

Patente Española

MEMORIA

descriptiva sobre : "Procedimiento de fabricación de cámaras de aire para neumáticos.-"

POR

D. JOSE CAMPOS CRESCO.-

DE

BARCELONA



Solicitante: D. José Campos Crespo

Residencia: BARCELONA, Gerona, 2

Objeto de la patente de invencion: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAMARAS DE AIRE PARA NEUMATICOS".

MEMORIA DESCRIPTIVA

El procedimiento objeto de este invento constituye un notable perfeccionamiento en la fabricacion de cámaras de aire en comparacion con el procedimiento objeto de la patente de invencion nº 124.413 que es propiedad del mismo solicitante.

5 Tambien se parte de la base de láminas calandradas con las cuales se confecciona la cámara en crudo, pero el modo de proceder es diferente y el resultado tambien, puesto que en lugar de dos uniones circulares, esta cámara tiene solo una unión circular en la parte interior.

10 Los dibujos adjuntos sirven para ilustrar el invento;
Fig. I es un corte y vista de frente de un tambor de confeccion y

Figs, II y III muestran dos fases de la confección de la cámara en crudo.

15 1 es el tambor de confección cilindrico sobre el cual se coloca una tira de un ancho determinado de caucho en crudo 2, y 3 es la unión de esta lámina 2, 4 es la válvula de



la cámara, 5 son los lados biselados y 6 es la parte reforzada de la goma con la cual se confecciona la cámara.

20 El procedimiento de fabricación es el siguiente:

Mediante una calandria se laminan planchas de goma en crudo de un ancho y grueso determinados con preferencia biseladas en sus lados tal como queda dibujado en 5 y dichas láminas pueden tener un ligero refuerzo en el centro como 6.

25 Sobre un bombo cilindrico cuyo diámetro exterior ha de ser sensiblemente igual al diámetro interior de una cámara hinchada en estado natural en el interior de la cubierta, se coloca una lámina de goma en crudo en la forma dibujada uniéndola por cualquier procedimiento conocido en la industria de la goma, como por ejemplo, sobreponiendo los dos extremos biselados que, además, pueden tener forma de zigzag u ondulada con el fin de
30 aumentar la superficie de contacto de los dos extremos.

A continuación los dos bordes exteriores de esta lámina de caucho se doblan al centro y se unen tal como queda dibujado en fig. II colocando además la válvula 4 con su correspondiente placa de válvula, contra-tuerca, etc. Una vez que esto esté terminado, la cámara confeccionada en crudo según fig. II, se desmonta del tambor y se vuelve a colocar invirtiéndola de tal manera que la unión ahora queda en contacto con el tambor y
35 dicho tambor lleva una ranura para que pueda montarse la válvula en esta forma.

En este estado se hincha la cámara através de la válvula y, puesto que dicha cámara está confeccionada de material en crudo, la goma por la inyección del aire cede por igual dilatándose, con excepción de la parte que está en contacto con la
45 superficie del bombo, y de esta manera, se obtiene una cámara completamente redonda y, como es necesario, con un diámetro interior menor que el exterior, siendo el diámetro interior igual al diámetro del tambor y el diámetro exterior puede ser todo lo



50

grande que se quiera, puesto que la goma en crudo cederá hasta donde sea necesario.

La cámara terminada en crudo, se desmonta y se coloca, para su vulcanización, en un molde como de los descritos en la antes citada patente nº 124.413.

55

Resulta de este nuevo procedimiento de fabricación una cámara con solo una unión longitudinal en la cara interior y quedando suprimida la unión exterior, aparte de que el modo de fabricación resulta mas facil y presenta menos posibilidades de fabricacion defectuosa que el procedimiento anterior.

60

El grueso del lomo 6 puede calcularse de tal manera que, al dilatarse la goma bajo la presión del aire interior en la cámara cruda, se disminuye hasta obtener un grueso uniforme en toda la cámara.

N O T A

=====

65

Suficientemente descrito el invento asi como la manera de ponerlo en práctica, se hace constar que puede estar sometido a variaciones de detalles, sin que por ello se modifique el principio fundamental, siendo lo esencial y por lo que se solicita patente de invención por 20 años en España y sus colonias.

70

1ª).- Procedimiento de fabricación de cámaras de aire para neumáticos, caracterizado por la confección de la cámara con goma cruda sobre un tambor cilindrico en tal forma que sobre dicho tambor se coloca una lámina de goma biselada uniéndola en sus extremos hasta obtener un cilindro de goma y



75

doblando a continuación los dos bordes circulares hacia el centro donde quedarán unidos, preferentemente mediante superposición de los dos bordes biselados, formando de esta manera un anillo tubular aplanado.

