

114715

Oficina Técnica de Propiedad Industrial

Fundada en 1886 por

C. Bonet Durán

Ingeniero Industrial

Plaza de la Constitución, 5. — Barcelona

Agente: J. Bonet del Río, Perito Industrial, S. I. C.



114715

TERCER CERTIFICADO DE ADICION

para "Una ampliación del objeto de la patente de invención número 101.442 para un procedimiento para la fabricación de ruedas de goma, expedida en 21 de Abril de 1927"-----

a favor de D. Sebastián SERVERA FORTUNY, domiciliado en BARCELONA.

MEMORIA DESCRIPTIVA

El tercer certificado de adición a la patente número 101.442 que ahora se solicita, está destinado a garantizar la propiedad y la explotación exclusiva de una ampliación del objeto de la patente mencionada que constituye un perfeccionamiento en la fabricación de las ruedas de goma descritas en la memoria relativa a dicha patente y en las que corresponden a los dos primeros certificados de adición ya obtenidos, con el cual se obtiene una



114715

114715

- 2 -

mayor elasticidad de las mismas para los efectos del rodamiento y de la suspensión de los vehículos a que circunstancialmente vayan aplicadas.

Consiste esencialmente dicho perfeccionamiento en disponer en la corona o llanta de dichas ruedas, siguiendo la curvatura de la propia llanta o corona, uno o más huecos de forma anular completa o de arcos de anillo, es decir, anular interrumpida a intervalos, con partes o porciones macizas en mayor o menor número, estando dicha cámara o cámaras incomunicadas o no con el exterior.

En cada llanta o corona podrán disponerse una sola de dichas cámaras anulares seguidas o interrumpidas o varias de ellas, correspondiendo a un solo centro de curvatura o a centros distintos.

Las cámaras o huecos referidos quedan, como es natural, llenas de aire, pero podrían también disponerse rellenas de goma muy blanda o de otra materia también blanda y elástica o de desperdicios o menudos de dichas materias.

En los dibujos adjuntos, se demuestran para mayor claridad y por vía de ejemplos, algunos casos de ejecución de ruedas cuyas llantas o coronas llevan el perfeccionamiento objeto del certificado de adición de que se trata.

En las figuras 1 y 2 se representa el primer caso, respectivamente en sección por un plano ecuatorial y por un plano transversal o diametral.

En 1-1 se halla la parte maciza de la llanta o corona de la rueda y en 2 la cámara o espacio hueco dispuesto en el interior de dicha masa maciza, sin interrupción alguna, resultando



114715

114715

- 3 -

por lo tanto dicha cámara de una configuración toral.

En las figuras 3 y 4 se representa otro caso de ejecución análogo al anterior pero en el que la cámara hueca toral 2, está interrumpida en 3-4-5-6 por porciones macizas.

En las figuras 5 y 6 se representa, respectivamente en secciones análogas a las de los casos anteriores, otro caso de ejecución de una rueda con la llanta o corona teniendo dispuestas tres cámaras huecas torales 7, 8 y 9.

Para la construcción de esta clase de ruedas con el perfeccionamiento descrito, puede emplearse el método siguiente:

Al disponerse en los moldes los materiales para la constitución de la masa de la corona maciza, se alojarán en el seno de dicha masa, uno o más cuerpos tubulares que quedan después formando las paredes de límite de la o de las cámaras huecas. Estos cuerpos tubulares serán seguidos si las cámaras o huecos han de serlo y afectarán formas parciales o de arcos de anillo, si las cámaras referidas han de llevar interrupciones como en el caso de las figuras 3 y 4.

Los cuerpos tubulares antedichos han de llenarse con una materia fácilmente deslizante como son, por ejemplo, polvo o serrín de esmeril, arenas finas, polvo metálico o cualquier otra apropiada.

Una vez moldeada la rueda con el alojamiento de los tubos rellenos antedichos en la llanta o corona, se producirá la vulcanización del conjunto y seguidamente a la extracción de la materia de relleno deslizante, para lo cual se practicarán en la masa de la llanta una o más perforaciones que atraviesen también la pared o paredes de los tubos alojados, con lo cual



114715

114715

- 4 -

la materia de relleno antedicha saldrá al exterior, vaciándose el tubo o los tubos alojados en la llanta y después se taparán con la materia constitutiva de dicha masa las citadas perforación o perforaciones. Podrán las antedichas perforaciones dejar de taparse, si el espesor de la masa elástica de la llanta fuese suficiente para los fines de resistencia de esta llanta al aplastamiento.

