

Patente Española

INTRODUCCION

MEMORIA

descriptiva sobre : " Procedimiento para abombar cubiertas de neumáticos confeccionados sobre tambor plano.-"

POR

R.S. MAX MÜLLER, MASCHINEN & FORMENFABRIK

DE

HANNOVER-HAINHOLZ, -

Alemania.-



Solicitante: R. S. Max Müller, Maschinen & Formenfabrik
Residencia: HANNOVER-HAINHOLZ
Objeto de la patente de introducción: "PROCEDIMIENTO PARA
ABOMBAR CUBIERTAS DE NEUMATICOS CONFECCIONADOS SOBRE TAMBORES
PLANO".

MEMORIA DESCRIPTIVA

El procedimiento que se describe a continuación se refiere a la fase en la construcción de las cubiertas de los neumáticos que sigue a la confección de las mismas sobre tambores planos.

5 Como es sabido, las cubiertas pueden construirse sobre núcleos que ya adoptan la forma definitiva del neumático en cuyo caso el neumático inferior ya tiene su configuración definitiva, o se construyen sobre tambores planos necesitando a continuación el abombarse.

10 En vista de que la construcción sobre tambores planos es infinitamente mas facil que sobre núcleos curvados, la construcción sobre tambores planos es la que en definitiva se va adoptando en esta industria, pero ha traído consigo la necesidad de encontrar un sistema práctico, rápido y



seguro para abombar de una manera completamente uniforme las cubiertas confeccionadas en crudo.

El procedimiento que se describe a continuación es invento propio, patentado en Alemania y para el cual, por ser desconocido en España, se solicita patente de introducción con arreglo a la legislación vigente.

Para ilustración del invento, se adjunta un dibujo:

1 es el armazón de una máquina que facilita la operación objeto del invento, 2 es un pistón en cuyo interior puede alojarse una cámara de vulcanización ("air-bag"), 3 es otro pistón en cuyo interior hay un émbolo portador de la mesa 4, sobre la cual hay un gancho,⁵ 6 es un plato superior sostenido por un pistón que se mueve verticalmente en el interior del cilindro 7, 8 es el "air-bag" y 9 el neumático en sus dos posiciones antes y después de abombado.

El procedimiento con arreglo a la patente es el siguiente: El neumático confeccionado en plano se coloca sobre los bordes inclinados del cilindro 2 de tal forma que el neumático forma un tubo cilíndrico con eje vertical. El plato 6 baja suavemente mediante inyección de agua en el cilindro 7 hasta sentarse sobre el borde superior del neumático y en este momento el interior del neumático juntamente con el interior del cilindro 2 forman una cámara cerrada. Al interior de dicha cámara se inyecta aire a presión al mismo tiempo de seguir ejerciendo, mediante el plato 6 una presión vertical sobre el borde superior del neumático y, el efecto de las dos presiones, una de aire comprimido interior y la otra hidráulica vertical, produce de una manera suave y progresiva, el abombado del neumático hasta quedar aproximadamente en la posición indicada por las rayas punteadas.

Cuando el neumático haya adoptado esta nueva forma,



125882

50 se para el movimiento constante del pistón 7 y se in-
 yecta agua debajo del émbolo en el pistón 3 originando
 la lenta subida de la mesa 4 y con ella el "air-bag"-que
 está en el interior del pistón 2 en estado medio inflado-
 y a medida de que sube la mesa 4, se vá alojando automa-
 ticamente en el interior del neumático 9 hasta acomodarse
 enteramente y sin arrugas de la manera mas facil y sin in-
 55 tervención de operario alguno, en su sitio, en el interior
 del neumático. Cuando esto se haya efectuado, se deja esca-
 par el aire de presión en el interior de la cavidad formada
 por el neumático y el pistón 2 , por una válvula no di-
 bujada, y se levanta ligeramente la mesa 6 pudiendo qui-
 tarse el neumático abombado con el "air-bag" montado, ya
 que simplemente descansa por su propio peso sobre el borde
 60 del pistón 2. A continuación el neumático se somete a las
 demas manipulaciones necesarias para la formación definiti-
 va del talón y su vulcanización.

N O T A

65 Suficientemente descrito el invento asi como
 la manera de ponerlo en práctica, se hace constar que pue-
 de estar sometido a variaciones de detalles sin que por ello
 se modifique su principio fundamental, siendo lo esencial y
 por lo que se solicita patente de introducción por 10 años
 en España y sus colonias.

70 1). Procedimiento de abombado de cubiertas de
 neumáticos confeccionadas en plano, caracterizado porque
 el neumático se coloca en forma cilindrica y en el sentido
 vertical de su eje entre dos platos horizontales bajo pre-
 sión, originando un cierre hermético, inyectándose a ./.



75 /
 80 /
 continuación aire comprimido al interior de la cavidad formada por el neumático y las dos mesas superior e inferior, originando de una manera suave y progresiva el abombado de la cubierta, manteniéndose constante el cierre hermético debido a que el plato superior baja progresivamente en la misma relación como vá acortándose la distancia entre los dos talones durante el abombado progresivo.

85 /
 90 /
 28). Procedimiento de abombado de cubiertas de neumáticos caracterizado porque el neumático construido en plano se coloca en forma cilíndrica entre dos platos de los cuales uno o ambos pueden aproximarse en el sentido del eje del cilindro formado por el neumático, originando por la presión de los platos una obligada aproximación de los talones, que da lugar a un arrugamiento de la superficie del neumático, el cual, mediante aire comprimido inyectado al interior, se convierte en un abombado regular hacia el exterior.

