

Patente Española
de introducción

MEMORIA

descriptiva sobre: " Procedimiento de fabricación de núcleos metálicos para talones de neumáticos de automóviles.-"

POR

D.MARIANO GALINDO JIMENEZ BOUTRON.-

DE

BARCELONA.-



Solicitante: D. Mariano Galindo Jimenez Boutrom

Residencia: BARCELONA, Rabasa, 83

Objeto de la patente de introducción: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE NUCLEOS METALICOS PARA TALONES DE NEUMATICOS DE AUTOMOVILES"

MEMORIA DESCRIPTIVA

Una parte importantísima del neumático para automovil es el talón y dentro del mismo, el núcleo metálico que le dá la suficiente rigidez. Por este motivo, ha sido objeto de estudios de importantes casas fabricantes de neumáticos, y se conocen en el mercado una serie de talones diferentes cuya principal característica es la diferencia de los aros o núcleos metálicos.

La patente de invención española nº 113.327 describe núcleos metálicos formados por cables o cordones como alma, alrededor de la cual están arrollados alambres en mas o menos cantidad. La patente de invención española nº 120.238 describe una combinación de goma y alambres que al vulcanizarse forman el



núcleo sólido. La patente de introducción española no describe la agrupación de hilos paralelos metálicos que v^on
15 envueltos o sujetos por otros en espiral.

Todos estos aros o núcleos tienen un gran inconveniente que es que, desde luego, tienen que tener un punto de soldadura o, tratándose de un compuesto de arillos, cada uno de estos arillos tiene su punto de soldadura y esto es, desde
20 luego, un gran inconveniente y provoca muchas veces el término prematuro de la vida de un neumático pues, aunque un neumático esté completamente nuevo, si se ha roto el alma del talón, éste ya no queda firmemente sujeto sobre la llanta, puede saltar y constituye un peligro inadmisibile para el coche.

El procedimiento que se describe a continuación ya es conocido en Alemania pero aún no ha sido practicado ni divulgado en España, por cuyo motivo se solicita la patente de introducción con arreglo a la legislación vigente.

Consiste lo esencial del nuevo procedimiento de fabricación en que el aro metálico se fabrica de un solo
30 alambre continuo que durante la confección vá dando vueltas sobre sí mismo hasta formar el aro deseado que si se corta puede constar de una cantidad de hilos pero en realidad siempre es el mismo alambre ininterrumpido que ha ido dando vueltas
35 durante la fabricación.

Se toma, por ejemplo, un trozo de alambre de un diámetro determinado como 2 mm. y de un largo de 10 o mas metros. Con este trozo determinado de alambre se forma primero un aro que tenga exactamente el diámetro deseado. Los metros
40 sobrantes, despues de haber formado el primer aro, se irán envolviendo sobre este primer aro en espirales alargadas, es decir, el hilo vá dando vueltas sobre sí mismo hasta haber gastado el largo precalculado.

Esto se hará en la práctica de tal manera que la punta suelta se sujeta por cualquier medio junto con el alambre
45



que vá dando vueltas para que no pueda variarse el diámetro exacto calculado y luego, el resto del hilo, montado sobre carrete, vá dando vueltas alrededor del mismo hilo hasta agotar su largo. Estas vueltas pueden ser seis, ocho o mas y obtenerse entonces un aro de una cantidad determinada de cabos de alambre, los cuales constituyen, sin embargo, solo un único alambre de un largo determinado.

Al terminar la operación, los dos extremos se colocan entre las vueltas o espirales donde quedan aprisionados sin poder escapar. Por la adhesión fuerte del alambre dando vueltas sobre sí mismo tantas veces, es absolutamente imposible que puedan salir sus extremos, es decir, los dos extremos no necesitan siquiera estar soldados.

Se ha demostrado por pruebas a las cuales se han sometido dichos aros, que resisten exactamente las misma tensión sin soldar o soldados y que antes de dar de si, se rompre el aro, aunque no exista la unión de las puntas.

En la patente española nº 113.327 que habla también de un modo de fabricación de talones de neumáticos y cuyo producto, a primera vista, podría parecer similar, se lee textualmente que "Los extremos de los alambres se pueden reunir por soldadura fuerte, soldadura eléctrica y soldadura con estaño o por cualquier otro modo apropiado," de lo cual se deduce con toda claridad que los cables son de cabos cortos que corresponden solo a una sola vuelta de la circunferencia. De manera que queda establecida con claridad la diferencia entre el procedimiento de fabricación objeto de la presente patente y otros similares.



27 OCT 1932

Suficientemente descrito el presente invento así como
 manera de ponerlo en práctica, se hace constar que puede estar
 75 sometido a variaciones de detalles sin que por ello se modifi-
 que su principio fundamental, siendo lo esencial y por lo que
 se solicita patente de introducción por diez años en España y
 sus colonias.

1a.- Procedimiento de fabricación de núcleos metálicos
 80 para talones de neumáticos de automoviles, caracterizado por el
 empleo de un solo hilo o alambre de un largo que constituye un
 múltiple de la circunferencia del núcleo que tiene que fabricarse.

2a.- Procedimiento de fabricación de núcleos metálicos para
 taiones de neumáticos de automoviles, caracterizado porque el nú-
 85 cleo se vá formando estableciendo un aro con un solo alambre y en
 el primer trozo del mismo se va dando vueltas alrededor de dicho
 aro, hasta que se agota todo el largo precalculado.

3a.- Procedimiento según reivindicaciones 1a y 2a, caracteri-
 zado porque los dos extremos del único alambre, del cual consta el
 90 núcleo formado, quedan aprisionados entre las vueltas del alambre
 sin necesidad de soldadura alguna.

4a.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE NUCLEOS METALICOS PARA
 TALONES DE NEUMATICOS DE AUTOMOVILES,

tal como queda descrito en la presente memoria que consta
 95 de cuatro hojas mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, 27 de Octubre de 1932.-

MARIANO GALINDO JIMENEZ BOUTROM.-

P.P. FOR PODER
de SANTOS L. CEREZO