



P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

a favor de

FIRESTONE TYRE and RUBBER COMPANY LIMITED, -domiciliada en  
BRENTFORD ( Middlesex, Inglaterra)

por:

" Perfeccionamientos en la fabricación de neumáticos"

-----:-----  
M e m o r i a D e s c r i p t i v a.

Esta patente se refiere a un procedimiento para la  
fabricación de neumáticos.

5 En la fabricación de cubiertas para neumáticos se acostumbra a introducir una vejiga de presión en el interior de la cubierta terminada y no vulcanizada, sujetar sobre la cubierta los aros de moldeo de los talones, introducir el neumático entre las secciones de un molde dispuesto para recibirlo y apilar un cierto número de moldes en una prensa ca-



10 lentadora en la cual los neumáticos se someten al calor y presión para vulcanizarlos en su forma definitiva.

Después de la vulcanización se retiran los moldes del calentador, se separan sus secciones, se retiran los neumáticos, los aros de moldeo se separan del neumático al cual  
15 están fuertemente adheridos requiriendo un gran esfuerzo manual o el empleo de máquinas especiales y finalmente se retira la vejiga de presión.

Esta patente proporciona un método para preparar neumáticos para la vulcanización sin el empleo de aros para el  
20 moldeo de los talones que consiste en montar cada cubierta con una vejiga expansible en su interior, entre las secciones de un molde sin órganos de sujeción, comprimir preliminarmente las secciones del molde entre sí y apilar los moldes en una prensa calentadora en la que los moldes apilados reciben  
25 una presión final para cerrarlos durante la vulcanización. Las secciones del molde están provistas de porciones que forman una sola pieza con ellas, para moldear los talones y la cubierta y la vejiga expansible puede montarse entre las secciones del molde de manera que los talones queden encajados  
30 entre la parte de menor diámetro de la vejiga expansible y las porciones de moldeo de los talones.

Estos y otros objetos se consiguen por el procedimiento objeto de esta patente tal como se representa en los planos adjuntos y se describe a continuación; Se comprenderá que  
35 este procedimiento no se limita a la forma de ejecución específica representada y descrita.

En el plano adjunto.

La figura 1 es una sección diametral de un molde y de un neumático inicialmente montados.



40 La figura 2 es una sección diametral del molde y del neumático en el estado en que se suministran a la prensa calentadora usual.

En el plano, -10-, -10- representan las secciones de un molde dispuesto para contener un neumático -11- en cuyo interior se encuentra una vejiga de aire o de presión -12-, cuyas secciones están provistas de las porciones -13-, -13- para el moldeo de los talones que forman una sola pieza con ellas. Se ha encontrado que los moldes de este tipo pueden emplearse eficazmente si han sido previamente comprimidos para apretar entre si las secciones del molde como se representa en la figura 2 antes de apilarlos en el calentador. Esta operación evita la obtención de neumáticos defectuosos por un cierre imperfecto de los moldes -10- como sucedería si una pila de veinte moldes por ejemplo se comprimieran al mismo tiempo como se acostumbra hasta ahora.

En la práctica de este procedimiento puede emplearse cualquier sistema de transportador vulcanizador conocido para llevar las secciones de molde al calentador y retirarlas de él, montándose en las secciones inferiores -10- de los moldes los neumáticos -11- con sus vejigas de presión -12- durante el movimiento de dichas secciones. Las secciones superiores de los moldes se colocan luego sobre los neumáticos como se representa en la figura 1 haciendo coincidir las espigas -10a- con los orificios -10b-. Los moldes en estas condiciones pueden ser entregados luego a una prensa conveniente en la que se aprietan entre si las secciones de cada molde individualmente, después de lo cual los moldes pueden ser suministrados y apilados para vulcanizarlos en la forma usual en una prensa calentadora (no representada).