95 /
 100 /
 29). Procedimiento de abombado de cubiertas de neumáticos caracterizado porque el plato inferior según reivindicaciones 1ª y 2ª no es sino una faja circular donde descansa el neumático con los talones, cuya faja forma el borde superior de una cámara cilíndrica en cuyo interior descansa sobre una mesa desplazable en sentido vertical el "air bag" en estado medio inflado, cuyo "air bag" se vá alojando automáticamente en el interior del neumático abombado, a medida que la mesa (4) sobre la cual descansa vá levantándose mediante cualquier medio mecánico hasta quedar a la altura del borde del cilindro (2) en cuyo momento el

125882⁵ -



"air bag" queda completamente colocado en su sitio.

4º). PROCEDIMIENTO PARA ABOMBAR CUBIERTAS DE NEUMATICOS CONFECCIONADOS SOBRE TAMBOR PLANO,

105

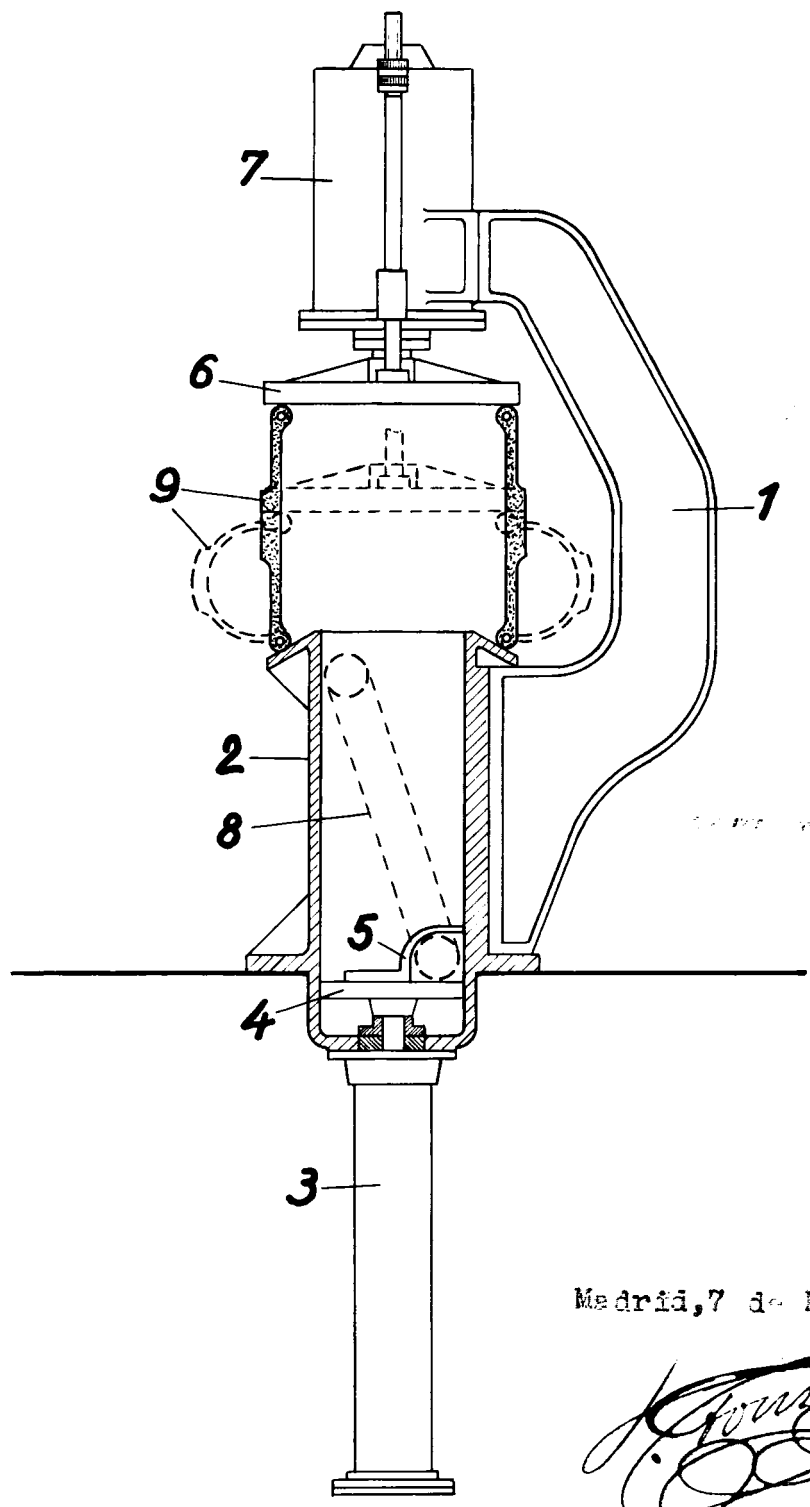
tal como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos adjuntos.

Madrid, 7 de Marzo de 1932.-

R.S. Max Müller, Maschinen
& Formenfabrik.-

p.p.

129882



Madrid, 7 de Marzo de 1932

A handwritten signature in cursive script, appearing to read "J. González".