80

2ª).- Procedimiento de fabricación de cámaras de aire, caracterizado porque la cámara confeccionada en crudo según reivindicación 1ª) se desmonta del tambor y se vuelve a montar invertida, es decir, con la línea de unión en contacto con dicho tambor que necesariamente tendrá un diámetro igual al diámetro interior de la cámara hinchada en su estado natural en el interior de la cubierta, y a continuación la cámara cruda se infla en esta posición y se dilata en la parte exterior y en los lados pero manteniendo el mismo diámetro en la parte en contacto con el tambor.

85

90

3ª).- Procedimiento según reivindicaciones 1ª) y 2ª), caracterizado porque, para evitar el debilitamiento de la pared de la cámara en el sitio de mayor dilatación al ser hinchada según reivindicación 2ª), la cámara en crudo se fabrica con un ligero refuerzo en el centro el cual desaparece al ser inflado teniendo entonces una cámara de espesor y paredes uniformes.

95

4ª).- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAMARAS DE AIRE PARA NEUMATICOS

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

Madrid, 3 de Agosto de 1932

JOSE CAMPOS CRESPO.-

p.p.

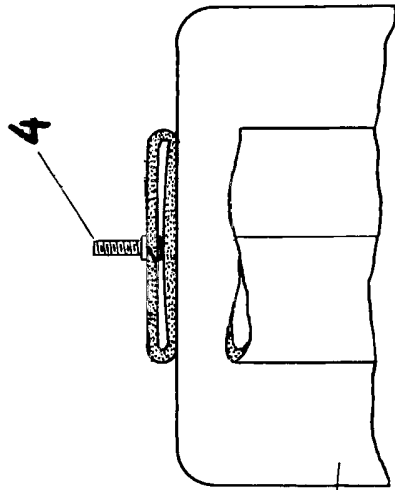


Fig. II.

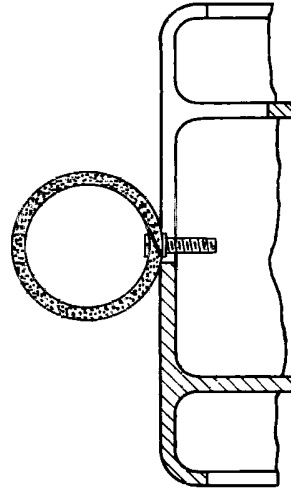


Fig. III.

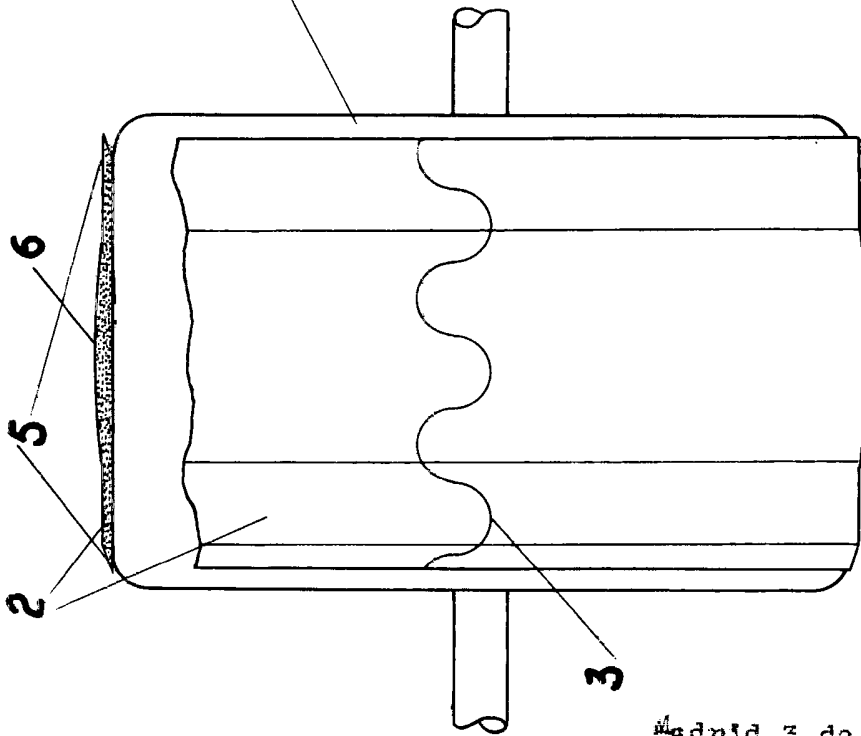


Fig. I.



Madrid, 3 de Agosto de 1932
Jose Campos Crespo