



M E O R I A descriptiva que se acompaña a la solicitud de registro de patente de invención por 20 años, a favor de DON JOSE MARIA DE GARAY Y SESUMAGA, domiciliado en Baracaldo, calle de Retuerto, Vizcaya, sobre un "DISPOSITIVO DE MANIOBRA AUTOMÁTICA PARA MOLDES DE VULCANIZAR NEUMÁTICOS, (CAMARAS Y CUBIERTAS) PARA AUTOMÓVILES Y AVIACIÓN".-

- 
- Hasta ahora se han venido construyendo estos moldes para vulcanizar por diversos sistemas entre los que se puede señalar los moldes simples con coquilla interior, los cuales se ensamblan por bulones que unen las dos partes de que consta el molde, e introducidas en una autoclave de vapor a presión variable se cuecen las gomas, es decir, se vulcanizan.- Otros sistemas de moldes constan como los antes citados, de dos partes macizas, pero sin coquilla interior, la cual está sustituida por un waterbag o cámara de agua, o bien cámara de aire, cuyos elementos de agua o aire a presión conforman el neumático o cámara o cubierta, que se vulcanizan, contra las paredes de los moldes macizos ensamblados por bulones, cuyos moldes previamente preparados con la presión de agua o aire necesarios, son introducidos dentro de la autoclave para su vulcanización.-
- 15.- Otros sistemas más modernos, consisten en los mismos procedimientos de coquilla y de presión, pero en lugar de introducirse en los autoclaves, son ensamblados varios de una sola vez e introducidos en prensas autoclaves.- Estas prensas, son variables en métodos y sistemas de fabricación.-
- 20.- Otros dispositivos para moldes de vulcanizar neumáticos ya más modernos, consisten en la construcción de dos mitades de alojamiento de los moldes, cuyas dos mitades se ensamblan también por bulones y por charnelas o bisagras, y esas dos mitades



1932

de alojamiento son huecas para que circule por ellas el vapor con  
 25.-entradas y salidas independientes, aportando el calor necesario  
 para la vulcanización.-

En Este último sistema todos los dispositivos adoptados hasta  
 la fecha varían entre aparatos de seguridad para el centraje y apa-  
 ratos de dispositivo para las maniobras, constituyendo el conjunto

30.-un molde que así se denomina, pero que en realidad se divide en  
 dos partes esenciales, una los moldes propiamente dicho que dan la  
 forma, la medida y el dibujo de la banda de rodamiento que son in-  
 intercambiables y el exterior que es donde se alojan aquellos moldes  
 que son las paredes y que siendo huecas aportan el calor.- Los de-

35.-mas dispositivos son como decimos antes de maniobra y de sujeción  
 para el centrado.-

En el dispositivo para molde que deseamos patentar, se supri-  
 me el centraje y se suprimen los moldes interiores y solamente que  
 da el dispositivo patentado, concretado a la maniobra del molde

40.-vulcanizante, cuyo dispositivo pasamos a describir.-

El molde consta de dos mitades huecas con nervios de resisten-  
 cia apropiados que permiten la circulación de vapor señaladas con  
 las letras (A y A<sub>1</sub>) en los dibujos.-----

En (B) está la charnela o bisagra que une las dos mitades;

45.-C) son los alojamientos de la tapa superior; (C<sub>1</sub>) son orejas fun-  
 didas con la tapa inferior y ambos sostienen las presiones inte-  
 riores de las dos mitades mediante los tornillos (D) con tuercas  
 de mariposa.- (F) son soportes para poder ser sujeta a una mesa  
 y permiten colocar el molde a altura conveniente.-

50.- Complementa fundamentalmente este dispositivo un contrapaso  
 (E) calculado de tal manera según las dimensiones del molde que  
 al abrir o cerrar la parte superior del mismo, puesto que la infe-  
 rior queda inmóvil al peso contrabalancea los esfuerzos de grave-  
 dad.-

55.- La figura 1ª muestra el dispositivo en alzado lateral con el  
 molde abierto y su mitad inferior en corte.-



1932

125665

La figura 2ª, representa, la parte superior, la planta del dispositivo abierto y la inferior el mismo dispositivo cerrado.-

NOTA REIVINDICATORIA

60.-Se reivindica como de propia invención un dispositivo de maniobra automática para moldes de vulcanizar neumáticos para automóviles y aviación, caracterizado por:

PRIMERO:- Un contra-peso que suprime todo elemento de maniobra, calculado de tal manera que un hombre con su pequeño esfuerzo personal, levanta la parte superior del molde sosteniéndole en alto sobre dos bisagras soportadoras.-

SEGUNDO:- Por suprimir todo aparato de centraje del neumático, ya que dicho centraje se logra con el ensamblaje de las dos mitades de que consta el molde, en general de hierro fundido, y cuya constitución y forma se aprecia en los dibujos de esta memoria.-

TERCERO:- La presente patente debe recaer sobre "DISPOSITIVO DE MANIOBRA AUTOMÁTICA PARA MOLDES DE VULCANIZAR NEUMÁTICOS, (CAMARAS Y CUBIERTAS) PARA AUTOMÓVILES Y AVIACIÓN".-

Sean cuales fueren las circunstancias especiales que concurren con la esencialidad de la patente definida en las anteriores reivindicaciones.-

Madrid 16 febrero 1932.-

EL INGENIERO-AGENTE.-

*Francisco Helguera*

REV. G. G. G.

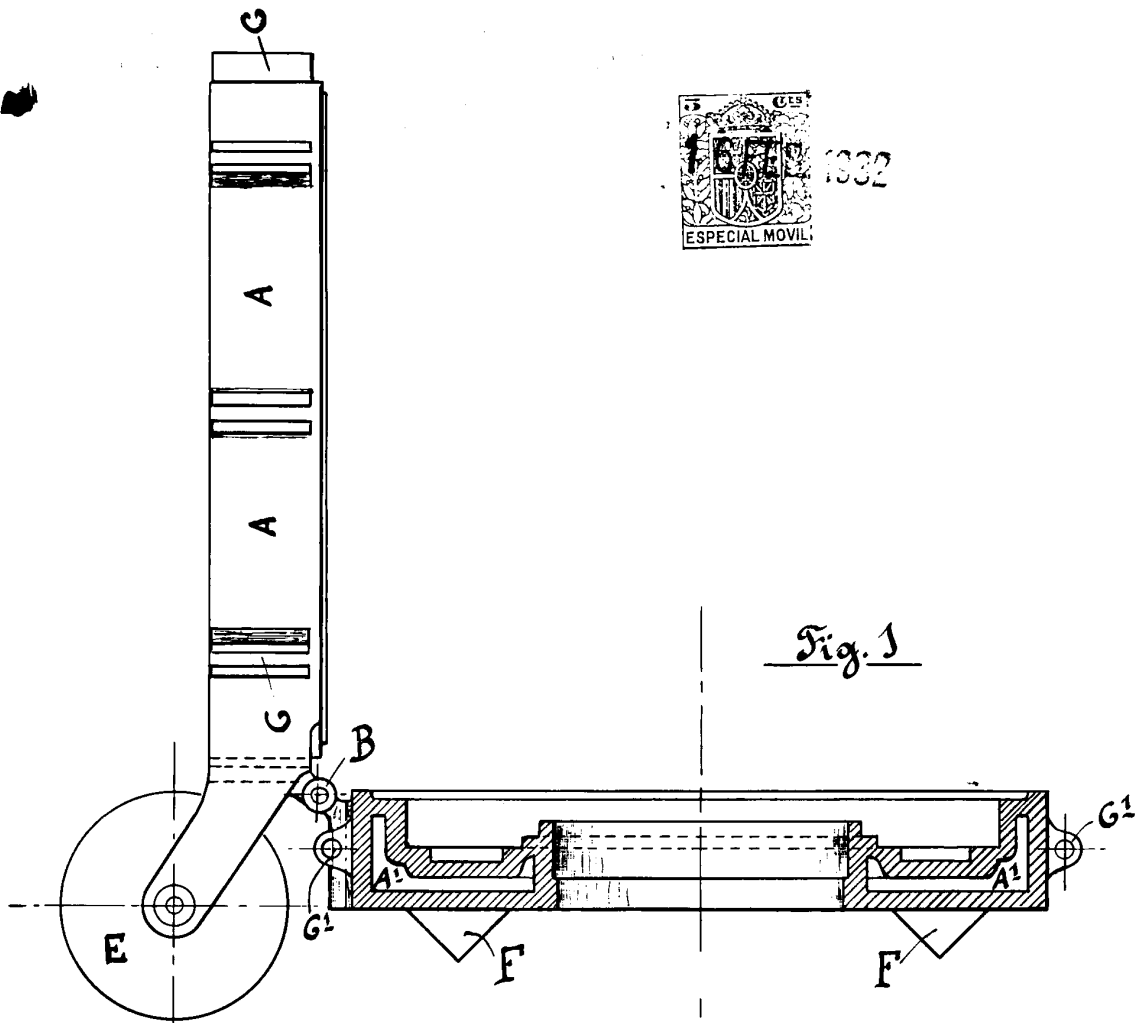
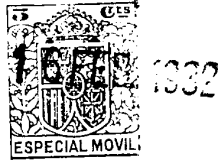


