



MEMORIA DESCRIPTIVA

de la PATENTE DE INVENCION, por 20 años, solicitada a favor de Don Federico ESTEVE Anglada, de Nacionalidad Española, residente en Barcelona, por "MEJORAS EN LOS MOLDES PARA VULCANIZAR LAS CUBIERTAS DE NEUMATICOS PARA RUEDAS DE AUTOMOVILES Y BICICLETAS".

Esta memoria descriptiva se refiere a una Patente de Invención destinada a garantizar la propiedad y el derecho a la explotación exclusiva de unas mejoras introducidas en los moldes para vulcanizar las cubiertas de neumáticos para
 5 ruedas de automóviles y bicicletas.

Tienen por finalidad las mejoras de que se trata facilitar la operación de colocar en el molde la cubierta para su cocción y el retirarla del mismo, una vez vulcanizada. Al propio tiempo se consigue un mejor acabado en las propias
 10 cubiertas, especialmente en lo que se refiere a evitar la formación de un filete o saliente en la línea de junta del molde, que coincide con el centro de la pastilla que presenta la propia cámara en su superficie de rodamiento.

A continuación se describe detalladamente la Patente de
 15 que se trata con el auxilio de los dibujos adjuntos en los que se representa la sección transversal de dos formas distintas de moldes para vulcanizar cubiertas, que llevan aplicados las mejoras mencionadas.



En los dos casos representados, el molde está constituido,
20 y en la forma que es corriente en estos aparatos, por dos pie-
zas -1- y -2-, superpuestas y articuladas entre sí y provis-
tas de medios de fijación y cierre convenientes. En estas
dos piezas vá practicada una canal anular -1'-2'- que, una
vez cerrado el molde determinan el alojamiento de la cubierta
25 a vulcanizar.

En estos moldes, tal y como se construyen en la actuali-
dad, forma parte de cada una de las piezas -1- y -2- la mitad
de la parte correspondiente a la pastilla o saliente que la
cubierta lleva en su superficie o zona de rodamiento y en
30 esta forma la propia cubierta, en la mayoría de los casos
presenta una vez fabricada un saliente o filete que coinci-
de con su plano de simetría y al que ha dado lugar la línea
de unión o junta de los dos medios moldes. De acuerdo con u-
na de las mejoras de que se trata la parte correspondiente a
35 la pastilla -4- la comprende en su totalidad una de las pie-
zas constitutivas del molde, la -1- por ejemplo y así se evi-
ta que la cubierta una vez fabricada presente la línea salien-
te o filete a que antes se ha hecho referencia y que consti-
tuye un inconveniente para su acabado y presentación.

40 Otra de las mejoras consiste en que el acoplamiento de las
dos piezas -1- y -2- se verifique por ajuste cónico -3- con
lo que se consigue no solamente la debida fijación de ambas
piezas sinó tambien el mutuo centrado de las mismas.

Una ultima mejora la constituye el hecho de que el molde
45 presente a continuación de la cámara en que va alojada la cu-
bierta que se vulcaniza y por la parte correspondiente al
talón de la misma una cámara anular -5-, de una sección cual-
quiera conveniente, por lo que podrá ser la representada en
el dibujo u otra adecuada. Esta cámara -5- está destinada a



50 recibir un aro -8- en el que se monta el saco de aire -9-
o el elemento que haga las veces de éste y que va alojado
en el interior de la cubierta -10- que se fabrica. Con el
empleo de este aro -8-, se facilita en gran manera la co-
locación de la cubierta con el saco de aire o elemento que
55 lo substituya en el referido molde y así mismo se simplifi-
ca la operación de retirar aquella del molde, una vez vul-
canizada.

Las mejoras mencionadas serán aplicables a moldes de
vulcanizar de fabricación variable, ya sean de los que em-
60 plean para su calentamiento el vapor, como en el caso de
la Figura 1, en que las piezas -1- y -2- presentan la cá-
mara -6- para la circulación de dicho fluido, ya sean mol-
des calentados electricamente y provistos en este caso de
resistencias eléctricas -11-, como se dibuja en la figura
65 -2-, y también de los que ván calentados por mecheros de
gas, gasolina u otro medio adecuado cualquiera.

----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de esta Patente:

1º - Una mejora en los moldes para vulcanizar las cubier-
70 tas de neumáticos por el procedimiento de presión neumáti-
ca interior o por otro cualquiera, que esencialmente con-
siste en que la parte del molde destinada a la formación
del saliente o pastilla que ha de presentar la cubierta una
vez fabricada, forme parte en la totalidad de su anchura
75 de una de las dos piezas constitutivas del propio molde.

2º - Otra mejora en los propios moldes que en su esen-
cialidad consiste en que el acoplamiento de las dos piezas
que lo integran, se verifique según una superficie de ajust-
te cónica con el fin de conseguir, simultaneamente con el



933

130706

- 4 -

80 debido acoplamiento de ambas piezas, el mútuo centrado de las mismas.

3º - Otra mejora en los propios moldes que en su esencialidad consiste en que formen aquellos una cámara anular en comunicación con la cámara en que se dispone la cubierta con su respectivo saco de aire o elemento que lo substituya, y por la parte que corresponde al talón de la propia cubierta, estando destinada esta nueva cámara anular a recibir un aro metálico en cuya parte exterior vá montado a ligera presión el saco de aire o elemento que haga sus veces y que lleva la cubierta que se ha de vulcanizar.

