

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA
Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

1978
Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

PATENTE DE INVENCION

NÚMERO 471962
FECHA DE PRESENTACION 21 JUL. 1978

10 AI

19 ES 11 21 22

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO			32 FECHA			33 PAIS		
47 FECHA DE PUBLICIDAD			51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B60B			52 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA		
64 TITULO DE LA INVENCION PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE PIEZAS FIJADORAS DE NEUMATICOS EN LLANTAS.								
71 SOLICITANTE (S) DON JOSE ANSOLEAGA GARCIA.								
DOMICILIO DEL SOLICITANTE MADRID, C. de Almagro 13.								
72 INVENTOR (ES) el mismo.								
73 TITULAR (ES) el mismo.								
74 REPRESENTANTE VESTITACION PERALTA ALVAREZ.								

**POOR
QUALITY**

MEMORIA DESCRIPTIVA.

El presente registro de Patente de Invencion, concierne como su enunciado indica, a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricacion de piezas fijadoras de neumaticos en llantas, de acuerdo con la descripcion detallada que de los mismos se realiza, debiendo interpretarse siempre este concepto en su mas amplio sentido y nunca en limitativo.

Los principios de la invencion, recaen sobre las siguientes fases operativas:

10.- 1ª.- En primer lugar se procede a la fabricacion de moldes multiples, en acero o fundicion, dotados de medios expulsores y alojamientos para tornillos de cierre y ajuste.

2ª.- Se procede a la colocacion de los tornillos en las semicarcasas del molde.

15ª.- 3ª.- El molde se cierra y se inyecta por los orificios correspondientes, el material en fusion a la temperatura adecuada, segun sea la clase de material sintetico utilizado.

20.- 4ª.- Se procede a la solidificacion del material moldeado, mediante un proceso de refrigeracion forzada por agua, que rodea al molde.

5ª.- Una vez enfirado el material, se procede al desmoldeo automatico, no siendo precisa ninguna operacion posterior debida a la forma especifica del molde o equipo de moldes utilizados.

25.- Las ventajas que se derivan del empleo de estas piezas o dispositivos de fijacion de cubiertas a la llanta de ruedas para motocicletas, son entre otras las siguientes:

30.- A.- Su forma es perfecta para su acoplamiento en la llanta no presentando ningun arista viva, por lo que se elimina la posibilidad de cortes en las gomas.

B.-No es preciso mas que una sola operacion en la fabricacion de esta pieza, siendo varias, las necesarias en los casos convencionales o clasicos.

5.- C.- Se reduce notablemente el peso de las piezas, en igualdad de volumen llegandose a un 400 X 100

D.- Duracion ilimitada..

E.- No se deforman ni degradan las piezas, debido a la resistencia del material, tramado o sin tramar.

10.- F.- Facilidad de montaje y desmontaje, al estar constituido por un solo elemento

G.- Gran economia.

H.- Total eliminacion de piezas accesorias.

I.- Puede ser fabricado en cualquier forma y dimension.

15.- J.- Puede utilizarse cualquier material sintetico, especialmente nylon con carga de fibra de vidrio.

20.- Descrita suficientemente la naturaleza de la Invencion, se hace constar expresamente que cualquier modificacion de detalle que se introduzca en la misma, se considerara incluida dentro de esta proteccion, en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad caracteristica.

N O T A.

Por ultimo, se declaran de novedad y de propia invencion, las siguientes:

-	-	-
25.-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
30.-	-	-

REIVINDICACIONES.

- 1ª.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricacion de piezas fijadoras de neumaticos en llantas, caracterizados esencialmente porque se procede a la fabricacion de moldes multiples, en acero o fundicion, dotados de medios expulsores y alojamientos para tornillos de cierre y ajuste, los que se sitúan en las correspondientes semicarcasas del molde y una vez cerrado este se inyecta por los orificios correspondientes, el material sintético en fusion, a la temperatura adecuada, segun sea su naturaleza , procediendose a la solidificacion del material moldeado, mediante un proceso de refrigeracion forzada por agua que rodea al molde y una vez enfriado el material, se realiza el desmoldeo del mismo en forma automatica, quedando un vástago metalico incluido en la masa del material en forma permanente.
- 5.-
- 10.-
- 15.-

2ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE PIEZAS FIJADORAS DE NEUMATICOS EN LLANTAS.

Todo ello tal y como se describe en la presente memoria y se reivindica en su nota.-

Madrid, 21 JUL. 1978

Visitación Peralta
P. P.