

3 0 9 0 8 6

29



3 0 9 0 8 6

PATENTE DE INVENCION

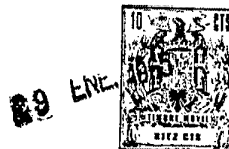
por 20 años

A favor de D. MIGUEL VILAFRANCA LARREA, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Bacardí 31. - - - - -
por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE TAPACUBOS PARA COCHES AUTOMOVILES". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de tapacubos para coches automóviles.

5 Mayormente concierne el invento, a la fabricación de piezas de material plástico moldeadas preferentemente al vacío, destinadas a tapacubos para ruedas de automóvil, los cuales presentan varias ventajas en relación con los tapacubos metálicos empleados hasta la fecha, las más destacadas



de las cuales son las siguientes:

- a) - Son refractarias a toda suerte de abolladuras.
- b) - No producen ruidos de ninguna clase.
- c) - Pueden adoptar cualquier color sin necesidad de
5 pintarse.
- d) - Pueden someterse a una operación de metalizado
al vacío o por inmersión.
- e) - Resultan mucho más económicos que los de tipo
metálico.
- f) - Facilitan su colocación y desmontaje.
- 10 g) - No presentan aristas cortantes.

Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una hoja de dibujos, en los que se ha representado, a título de ejemplo no limitativo, unos detalles ilustrativos del sistema de fabricación de los tapacubos, según los perfeccionamientos objeto de esta patente.

15

En los dibujos:

La figura 1, muestra la primera fase del procedimiento de fabricación de los tapacubos.

20 La figura 2, representa un molde múltiple para la fabricación en serie de los tapacubos.

La figura 3, constituye una vista parcial en planta por su parte interior, de un tapacubos en el que se ha previsto un sistema de aireación para los neumáticos.

25 La figura 4, es un detalle en sección de un tapacubos provisto del indicado sistema de aireación.

Según los perfeccionamientos objeto del invento, la fabricación de los tapacubos se efectúa a partir de planchas -1- de material termoplástico de cualquier clase, tales como
30 poliestireno, polipropileno y cloruro de polivinilo entre



otros, cuyas planchas se introducen en una cámara de cierre hermético en el interior de la cual se ha dispuesto el correspondiente molde -2- mediante el cual se obtienen las piezas tapacubos moldeadas termicamente al vacío.

5 A continuación se someten las piezas a una operación de aserrado o troquelado para eliminar el material sobrante de su perímetro y por último se procede al acabado y pulido del borde de la pieza mediante pulidoras de tipo corriente.

10 Los moldes para la fabricación de las piezas tapacubos pueden ser unitarios, aunque con preferencia se utilizarán moldes múltiples -3- de varias piezas -4-, como por ejemplo, ocho o diez, las cuales presentan idéntica conformación o bien distinta, al objeto de poder fabricar en serie tapacubos de distintos modelos y para diferentes marcas de
15 automóviles.

Con el propio procedimiento de fabricación se ha previsto el dotar a los tapacubos de un sistema de aireación para los neumáticos, que consiste en el hecho de que la pieza tapacubos -5- presenta un orificio central -6- y unas aletas
20 interiores -7- radiales, mediante las cuales se produce una turbulencia de aire, al rodar el coche, entre el tapacubos y el plato -8- de la rueda, cuyo aire se escapa a través de unas muescas -9- o bien unas ondulaciones que presenta en su periferia el tapacubos, determinando sendos pasos de aire.

25 Los tapacubos pueden presentar los adornos que mejor convengan y ser de distintos colores según el material empleado y el pigmento que se haya añadido en su composición, no obstante, y en el caso que quiera dárseles un aspecto metálico, se someten las piezas fabricadas según el procedimiento en cuestión a una operación de metalizado al vacío
30

29 ENE. 1965



por su cara interior o bien se pintan por inmersión.

