

314598



PATENTE DE INTRODUCCION

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio nacional a favor de:

Don José María SARDA PLANA

de nacionalidad española y con residencia en -
Pobla de Montornés (provincia de Tarragona) calle Industria, nº 14, por:

"MEJORAS EN LA FABRICACION POR MOLDEO DE PUÑOS
PARA MOTOCICLETAS Y SIMILARES".

=====

314598²⁴



MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta Patente hace referencia, conforme indica su enunciado, a unas mejoras introducidas en la fabricación por moldeo de materiales termo plásticos de puños para motocicletas y vehículos similares, tales como triciclos, bicicletas y en general en todos aquellos vehículos cuya conducción se realiza por manillar, con o sin mandos instalados en tales puños, con las que dadas sus singulares características se logra simplificar los moldes y las operaciones de montaje, reduciendo los costes de fabricación y obteniendo unos puños con el debido almohadillado que aseguran una perfecta sujeción, quedando permitido fabricar tales puños en una o dos piezas que resultan fáciles de acoplar después.

Es conocido ya el procedimiento de fabricar tales puños moldeando tres piezas, una interior dotada de una pluralidad de nervios periféricos realizados según planos radiales, que es cubierta por una envolvente que forma la parte exterior del puño, dotándose a ambas de una amplia pestaña en su extremo abierto, las cuales quedan superpuestas y se unen entre sí mediante una pieza anular con sección en U que acopla a presión sobre los bordes periféricos de ambas pestañas. Este procedimiento permite obtener puños suficientemente elásticos en sentido radial y que se fijan bien en los extremos del manillar,

24 JUN



314598

30 pero su fabricación requiere la disposición de
tres moldes, y además las operaciones de montaje
no son nada fáciles, lo que los encarece en gra-
do excesivo, máxime teniendo en cuenta que hay
en el mercado mucha variedad de tipos de puños,
35 unos almohadillados y otros no, pero que al fin
y al cabo cumplen su función, creándose así la
necesidad de poder fabricar puños almohadilla--
dos a reducido coste de fabricación para poder
competir en el mercado.

40 Estos inconvenientes han sido solucio-
nados en otros países con las mejoras a que se
refiere esta Patente, las cuales, y como ya se
ha indicado, permiten fabricar puños de una sola
pieza, o como máximo dos piezas, pero conservan-
45 do los medios necesarios para que quede almohadi-
llado y pueda ser colocado en el manillar aún -
con más facilidad que los similares que se cono-
cen ahora, lo que supone una sensible economía -
tanto en el coste y amortización del molde, como
50 en el consumo de materias primas (por ser de una
sola pieza) y en el montaje, que cuando es de -
una sola pieza no requiere operación alguna de
montaje.

55 Estas mejoras se caracterizan en obte-
ner en molde adecuado, la envolvente o pieza ex-
terior debidamente conformada, pero dotada en su
interior de una pluralidad de nervios o tabiques
practicados preferentemente en sentido longitudi-
nal y formando cierto ángulo de inclinación con



60 relación al plano radial, dimensionándose dichos
nervios con anchura tal, que los bordes de todos
y cada uno de ellos pertenecen a una superficie
cilíndrica ideal con diámetro algo menor que el
del manillar, con lo que para desmoldear la pie-
65 za basta solo hacerlo girar para que cada nervio,
flexando suficientemente, pueda salirse de la ra-
nura del molde que los formó y saltando por so-
bre ella pueda ser extraída la pieza fabricada,
preferentemente simultaneando el desmoldeo con
70 la inyección de aire a presión dentro de la pie-
za moldeada, una vez abierto el medio molde ex-
terior, para que dicha presión expanda en grado
suficiente a la pieza y pueda ser desmoldeada -
con facilidad.