En caso que las cámaras o huecos de las llantas en lugar de aire tengan que contener una materia blanda sólida o granulenta, no habrá necesidad de emplear la materia deslizante y efectuar su vaciado.

La forma de la sección de los tubos constitutivos de las paredes de las cámaras huecas podrá ser variable como podrá serlo también la forma general de las llantas y de las ruedas según las aplicaciones a que se destinen.

Dichos tubos podrán ser por ejemplo, de goma elástica revestidos o no con capas de tela o lona, o bien podrán igualmente ser de cualquier otra materia flexible y blanda apropiada, pudiendo disponerse o no entre el cuerpo de los tubos y la masa maciza de la llanta toda suerte de refuerzos.

Las llantas resultantes de perfeccionamiento explicado, esto es con una o más cámaras huecas dispuestas tal como se ha referido, resultan dotadas de una elasticidad incomparablemente mayor que las macizas, ya que el aire encerrado dentro de las cámaras mencionadas contribuye en gran manera a dicha elasticidad, que es un factor digno de consideración en las llantas por las consecuencias que tiene no solo para la suavidad de marcha de los vehículos, si que también por la conservación de los ór-



1 1 4 7 1 5

114715

- 5 -

ganos maquinales de estos.

Las llantas descritas podrán fabricarse en todos los colores y dibujos, con o sin relieves, armaduras e incrustaciones, pudiendo mezclar en los componentes de su masa toda suerte de materiales según los resultados que se desee obtener.

N O T A

Por el certificado de adición a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA:

1.- La propiedad y la explotación exclusiva de un perfeccionamiento en las llantas de las ruedas de goma para vehículos, consistente esencialmente en disponer en la corona de las llantas siguiendo la curvatura de las mismas uno o más huecos o cámaras de forma anular completa o de arcos de anillo, es decir anular interrumpida a intervalos con interrupciones macizas.

2.- La disposición de los huecos o cámaras referidos en el párrafo anterior, de modo que los establecidos en una misma llanta correspondan al mismo centro de curvatura o a varios centros de curvatura.

3.- La propiedad y la explotación exclusiva de un método de fabricación de las ruedas referidas en los dos párrafos que preceden, consistente en alojar al hacer el moldeo, en la masa constitutiva del cuerpo de la llanta o corona de la rueda uno o más dispositivos tubulares rellenos con una materia deslizante, generalmente en polvo, cual materia es extraída después del referido moldeo, antes o después de la vulcanización, por una o varias perforaciones que se practican en el cuerpo de la llanta o por unos tubos u otros dispositivos apropiados que después de la evacuación de la materia deslizante, pueden ser tapados



114715

114715

- 6 -

o no.

4.- La propiedad y la explotación exclusiva del empleo facultativo de una materia blanda, elástica y preferiblemente granujienta para rellenar las cámaras o huecos interiores de las llantas, en caso de que no se quiera dejarlas solamente llenas de aire.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad del objeto del certificado, definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:

"Una ampliación del objeto de la patente de invención número 101.442 para un procedimiento para la fabricación de ruedas de goma, expedida en 21 de Abril de 1927".

Consta la presente memoria de seis hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 29 de Agosto de 1929.

