

117466



MEMORIA DESCRIPTIVA

anexa a la solicitud de una patente de invención por veinte años en España.

OBJETO DE LA PATENTE: "Un procedimiento aplicable a las cubiertas de neumaticos de ruedas de automovil con objeto de hacerlas impinchables

(clase 84).

SOLICITANTES: Don Cesar Belmas Valledor y Don Luis Ciurana y Pages, domiciliados en Madrid Puerta del Sol, 9 3º.

_____ooooo00000oooo_____

La presente invención se refiere a un procedimiento aplicable a las cubiertas de neumaticos o a las ruedas de vehiculos automoviles con objeto de hacerlas impinchables.

5 Sabido es que en la mayoría de los casos, son funestos y lamentables los pinchazos que se originan en las ruedas de los vehiculos automoviles, siendo en muchisimos de estos casos de fatales consecuencias, ya que se trate de vehiculos de turismo para viajeros, o bien de vehiculos de carga. En este último caso, además del peligro que supone rebasando determinado tone-



10 laje, se traduce en pérdida de velocidad y carga, puesto que
para ello se adopta el bandaje macizo.

El invento objeto de esta patente ofrece una absoluta se-
guridad para los largos viajes, y mayormente en despoblado, ya
que además de evitar las desgracias personales que con frecuen-
15 cia se originan, evita las innumerables molestias y la pérdida
de tiempo propia del engorroso caso de un pinchazo. Protegida
indudable y eficazmente la cámara del neumático, asegura a es-
ta, una larga duración, lo que se traduce en una apreciable eco-
nomía, al extremo de que una cámara permanece en condiciones de
20 perfecto uso, durante un periodo de varios años.

En líneas generales el procedimiento se contrae a la in-
terposición de una tela metálica, cuyo tejido y elementos de
construcción mas adelante detallaremos, entre la cubierta y la
cámara de aire en uno de los casos, o entre las lonas o cuer-
25 pos que constituyen la fabricación de la cubierta, en otro de
los casos.

Para la perfecta comprensión del procedimiento objeto de
esta patente, se detalla a continuación a título unicamente de
ejemplo dos formas de ejecución del mismo.

30 Se construira un tejido en forma oblicua o diagonal (fig.
1) de cinta de lamina de acero, de temple especial de 4 a 8
m/m. de ancho por 2 a 4 decimas de m/m. de espesor. Este teji-
do está formado de la disposición de telar, que en el caso de
tejidos de fibra vegetales o animales, llamaríamos a la plana,
35 dentro de lo rectilineo o sea de los lizos. Los bordes o extre-
mos exteriores de la malla así tejida, terminan en unos doble-
ces, que van formado un anillo continuo, por el que pasará un
alambre de acero que cierra y sujeta completamente el tejido.

Las dimensiones de este tejido se sujetarán al ancho de
40 la base de asiento de la cubierta de la rueda y a su circunfe-
rencia, fabricandose de acuerdo a las distintas medidas de las
cubiertas.



La disposición característica de ser el tejido metálico oblicuo, ofrece la ventaja de seguir todos los movimientos de la rueda y de tener gran elasticidad, lo que hace que no pueda perjudicar en ningún caso ni a la cubierta ni a la cámara, sirviendo únicamente a esta última de coraza para que los distintos objetos perforantes no puedan atacarla.

La perforación no es posible ni por un clavo, tachuela, cristal o cualquier objeto punzante por la disposición del tejido metálico referido, por producirse el resbalamiento oblicuo al encontrar la resistencia que ofrece el tejido metálico, y no encontrar a su vez dicho tejido metálico resistencia alguna firme, en la cámara de aire o neumático. Si el objeto que ataca a la cubierta es de cuerpo duro al perforar esta, y tropezar con el tejido metálico, resbalará oblicuamente y en su consecuencia no lo perforará; y si es de cuerpo más endeble, por la misma razón, se doblará la punta quedando inutilizado para perforar.

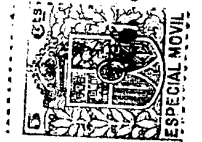
Este tejido ira aplicado de dos formas distintas, una de ellas interponiéndolo entre la cubierta y la cámara de aire completamente independiente, según expresa la (fig. 2), quedando aprisionado o acoplado entre dichas cubiertas y cámara, y cuando esta última queda inflada formará un cuerpo en la constitución del neumático. En dicha (fig. 2) se expresa claramente los elementos que la constituyen, siendo 4 la cubierta, 5 la tela metálica y 6 representa la cámara de aire.

Otro de los casos o variante interesante, en el establecimiento de esta tela metálica, consiste en fabricar la cubierta interponiéndola entre cualquiera de los cuerpos que la constituyen, generalmente, capas de lona, caucho, etc. Véase (fig. 3) en que expresa en corte la cubierta así construida, señalando 7 caucho 8 y 10 lonas y 9 tela metálica intercalada.