En el caso de emplearse para la fabricación de las piezas, metacrilato u otro material plástico transparente similar, el metalizado o pintado se efectuará por la parte interior de las mismas, con la ventaja en este caso, de que la superficie acabada queda protegida de cualquier contingencia exterior que pudiera perjudicarla caso de estar pintado el tapacubos por su cara exterior.

Si bien fundamentalmente, la fabricación de las tapas se efectúa por el procedimiento de moldeado al vacío, podrán no obstante obtenerse mediante el sistema de inyección o por prensado.

Los perfeccionamientos objeto de la patente, dentro de su esencialidad, pueden ser llevados a la práctica en otras formas de realización que difieran sólo en detalle de la indicada a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, fabricarse los tapacubos de referencia, con los medios y materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1.- Perfeccionamientos en la fabricación de tapacubos para coches automóviles, caracterizados esencialmente por fabricarse los tapacubos a partir de planchas de material termoplástico mediante moldeado térmico al vacío en moldes



de una o varias piezas, las cuales una vez moldeadas se someten a una operación de aserrado o troquelado para eliminar el material sobrante de su perímetro, procediéndose por último al acabado y pulido de los bordes de la
5 pieza constitutiva del tapacubos, con ulterior metalizado.

2.- Perfeccionamientos en la fabricación de tapacubos para coches automóviles, según la anterior reivindicación, caracterizados por el hecho de dotar a las piezas tapacubos de un orificio central y de unas aletas interiores
10 radiales, que en combinación con unas muescas o bien unas ondulaciones que presenta la periferia del tapacubos constituyen un sistema de aireación del neumático.

3.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE TAPACUBOS PARA COCHES AUTOMÓVILES.

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas, mecanografiadas, numeradas, foliadas y escritas por una sola cara, acompañada de una hoja de dibujos.

Barcelona, para Madrid, 29 de Enero de 1.965

MIGUEL VILAFRANCA LARREA

P. A.

A handwritten signature in dark ink, written in a cursive style. The signature is slanted and appears to be 'M. Vilafanca Larrea'. It is positioned below the typed name and the initials 'P. A.'.

3 09086

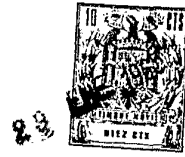


Fig. 1

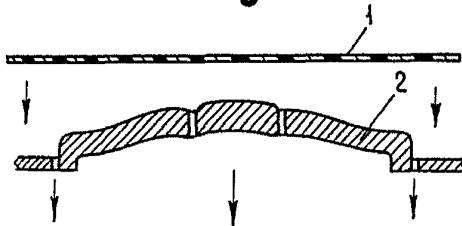


Fig. 2

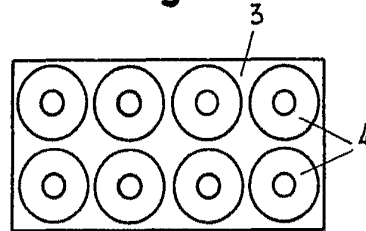


Fig. 3

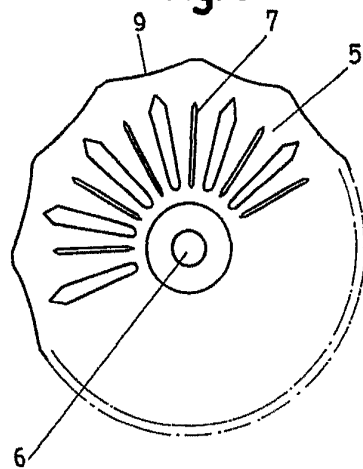
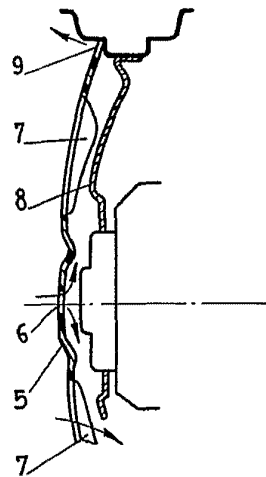


Fig. 4



Barcelona, 20 Enero 1965
p.a.

Miguel Vilafanca Larrea