75 Es también característica de las mis-
mas mejoras que el noyo central del molde se do-
ta, cerca del lugar en que queda abierto el puño,
de una pestaña circular dispuesta según una sec-
ción recta seguida de otra pestaña troncocónica
80 cuya base mayor es paralela a la pestaña primera
y cuya base menor coincide y se confunde con el
propio noyo en la parte que produce la boca de -
entrada del puño, con lo que al expansionar a la
pieza moldeada, los nervios transversales produ-
85 cidos se salen fácilmente de los alojamientos y
puede efectuarse fácilmente el desmoldeo, enla-
zándose con el primero de estos nervios los ex-
tremos de los nervios interiores cuando estos son
longitudinales solo por las partes próximas a su
90 coincidencia con la superficie interior del pro-



24

314598

pio puño.

95

Es por último característica de las -
 mismas mejoras que el extremo abierto del puño
 fabricado se dota de un amplio reborde perpendi-
 cular, que preferentemente se termina en una pes-
 taña más estrecha la que se cubre después, en su
 caso, con la clásica pieza anular con sección -
 transversal en forma de -U- o bien se finaliza -
 dicho borde periférico en un material diferente
 con lo que el puño queda ya acabado y en dispo-
 sición de uso.

100

105

110

Descritas suficientemente las caracte-
 rísticas fundamentales de las mejoras a que se -
 refiere esta Patente, se hace constar que en las
 mismas se podran introducir todas aquellas modi-
 ficaciones que la experiencia, la práctica y la
 técnica pudieran aconsejar, siempre que con ellas
 no se cambie, altere o modifique su idea fundamen-
 tal que es la que se resume y concreta en la si-
 guiente:

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad pa-
 ra todo el territorio nacional las siguientes:

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

115

1.- Mejoras en la fabricación por mol-
 deo de puños para motocicletas y similares que
 se caracterizan en obtener en un molde adecuado,

314598

24



120 La envolvente o pieza exterior debidamente conformada, pero dotada en su interior de una uniformidad de nervios preferentemente longitudinales y con cierto ángulo de inclinación con relación a los planos radiales, dimensionándose con anchura tal que los bordes de todos los nervios pertenecen a una superficie cilíndrica ideal con

125 diámetro igual o algo menor que el del manillar, produciéndose el desmoldeo una vez abierto el molde exterior, haciendo girar a la pieza para que cada nervio, flexe suficientemente y pueda salirse de la ranura del molde que los formó, y

130 saltando por sobre ella permita la extracción de la pieza, preferentemente simultaneando el desmoldeo y giro de la pieza con la inyección de aire a presión dentro de ella para que la presión la expanda en grado suficiente para el desmoldeo.

135 2.- Mejoras en la fabricación por moldeo de puños para motocicletas y similares según la nota anterior que se caracterizan también en que el noyo central del molde se dota, cerca del lugar en que queda abierto el puño, de una

140 pestaña plana circular dispuesta según una sección recta seguida de otra pestaña paralela a la primera pero de forma troncocónica cuya base menor coincide con el propio noyo en la parte que produce la boca de entrada del puño, con lo que

145 al expansionar a la pieza moldeada, los nervios transversales producidos se salen fácilmente de los alojamientos que los han producido y puede efectuarse el desmoldeo, enlazándose con el pri

314598⁴ JUN.



150 mero de estos nervios los extremos de los nervios
cuando estos son longitudinales.

3.- Mejoras en la fabricación por mol-
deo de puños para motocicletas y similares se--
gún las notas anteriores que se caracterizan tam-
bién en que el extremo abierto del puño fabrica-
155 do se dota de un amplio reborde perpendicular al
eje del puño preferentemente terminado en una -
pestaña o reborde plano más estrecho, que se cu-
bre después con la clásica pieza anular con sec-
ción transversal en forma de -U- o bien se rea-
160 liza dicho borde periférico en un material dife-
rente al del cuerpo del puño.

4.- "MEJORAS EN LA FABRICACION POR MOL-
DEO, DE PUÑOS PARA MOTOCICLETAS Y SIMILARES".

165 Todo ello tal y como ha quedado descri-
to y reivindicado en la presente memoria que consta
de siete hojas foliadas y mecanografiadas por
una sola de sus caras.

Madrid, 24 de Junio de 1.965.

PASCUAL CIVANTO
P. F.