

H.V.



MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de invención por veinte años, por = Aparato para rechapar las cubiertas de los bandages neumáticos de vehículos automóviles y otros = a favor de Don Georges TURBILLON, residente en Grenoble (Isere) Francia, 3 Rue Docteur Mazet.-

El presente invento tiene por objeto un aparato para rechapar las cubiertas de caucho de los bandages neumáticos de vehículos automóviles y otros que está esencialmente caracterizado por la combinación de:

1º.= Dos cajas o moldes de fundición, que afectan la forma de coronas, de las cuales una está rigidamente fijada sobre un soporte cualquiera y la otra está articulada a charnela sobre la primera, de modo a constituir las dos partes de un molde que pue-



de a voluntad, ser abierto para permitir la colocación en la corona fija, de la cubierta a rechapar y de un aro de acero que imprime el dibujo deseado sobre la banda de rodamiento de esta cubierta, o ser cerrado para permitir el rechapado de la cubierta siendo recorridas dichas cajas o moldes interiormente por un fluido de calentado apropiado, vapor por ejemplo, estando provistas de órganos de ajuste que mantienen cerradas las dos partes del molde.

2º.= Un dispositivo que permite ejercer en el interior de la cubierta a rechapar, mantenida entre las dos cajas o moldes una presión suficiente para aplicar, durante el rechapado, dicha envuelta contra la pared interna del molde en dos partes encima y el aro de impresión.

Este dispositivo consiste en un cierto número de tornillos, dispuestos radialmente alrededor de un cubo que se adapte en un eje llevado al centro de la corona fija por una cruceta solidaria de ésta última; estos tornillos que están provistos de tuercas y de patines que por la rotación en sentido conveniente de las tuercas obran por la mediación de calces curvos sobre un resorte circular extensible constituido por dos hojas de acero independientes y entre el cual y el interior de la cubierta a rechapar, es colocado un saco, lleno de arena y cerrado, en sus extremos por tapones de caucho macizo y destinado a repartir la presión ejercida por los patines sobre la totalidad de la longitud de la cubierta a rechapar.

A fin de fijar las ideas, va a ser descrito a continuación, en el dibujo adjunto y a título de ejemplo solamente, una forma de realización formando el objeto del presente invento.

La fig. 1 es una vista de frente del aparato abierto antes de la colocación de la cubierta.

Fig. 2 es una vista de frente del aparato abierto después



del rechapado.

La fig. 3 es un corte vertical hecho según el eje del aparato cerrado en posición de trabajo.

Tal y como esta representado en el dibujo adjunto, el aparato del invento lleva esencialmente dos cajas o moldes 1 y 2 de fundición que afectan la forma de coronas; una de estas coronas 1 está provista de patas 3 que permiten fijarla rigidamente sobre un soporte o bastidor conveniente, mientras que la otra 2 esta unida a la primera por medio de una charnela 4.

Estas dos caja o moldes forman las dos partes de un molde que puede ser conducido en la posición de apertura representada en las figs. 1 y 2, o en la posición de cierre mostrada en la fig. 3, en la cual las dos cajas o moldes 1 y 2 centradas por una superficie de junta 5, son mantenidas oprimidas una contra otra por medio de tornillos 6, que articuladas por ejemplo, sobre la caja o molde fijo 1, enganchan en las orejas 7 de la caja movil y estan provistos de tuercas de ajuste de orejas 8.

En estas dos cajas o moldes estan respectivamente formadas canalizaciones circulares 9 y 10, que hechas de fundición estan destinadas a permitir la circulación de un fluido de calefacción tal como vapor, por ejemplo, y estan con este objeto en comunicacion con uniones de llegada 11 y de salida 12 del fluido de calefacción.

Como se ve en la fig. 3, las dos partes del molde abiertas presentan una seccion transversal conveniente para formar, en la posicion cerrada representada en esta figura, una garganta anular 13 destinada a recibir, como sera explicado a continuacion, un arco circular de acero 14 que lleva sobre su cara interior el dibujo que debe presentar la cubierta rechapada 15 que toma igualmente lugar en el molde, como se ha representado en la fig. 3.