Como se ha indicado, la forma de ejecución expresada es susceptible de recibir modificaciones en cuanto a la forma en

que puede ir interpuesta la tela metálica o malla, sin salirse del principio fundamental de la patente que descansa en el hecho de obtener una rueda de vehículo automovil o cubierta que lleve interpuesta una tela o cinta metálica tejida en forma oblicua o diagonal de lamina de acero, de temple especial
80 de 4 a 8 m/m. de ancho por 2 a 4 decimas de m/m. de espesor con objeto de evitar el pinchazo.

N O T A.



En resumen la patente recaera sobre las siguientes reivindicaciones.
85

Primera.- Un procedimiento aplicable a las cubiertas de neumaticos de ruedas de vehiculos automoviles, con objeto de hacerlas impinchables, caracterizado en la fabricación de una cinta o tela metálica de lamina de acero, de temple especial
90 de 4 a 8 m/m. de ancho por 2 a 4 decimas de m/m. de espesor.

Segunda.- Un procedimiento según la reivindicación anterior caracterizado, en que dicho tejido se fabricará tejiendo dichas cintas o laminas de acero en forma oblicua o diagonal.

Tercera.- Un procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado, en que la cinta o tejido obtenido terminará en unos dobleces que formarán un anillo continuo por el que pasará un alambre de acero que cierra y sujeta completamente el tejido.
95

Cuarta.- Un procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado, en que el tejido ira aplicado interponiendolo entre la cubierta y la cámara de aire y completamente independiente de ambas, quedando aprisionado o acoplado entre las mismas cuando la última quede inflada formando cuerpo en la constitución del neumatico.
100

Quinta.- Un procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado, en que dicha tela metálica podra apli-
105

carce asi mismo interponiendola entre cualquiera de los cuerpos que constituyen la cubierta y al fabricarse esta formando un solo cuerpo.

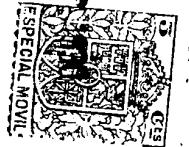
110 Sexta.- Un procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado, en que las dimensiones de este tejido se sujetarán al ancho de la base de asiento de la cubierta y a su circunferencia fabricándose de acuerdo con las distintas medidas de las cubiertas.

115 Septima.- En resumen se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer la patente que se solicita por veinte años en España por "Un procedimiento aplicable a las cubiertas de neumaticos de ruedas de automovil con objeto de hacerlas impinchables". (clase 84).

120 Todo según consta en esta Memoria escrita a máquina en 4 hojas por una sola cara.

Madrid 29 de Marzo de 1930.

[Handwritten signature]



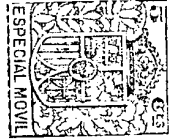


Fig. 1^a

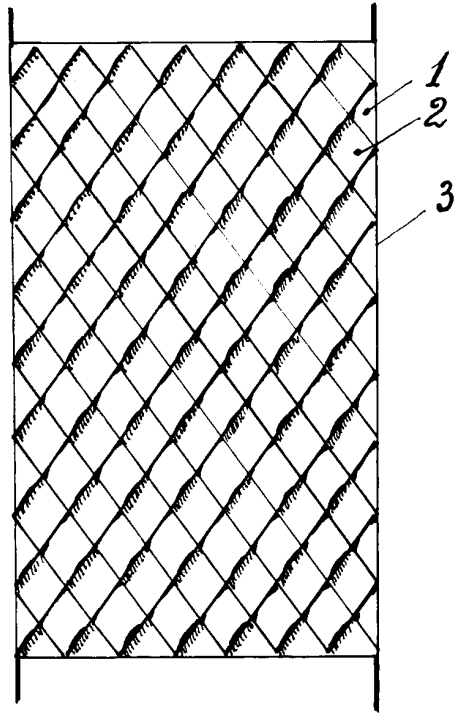


Fig. 2^a

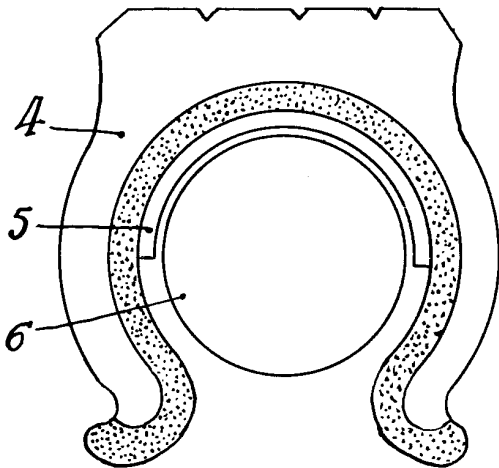
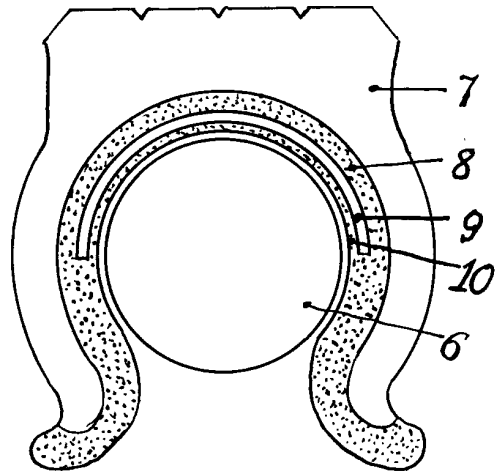


Fig. 3^a



Handwritten signature