

360325



PATENTE DE INVENCION

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

Don Angel ARTIGAS MILLAN

de nacionalidad española y con residencia en calle Clavel nº 4 de Moncada-Reixach provincia de Barcelona, por:

" UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR CUBRE-VOLANTES EN MADERA "

---



MEMORIA DESCRIPTIVA

5 Esta Patente se refiere, de acuerdo con su enunciado, a un nuevo procedimiento para fabricar cubre-volantes en madera, de una sola pieza y presentando no solo la debida resistencia mecánica para su normal colocación y fijación, sino que la pieza obtenida es suficientemente elástica para que se pueda colocar por sencillo enchufe sobre el volante del vehículo y quede sujeta a él por acción pinzante sin precisar ningún otro medio fijador, lo que representa por una parte la posibilidad de fabricar dichas piezas en plan industrial con bajos costes y por otra parte el que dichas piezas sean de mayor duración y no puedan romperse al ser enchufadas sobre el volante.

20 Son conocidos varios tipos de cubre volantes, algunos de ellos colocables por enchufe a presión, pero en estos casos se han de fabricar en materiales termoplásticos y es evidente que estos envejecen pronto y en ningún caso presentan ni el aspecto ni la duración de la madera, por lo que generalmente se recurre ahora al empleo de cubre volantes de tela o lámina de plástico que son fijados mediante un cordón, los que si bien 25 no son muy estéticos, son facilmente recambiables por ser muy económicos.

30 Estos inconvenientes han sido solucionados por el solicitante mediante el procedimiento a que se refiere esta Patente, con el que da-



35 das sus singulares características, queda permitido fabricar tales cubre volantes en madera, obteniéndose en ellos una alta resistencia mecánica para que el efecto pinzante sea suficiente para su eficaz fijación e inmovilización sobre el aro del volante del vehículo, sin precisar ningún medio de fijación, y que no pueda, en ningún caso, deslizar sobre el volante, ya que esto produciría la pérdida del control del conductor sobre el vehículo.

40 Este procedimiento se caracteriza principalmente en constituir primeramente una pieza anular con diámetro exterior mayor que el del volante a cubrir y diámetro interior menor que el del aro de dicho volante, realizándose dicha pieza con sección radial rectangular, de aproximadamente de cinco por cinco centímetros y siempre con dimensiones algo mayor que el grueso del aro del volante, en la cual pieza se produce después una cavidad toroidal de forma semejante al perfil del volante y dimensiones algo menores que él, procediéndose seguidamente a efectuar el acoplamiento, dentro de dicha cavidad, de un soporte anular retractil que queda sólidamente fijado dentro de dicha cavidad toroidal, acoplándose el eje de este soporte anular en un torno, en el que se tornea la cara exterior del cubre-volante según perfil y medidas convenientes, procediéndose por último al recubrimiento superficial, al menos de la cara exterior de la pieza obtenida,



65 con una capa protectora, preferentemente de polies-  
ter o similar, con lo que en dos sencillas opera-  
ciones de torneado, previa la construcción de la  
pieza anular, se logra fabricar y acabar al cubre  
volantes, que así resulta de poco coste de fabri-  
cación.

70 Es otra característica del mismo proce-  
dimiento que la pieza anular de madera se obtiene  
por arrollamiento sucesivo de delgadas láminas de  
madera en capas superpuestas sobre un núcleo ci-  
lindrico, las cuales capas son solidarizadas en-  
tre sí por medio de un adhesivo dispuesto entre  
75 capa y capa, siendo estas sometidas a compresión  
continua, formándose así una espiral de capas su-  
cesivas fuertemente unidas entre sí, seleccionán-  
dose la clase de adhesivo y el grado de presión  
de juntura de tal suerte, que el adhesivo penetra  
en los poros de las láminas de madera y la capa  
de este adhesivo carece prácticamente de espesor,  
80 lo que se logra por el efecto de compresión, que  
puede efectuarse mediante rodillos metálicos accio-  
nados por medios elásticos con suficiente presión,  
siendo importante que la capa de adhesivo sea  
prácticamente sin espesor para que en la opera-  
85 ción de torneado exterior no quede visible tal ca-  
pa y pueda acabarse la pieza fabricada por simple  
barnizado con barniz o laca transparente.

