

384507
400



384507

SECCION TECNICA
GRADUACION I.P.C.
CLASE <u>B 60</u>
SUBCLASE <u>b</u>

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

que se acompaña a una solicitud de patente de invención por veinte años, para España y sus Posesiones, por

PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE TAPACUBOS DE TIPO DEPORTIVO.

Solicitante : UTILFILTRO S.L.
Nacionalidad : Española
Residencia : ALMACELLAS Lérida
Domicilio : San Antonio 46.

-2-
384507

MEMORIA DESCRIPTIVA



La presente invención recae sobre un procedimiento de obtención de un tapacubos de tipo deportivo, para vehículos, y en especial para vehículos de turismo o ligeros.

5 Se caracteriza la invención por el hecho de que se trata de la obtención de un tapacubos de tipo deportivo que imita las llantas de competición y se adapta a las llantas de vehículos normales a las que dota de un aspecto deportivo y sumamente decorativo.

10 Existen en el mercado tapacubos, pero éstos están contruidos en chapa embutida, y por este hecho, su construcción se halla limitada por los procesos de fabricación en los que se obtiene la fase de deformación de la chapa, que tiene unos límites de forma y posibilidades relativamente estrechos. Asimismo, estas llantas, conocidas hasta la fecha, tienen un precio muy elevado.

15 De acuerdo con la invención, el tapacubos se obtiene a partir de una aleación ligera, fundida por gravedad o inyección o bien a partir de un plástico inyectado, con lo que se consigue una gran economía y una gran gama y variedad de formas y dibujos que actualmente no se pueden conseguir por el procedimiento normal de embutición, que se emplea convencionalmente para la fabricación
20 de tapacubos. También se consigue una disminución de costo del conjunto.

25 Consiste el procedimiento según la invención en obtener las piezas a partir de una aleación ligera de cualquier tipo, que se funde por gravedad, es decir, introduciéndose en un molde previamente fabricado en material adecuado. Esta aleación, ligera, en estado líquido penetra en el molde y se moldea por gravedad, es decir, por su propio peso, consiguiéndose un tapacubos con aspecto de llanta deportiva.

30 Posteriormente, el tapacubos así obtenido es sometido



a una acción de enfriamiento, bien sea natural, o bien activada, y queda listo para su comercialización en el mercado, tras una fase de pulido, si se precisare, o de terminación.

35

En una variante de la misma invención y dentro de la esencia de la misma, se parte de una aleación ligera, que puede ser incluso de material plástico o sus derivados, y una vez fabricado por moldeo, configurando nervaduras y ventanas para el enfriamiento de los frenos, posteriormente, tras la fase de enfriamiento, se le entrega a una fase de pulimentación y acabado, y queda apto para su venta en el mercado.

40

Como puede verse, por el procedimiento según la invención, se obtiene un tapacubos de aspecto sumamente estético, de rápido proceso de fabricación y de costo económico, existiendo una gran variedad de realizaciones dentro del cuadro general de la invención.

45

Finalmente, tras lo descrito sólo resta señalar que en la presente invención caben cuantas variantes como sean posibles en su manera de ser llevada a la práctica, sin que se altere la esencia de la misma, pudiéndose emplear en el método toda clase de materiales apropiados, sin limitación.

50

- - - - -

NOTA - Descrito suficientemente lo que antecede sólo resta señalar que en la presente invención, lo que se declara propio y nuevo del solicitante es lo contenido en las siguientes:

384507



REIVINDICACIONES:

55

1 - Procedimiento de obtención de tapacubos de tipo deportivo, caracterizado por el hecho de que el tapacubos se obtienen en una pieza a partir de una aleación ligera que se funde por gravedad, introduciéndola en un molde previamente fabricado, de tal manera que dicha aleación ligera, en estado líquido, penetre al molde y se moldée por gravedad, por su propio peso, consiguiéndose el tapacubos con aspecto de llanta deportiva.

60

2 - Procedimiento, según reivindicación 1ª caracterizado porque, posteriormente, se procede al enfriado, natural o activado, de la pieza así obtenida, y seguidamente se procede a su pulimentado y acabado final.

65

3 - Procedimiento, según reivindicaciones 1 y 2 caracterizado porque en el procedimiento se parte de una aleación ligera de tipo metálico, o similares.

70

4 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 3 caracterizado porque en el mismo se parte de una aleación de material plástico apropiado, y una vez fabricado por moldeo, configurando nervaduras y ventanas para el enfriamiento de los frenos, posteriormente se le entrega a una fase de enfriado, pulimentación y acabado.

75

5 - PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE TAPACUBOS DE TIPO DEPORTIVO.

384507

1406



80

Todo según se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas foliadas y escritas por una cara con ochenta y dos líneas.

Madrid 14 octubre 1970

p.a.