124666

- 4 -

70

Por lo antes dicho se comprenderá que por un procedimiento muy sencillo pueden evitarse las diversas operaciones incidentales al empleo de aros para el moldeado de los talones de los neumáticos y que el moldeado de estos talones se efectúa de una manera muy eficaz por las porciones -13- de los moldes.

75

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

80

1) Procedimiento para preparar cubiertas de neumático para la vulcanización, sin empleo de aros para el moldeado de los talones, que consiste en montar cada cubierta en la que se ha introducido una vejiga de presión o expansible, entre las secciones de un molde sin órganos de sujeción comprimir preliminarmente las secciones del molde entre si y apilar los moldes en una prensa calentadora en la cual los moldes reciben una compresión final para cerrarlos durante la vulcanización.

85

2) Procedimiento según la reivindicación 1 caracterizado por que la cubierta de neumático y la vejiga expansible se montan entre secciones de molde provistas de porciones para el moldeo de los talones que forman una sola pieza con ellas de modo que los talones quedan encerrados entre las porciones de moldeo de los talones y la parte de menor diámetro de la vejiga.

3) Perfeccionamientos en la fabricación de neumáticos.

Barcelona 31 de octubre de 1931.

P. A.

124666

124666



Firestone Tyre and Rubber Company, Limited 1 hoja.

FIG.-1.

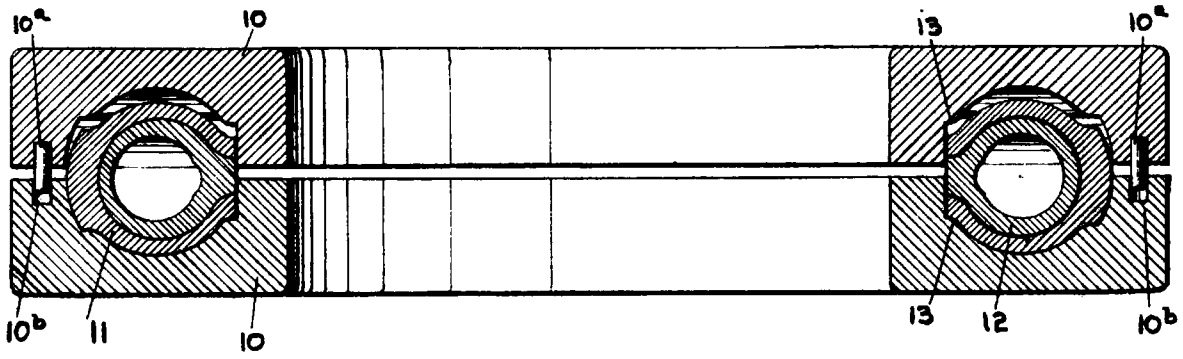
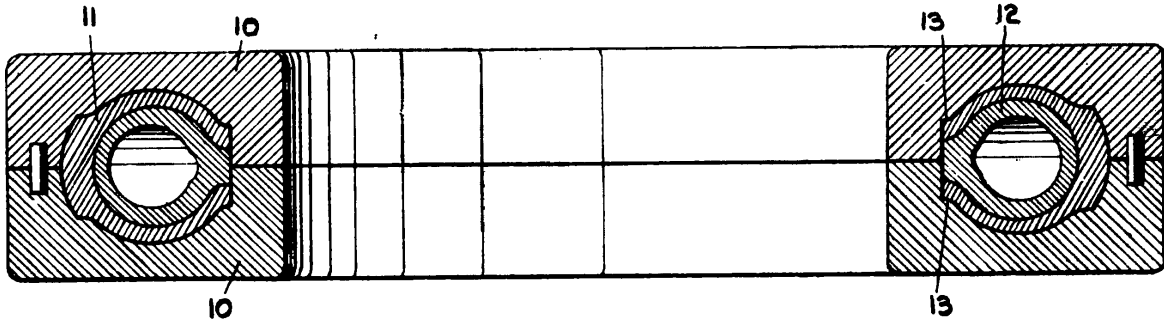


FIG.-2.



*[Handwritten signature]*