Fig. 1

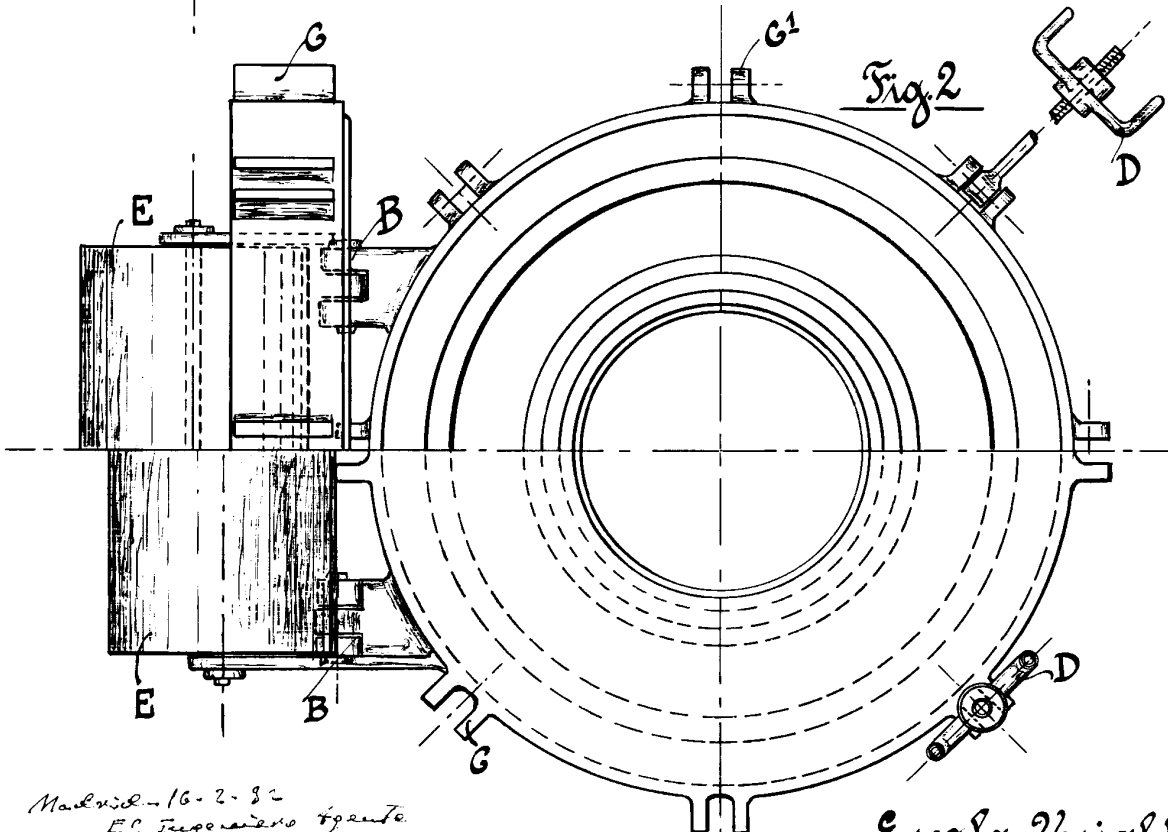


Fig. 2

Madrid - 16. 2. 32  
E. C. Ingeniero de arte.  
Patente Belgica

Escala Variable

Reja unica  
Inventor: D. José M<sup>o</sup> de Saray,  
Baracaldo (Vizcaya)