85

90

4º - Mejoras en los moldes para vulcanizar las cubiertas de neumáticos para ruedas de automóviles y bicicletas.

Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas foliadas escritas por una sola cara.

95

Barcelona 12 de Mayo de 1933

P. A.



FIG. 1

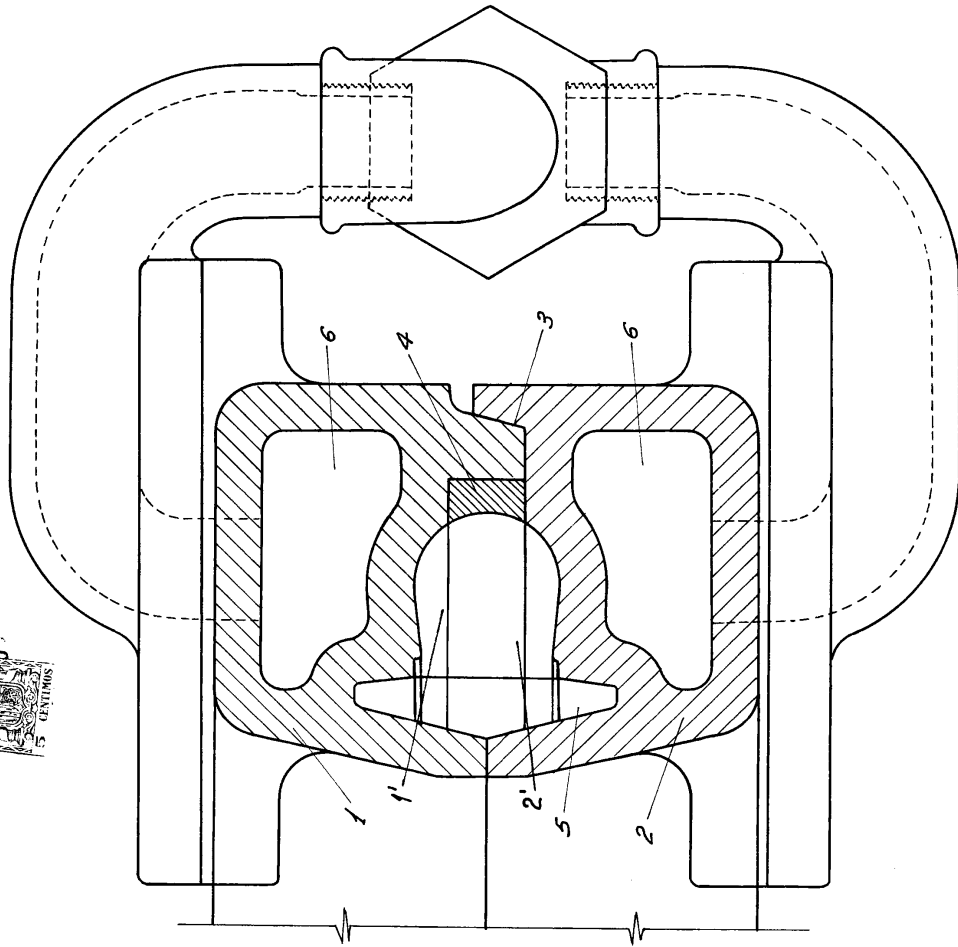
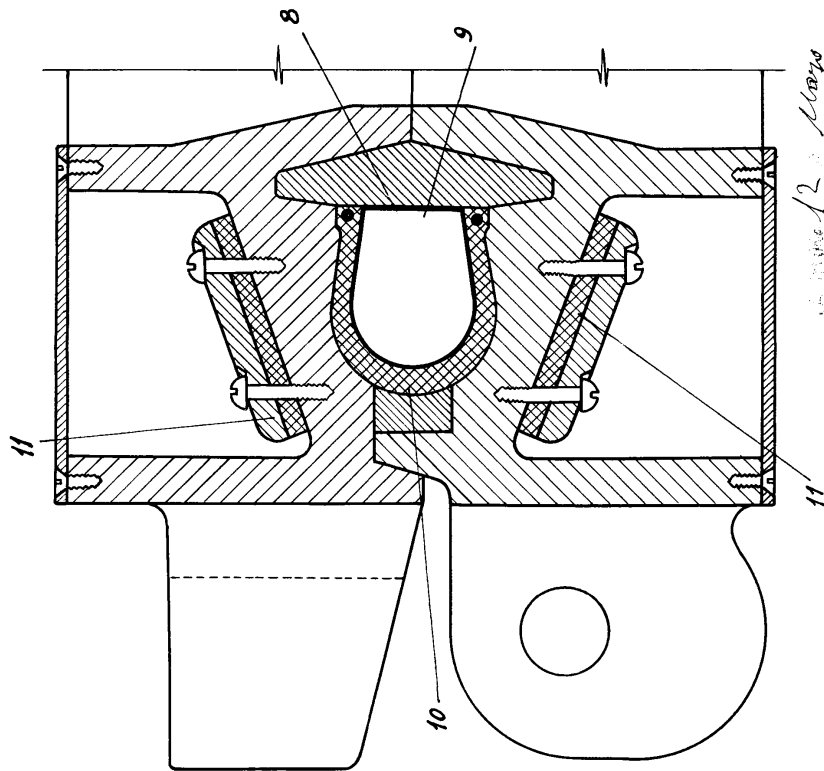


FIG. 2



2 Mayo 22

of Mex

ESCALA VARIABLE