90 Es también característica del mismo proce-  
dimiento que en la pieza anular obtenida ini-  
cialmente y se produce, a partir de una de sus



95 dos caras planas, preferentemente por cerca de  
la arista interior, la cavidad toroidal interior  
por torneado sujetando a dicha pieza anular por  
su cara exterior y una vez obtenida dicha cavidad  
anular se enclava fuertemente en su interior, un  
soporte metálico retractil integrado por sectores  
desplazables en sentido radial, quedando dotado  
tal soporte anular retractil de unos radios soli-  
100 darizados a un eje central que coincide exacta-  
mente con el eje geométrico del propio soporte,  
con lo que por este eje se fija después el conjun-  
to en un torno cilíndrico para proceder al torneado  
de la cara exterior, la cual queda concéntrica  
en todos sus puntos con el eje de torneado y con-  
105 secuentemente con la cavidad interior.

Asimismo se caracteriza el procedimien-  
to que se describe en que en la zona abierta de  
la cavidad interior se realiza con anchura algo  
menor que la de la sección radial del volante y  
110 su configuración interior es semejante a la de  
este, quedando siempre la zona o parte abierta  
en la cara no visible del cubre-volante o cara in-  
ferior, siendo siempre de menor anchura que la de  
la cavidad interior, aunque es también algo ma-  
115 yor que el grueso de los radios del volante del  
vehículo, al objeto de que pueda ser colocada cu-  
briendo al aro del volante por sencilla compre-  
sión y por la propia elasticidad de la madera em-  
pleada queda pinzando fuertemente a dicho aro.

120 Es por último característica del mismo



125 procedimiento que el acabado superficial exterior, y preferentemente también el recubrimiento exterior por capa de poliéster o similar, se efectúan antes de desacoplar el cubre-volantes de madera del soporte anular retractil, al objeto de que dicha capa de poliéster tenga igual espesor por toda su extensión y el cubre-volante tenga grueso uniforme.

130 Describas suficientemente las características fundamentales del procedimiento a que se refiere esta Patente de Invención, se hace constatar que en el mismo 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:

135

N O T A

140 Se declaran de novedad y propiedad para todo el territorio nacional las siguientes:

REIVINDICACIONES

145 1.- Un procedimiento para fabricar cubre volantes en madera que se caracteriza en construir primeramente una pieza anular con diámetro exterior mayor que el del volante a cubrir y diámetro interior menor que el del aro de dicho volante, realizándose esta pieza con sección radial rectangular de cinco por cinco centímetros aproximadamente, y en la cual se produce, a partir de una

150 de sus aristas interiores o caras planas, una ca-



155 vidad toroidal abierta de forma semejante al perfil del volante y dimensiones algo menores que el de las de dicho aro del volante, procediéndose seguidamente al acoplamiento de la pieza anular sobre un soporte anular retractil que queda contenido en dicha cavidad toroidal, para producir el torneado de la cara exterior del cubre-volante según las medidas convenientes, procediéndose por último, preferentemente manteniendo al cubre-volante sujeto en el soporte anular retractil, al recubrimiento superficial, al menos por la cara exterior, con una capa protectora, preferentemente de poliéster o similar.

165 2.- Un procedimiento para fabricar cubre volantes de madera según la reivindicación anterior que se caracteriza también en la pieza anular de madera se obtiene por arrollamiento de delgadas láminas de madera sobre un núcleo cilíndrico separable, las cuales láminas son solidarizadas por interposición de adhesivo entre capa y capa y se someten a compresión en forma continua, para constituir una espiral de capas sucesivas fuertemente unidas, seleccionándose la clase de adhesivo y la presión de juntura de tal suerte, que el adhesivo penetre en los poros de las láminas de madera y la capa de este adhesivo carazca prácticamente de espesor.

170  
175  
180 3.- Un procedimiento para fabricar cubre volantes en madera según las reivindicaciones anteriores que se caracteriza también en que la ca-



185

vidad toroidal interior se produce por torneado y el soporte anular retractil se enclava fuertemente en su interior, dotándose a tal soporte anular de unos radios solidarizados a un eje central que coincide con el eje geométrico del propio soporte que sirve como eje para el torneado exterior.

190

4.- Un procedimiento para fabricar cubre volantes en madera según las reivindicaciones anteriores que se caracteriza también, en que la zona abierta de la cavidad interior se realiza con anchura menor que la de la sección radial del aro del volante.

195

5.- Un procedimiento para fabricar cubre volantes en madera según las reivindicaciones anteriores que se caracteriza también, en que el acabado superficial exterior, y preferentemente también el recubrimiento exterior por capa de poliéster o similar, se efectúan antes de desacoplar el cubre-volantes de madera del soporte anular retractil sobre el que fué torneado su forma exterior.

200

6.- " UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR CUBRE VOLANTES EN MADERA ".

205

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

Madrid, 15 de Noviembre 1.968  
P. P.

Firmado: Gregorio del Paso