P. p. de D. Sebastián SERVERA FORTUNY,



FIG. 1

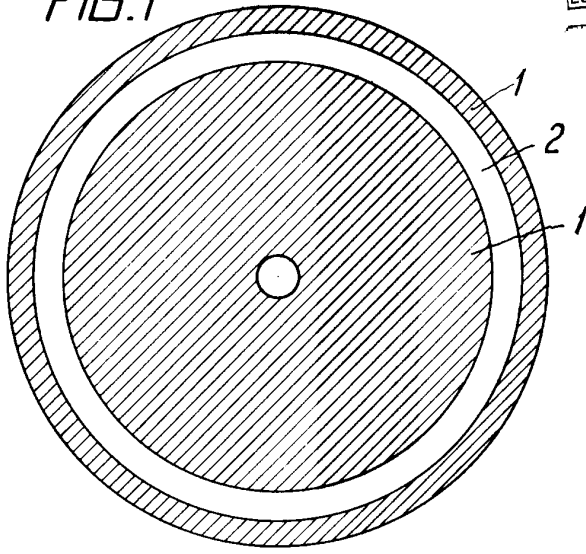


FIG. 2

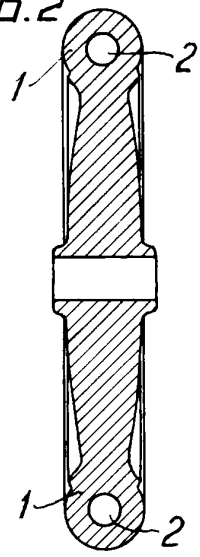


FIG. 3

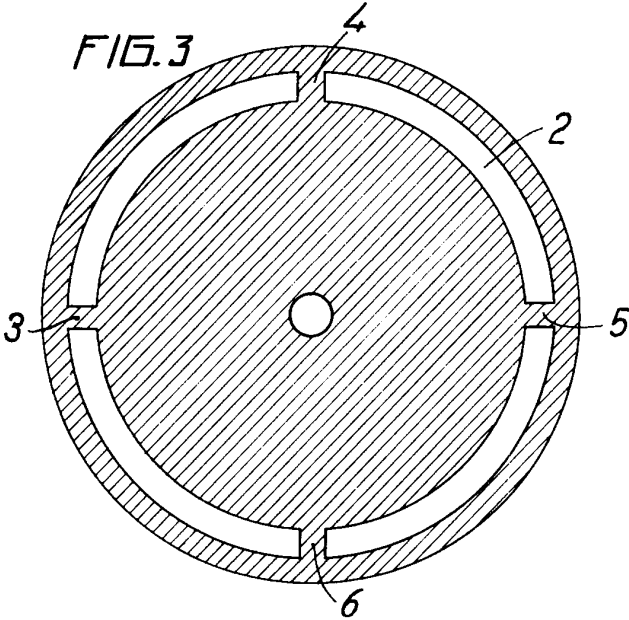


FIG. 4

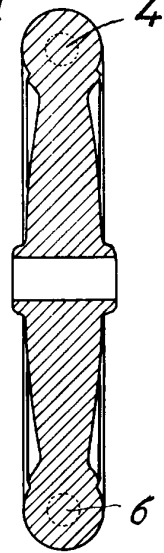


FIG. 5

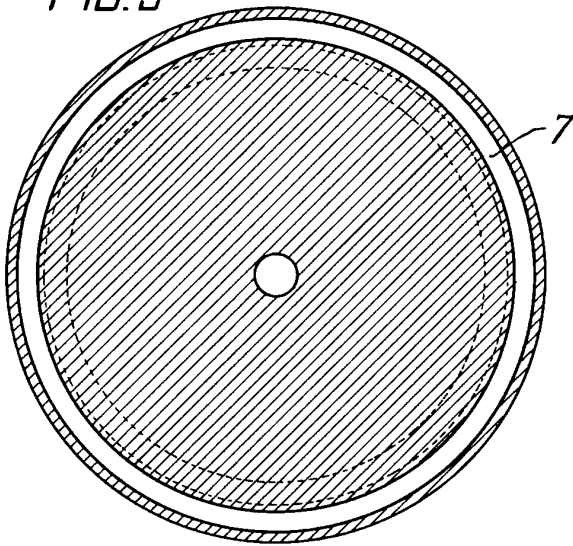
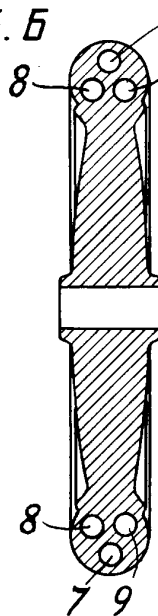


FIG. 6



ESCALA VARIABLE
Barralino S. de C. de C. 1929.
Alvarez