La caja o molde fijo 1 lleva, por otra parte, sobre su cara posterior una cruceta 16 cuyos brazos en relacion con los almoha-



dillados de dicha caja llevan, en medio de su longitud, es decir, en el centro del molde, un eje 17 sobre el cual se adapta un cubo 18 provisto de un cierto número de tornillos 19 que se extienden radialmente alrededor de este cubo.

Sobre estos tornillos 19 están montadas tuercas 20, que en su extremidad libre, están en contacto con patines 21 destinados a provocar, por la rotación en el sentido del destornillado de las tuercas 20, la aplicación energética de la cubierta rechapada 15 en el fondo de la garganta 13 del molde y contra el aro 14 destinado a imprimir, sobre la banda de rodamiento de dicha cubierta, diversos dibujos.

En la forma de realización representada, estos patines obran por mediación de cuñas curvas 22 sobre un resorte circular extensible constituido por dos hojas de acero 23 y 24 de las cuales una es de espesor reducido en sus dos extremidades como se ve en las figs. 1 y 2, las cuñas curvas 22 interpuestas entre los patines 21 y este resorte, estando unida cada una a este resorte por un remache central y estando más cimbradas que este resorte de modo a permitir un ajuste más eficaz en el sitio de estos remaches.

Entre el resorte extensible 23, 24 y la cara interna de la cubierta rechapada 15 está dispuesto como es representado en la fig. 3, un saco lleno de arena y destinado a repartir en el interior de esta cubierta y sobre la totalidad de su longitud, la presión ejercida por las tuercas 20 y los patines de ajuste 21, estando dicho saco cerrado en sus extremidades por tapones de caucho macizo y siendo de un desarrollo ligeramente superior a la longitud de la cubierta a fin de evitar toda solución de continuidad en las extremidades de este saco.

El funcionamiento del aparato descrito anteriormente es el siguiente:



Estando el molde abierto y sus dos cajas calentadas por el vapor por ejemplo a una temperatura de 135 a 145° C, se monta sobre la cubierta a rechapar el aro 14 destinado a imprimir un dibujo sobre la banda de rodamiento de esta cubierta. Se coloca enseguida esta cubierta, guarnecida del aro en la mitad fija 1 del molde sobre la cual se cierra la otra mitad por medio de tuercas de orejas 8. El saco de arena 26 es despues introducido en la cubierta 15 y debajo se coloca el resorte extensible 24, 25 y las cuñas 22. No queda mas entonces que destornillar a fondo las dos tuercas 20 dispuestas en el centro de la longitud de cada una de las dos partes constitutivas del resorte extensible, a fin de obtener el maximum de separación de este último, después se destornilla a fondo las otras dos tuercas 20 y la cubierta 15 es dejada en el aparato el tiempo necesario para obtener el rechapado que es de este modo efectuado en una sola operación. Después de la apertura del molde, la cubierta es de este modo rechapada y dispuesta para ser utilizada.

Las disposiciones descritas anteriormente no estan bien entendido, dadas mas que a titulo de ejemplo, las formas, materias, dimensiones de las partes constitutivas asi como los detalles de ejecución pueden ser modificadas sin cambiar en nada del invento.

N O T A.-

Descrito suficientemente el presente invento lo que se declara como de novedad e invención propia, son las siguientes reivindicaciones:

1.- Un aparato para rechapar las cubiertas en caucho de los bandages neumáticos caracterizada por la combinación de:

a) dos cajas o moldes de fundición que afectan la forma de coronas, de las cuales una es rigidamente fijada sobre un sopor-



te cualquiera y la otra está articulada a charnela sobre la primera, de modo a constituir las dos partes de un molde que puede a voluntad ser abierto para permitir la colocación, en la corona fija, de la cubierta a rechapar y un aro de acero que imprime el dibujo deseado sobre la banda de rodamiento de esta cubierta, o ser cerrada para permitir el rechapado de la cubierta, siendo recorridas dichas cajas interiormente por un fluido de calefacción apropiado, vapor por ejemplo, y estando provistas de órganos de ajuste que mantienen cerradas las dos partes del molde.

b) un dispositivo para permitir ejercer en el interior de la cubierta a rechapar mantenida entre las dos cajas una presión suficiente para aplicar durante el rechapado dicha cubierta contra la pared interna del molde en dos partes encima y contra la cara grabada del aro de impresión.

