda asegurado el montaje de ambas piezas pero con posibilidad de libre giro.

15.-

La parte inferior de la espiga se solidariza del soporte de la rueda, por ejemplo, por recalcado de los lados del vaciado -9- sobre la parte correspondiente -11- de dicho soporte.

20.-

El sistema de fijación mencionado puede tener diversas realizaciones conservando su esencialidad, es decir, que construido el casquillo en la forma dicha o similar, la entalla -5- puede ser sustituida por una depresión sensiblemente cónica, un rehundido hecho a base de un solo corte, etc, o sea, cualquier forma que origine un saliente interior capaz de introducirse en la regata -6- o cooperar con cualquier otra forma dada a esta parte de la espiga, para ejercer la función de retención sin entorpecer el giro relativo de ambas piezas. A este efecto, la espiga puede tener en lugar de la regata -6- un taladro ciego, avellanado, un plano,

25.-

305784 NOV.



un grafilado, etc. y, en general, cualquier depresión que sea capaz de cooperar en la forma ya dicha con el saliente interior hecho en casquillo.

5.- Por todo ello se hace constar expresamente que cuantas modificaciones puedan ser introducidas en el objeto descrito, y no afecten a su esencialidad característica, se entenderán incluidas en esta solicitud, sean cualesquiera las circunstancias que concurren.

N O T A

10.- Descrito suficientemente el objeto de esta solicitud se declaran de novedad y propia invención las siguientes:

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

15.- 1º.- Perfeccionamientos en la construcción de soportes giratorios para ruedas, que se caracterizan por el hecho de que el casquillo que ha de alojar a la espiga-eje de la orientación de la rueda se construye a partir de una chapa que se recorta, curva y embute en troquel y prensa adecuadas, en cuyo operación recibe también en un punto previsto el impacto de un útil que muerde en la chapa constitutiva originando una zona desplazable, una depresión, o cualquier incisión que dé lugar a la formación de un resalte interno, capaz de introducirse en una cavidad correspondiente hecha en la espiga y cooperar con ella para ejercer la retención del conjunto sin impedir el giro relativo de ambas piezas.

20.- 2º.- Perfeccionamientos en la construcción de soportes giratorios para ruedas, según la reivindicación anterior, que se caracterizan por el hecho de que el casquillo recibe en la operación de troquelado dos cortes transversales que delimitan una pequeña zona de material que, una vez intro-

30 57247 NO



ducida la espiga y mediante presión externa, es susceptible de desplazarse hacia el interior originando una entalla que se loja, con posibilidad de giro, en la regata de la espiga.

5.-

3^a.- Perfeccionamientos en la construcción de soportes giratorios para ruedas, según las reivindicaciones anteriores, que se caracterizan por el hecho de que la espiga recibe en su extremo cooperante con el casquillo para la retención un taladro ciego, avellanado, un plano, o cualquier cavidad que sea capaz de recibir a un saliente interno del casquillo y hacer la retención del acoplamiento sin entorpecer el giro.

10.-

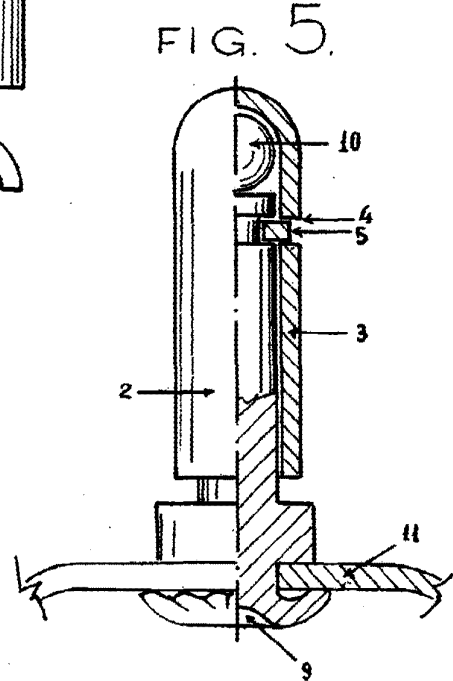
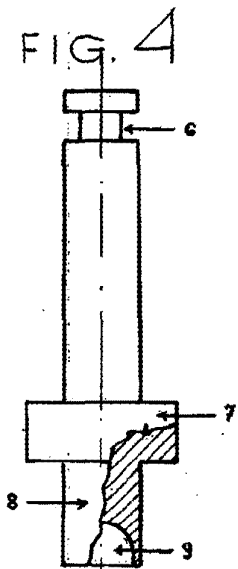
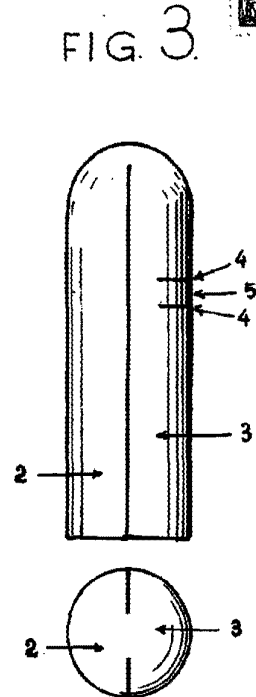
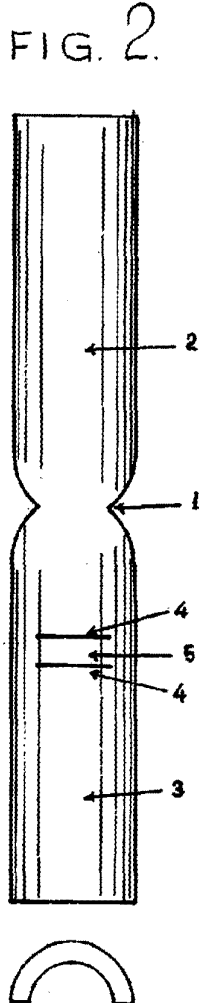
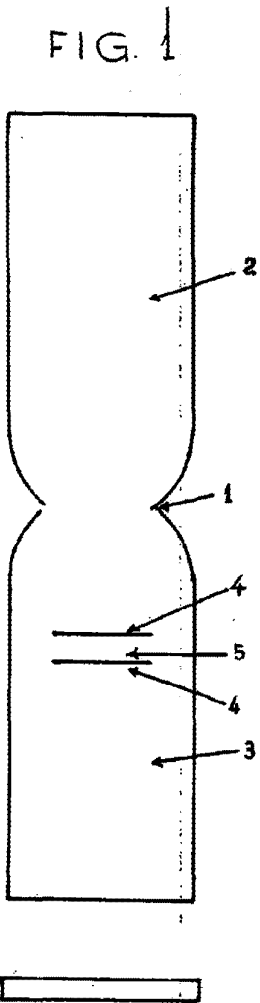
4^a.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE SOPORTES GIRATORIOS PARA RUEDAS.

15.-

Todo conforme se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de seis hojas y se ilustra en los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid, siete de Noviembre de mil novecientos sesenta y cuatro.

ANGEL FERNANDEZ OLIVA
p.a.



MADRID, 7 DE NOVIEMBRE DE 1964

ESCALA VARIABLE.