2.- Una forma de ejecución caracterizada, por el hecho de que el dispositivo de presión consiste en un cierto número de tornillos dispuestos radialmente alrededor de un cubo que se adapta sobre un eje llevado al centro de la corona fija por una cruceta solidaria de esta última; estando estos tornillos provistos de tuercas y de patines que por la rotación en sentido conveniente de las tuercas, obran por la mediación de cuñas curvas, sobre un resorte circular extensible constituido por dos hojas de acero independientes y entre el cual y el interior de la cubierta a rechapar, es colocado un saco lleno de arena y cerrado en sus extremos por tapones de caucho macizo y destinado a repartir la presión ejercida por los patines sobre la totalidad de la longitud de la cubierta a rechapar.

3.- Aparato para rechapar las cubiertas de los bandages neumáticos de vehículos automóviles y otros.- Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.



Consta esta memoria descriptiva de siete páginas foliadas y escritas por una sola cara.

Madrid, a 16 de Diciembre de 1925.

Leocadio López y López

P.P.=

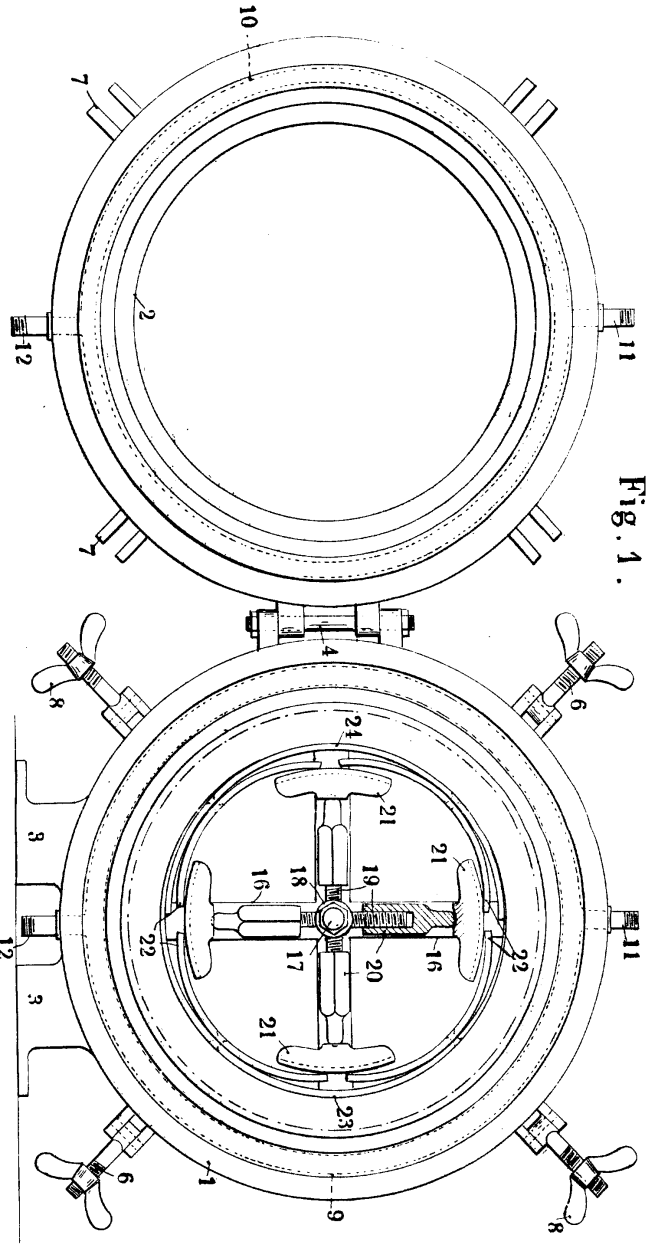


Fig. 1.

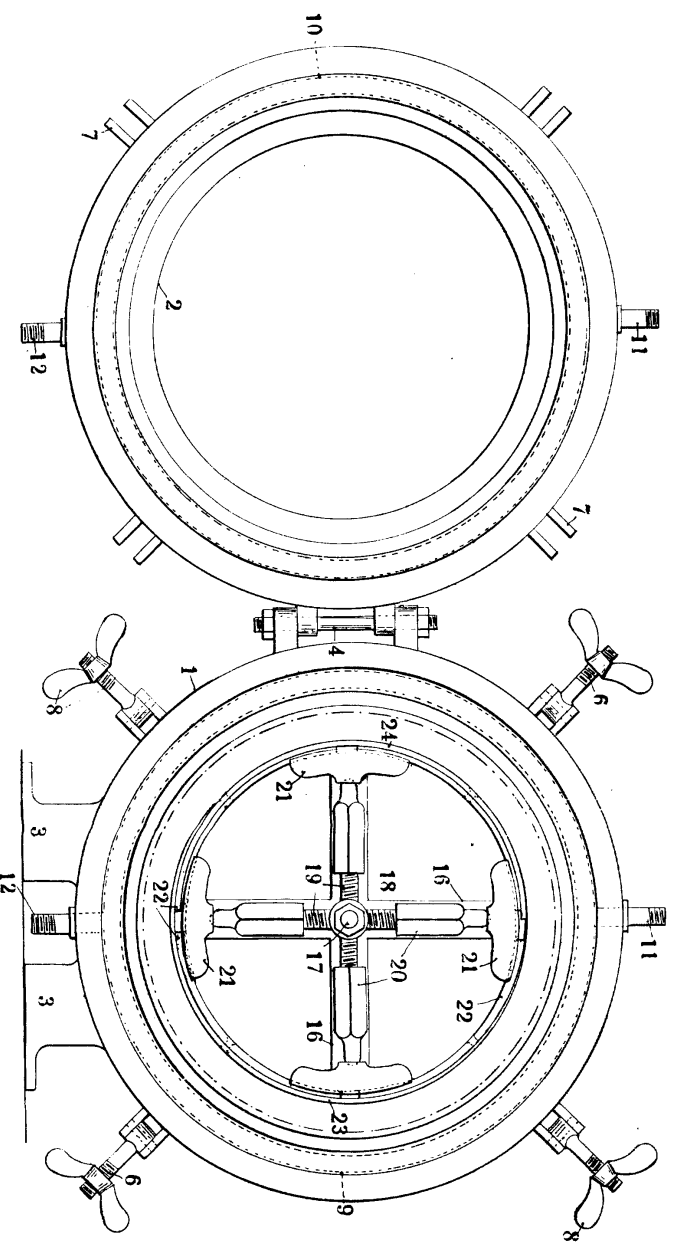
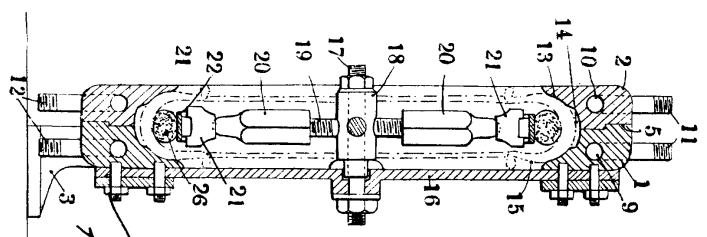


Fig. 2.

Fig. 3.



ESPAÑA
LEOCADIO LOPEZ
 R.F.
Patented