

183159

P. - 6688. -



183159

- 6 ABR. 1948

MEMORIA DESCRIPTIVA  
para solicitar  
P A T E N T E D E I N V E N C I O N  
en  
E S P A Ñ A  
por V E I N T E años

a nombre de RAYMOND PETIT, de nacionalidad francesa, residente en 90, Grande rue, Nogent-sur Marne (Sena), Francia,  
por:

"UN APARATO MECANICO DE SOBREMOLDEO DE NEUMATICOS".-

-----

En el terreno de sobremoldeo de los neumáticos existen hoy aparatos que tienen varias coquillas forman molde que corresponde a cinco dimensiones de neumáticos y que utilizan el vapor como medio de calentamiento con todas sus complicaciones: caldera, tubería, instalación fija, combustible, entretenimiento etc, y que por tanto tienen el doble inconveniente de ser a la vez voluminosos y de precio elevado.



183159

El presente invento tiene por objeto un aparato que sirve para el sobremoldeo de los neumáticos, en el cual el hecho de haber reemplazado el calentamiento de vapor por el eléctrico ofrece las ventajas siguientes:

5           el aparato objeto del invento, aunque necesita un molde para dos dimensiones de neumáticos es de un precio de coste tampoco elevado que la compra de tres aparatos según el invento (que por tanto permiten el sobremoldeo de seis dimensiones de neumáticos) es menos oneroso que la compra  
10 de un aparato de tipo corriente utilizado en la técnica actual.

Esto permite la grandísima ventaja de trabajar con tres aparatos en lugar de uno durante el mismo lapso de tiempo, de lo que resulta triplicar la producción sin el inconveniente de tener que cambiar las coquillas.  
15

El aparato del invento es ligero y no necesita ni soportes ni suelos especiales, y por tanto es fácilmente desplazable.

El nuevo aparato permite añadiendo un tirante, el sobremoldeo de una tercera dimensión de neumático.  
20

Gracias al presente aparato, se puede realizar el guarnecido exterior completo, con las cotas exactas, de cualquier tipo de neumático.

Finalmente, por su misma forma, el nuevo aparato permite, por apilamiento o por yuxtaposición de varias unidades el sobremoldeo industrial en grandes cantidades.  
25

Otras particularidades y características del inven-



183159

-6-

to aparecerá en el curso de la descripción siguiente que se hará con referencia al dibujo anexo en el cual:

la fig.1 es una vista mitad en alzado mitad en corte dado por los planos que pasan por la línea quebrada 1-1 de la fig.2; y

la fig.2 es una vista mitad en corte mitad en planta, dado por los planos que pasan por la línea quebrada 11-11 de la fig.1.

En estas figuras el aparato se representa sin su instalación calorífuga.

Como se ve en las figuras, el aparato se compone de dos coquillas 1 y 2, de forma general circular y sensiblemente idénticas, de metal ligero de alta resistencia mecánica. Una, la coquilla inferior 1 es fija, al paso que la otra, la superior 2 es movable para que se pueda abrir el molde.

La coquilla superior 2, puede, en efecto, pivotar alrededor de una charnela 3 cuyos elementos pueden ser positivos o venir directamente de fundición con las coquillas 1 y 2.

La coquilla inferior 1 se solidariza con un bastidor 4 por medio de pernos 5.

En la periferia de las dos coquillas 1 y 2 hay protuberancias hendidas u horquillas 6 y 7 hechas de fundición con las coquillas 1 y 2 y que permiten el paso de pernos de charnela 8; estos se articulan sobre las horquillas 7 sostenidas por la coquilla inferior 2 y que sirven para apre-



183159

tar las coquillas una contra otra.

Un dispositivo de centración asegura la colocación correcta de las coquillas entre si.

Dicho dispositivo está constituido por protuberancias 5 9 y 10 que forman parte integrante de las coquillas 1 y 2 respectivamente. Una de estas protuberancias tiene un tetón 11 que viene a encajar en el orificio correspondiente previsto en la otra protuberancia.

10 el calentamiento de las coquillas 1 y 2 se realiza por resistencias eléctricas adscuadas 12 y 13 alojadas en ranuras circulares practicadas en la cara exterior de las coquillas.

15 Una cavidad anular 14, que sirve para el sobremoldeo del neumático, se ha practicado en las dos coquillas 1 y 2. Esta cavidad anular 14 tiene, en hueco 15, las impresiones antideslizantes que deberá tener el neumático una vez sobremoldeado. La cavidad 14 está también provista de respiraderos 16 repartidos en la circunferencia de las coquillas (unos en la banda de rodadura del neumático, y los otros 20 en los costados del mismo) que permiten que se escape el aire aprisionado en el molde.

Dentro de la cavidad 14 prevista en las dos coquillas 1 y 2 y concéntricamente a dicha cavidad 14, va alojado un anillo anular elástico 17 inflable (por ejemplo de caucho) 25 abastecido de líquido a presión por una tobera 18 solidaria de la coquilla inferior 1 del aparato, siendo la presión de unos 6 Kg por  $\text{cm}^2$ .



83159

5 La temperatura del conjunto es marcada por un termómetro 19 conectado con un termostato de tipo conocido (no representado) que permite mantener la temperatura en las inmediaciones de 130-140°C. La duración de la operación de cocción es aproximadamente de 50 minutos.

Para facilitar el desprendimiento de las dos coquillas 1 y 2 se puede utilizar un dispositivo conocido como el representado de trazos mixtos y designado con el número 20 en las figs. 1 y 2.

10 Es bien evidente que la forma de realización arriba descrita y representada en el dibujo anexo sólo se da a título indicativo y no limitativo y que pueden introducirse diversas modificaciones de detalle sin apartarse por ello del espíritu del invento.

15 Asi, por ejemplo, se podría, para la producción en serie, intercalar también entre las coquillas inferior 1 y superior 2, coquillas intermedias, con cada una de las caras de estas coquillas organiza organiza de manera que sobre moldeara simultaneamente dos neumáticos dispuestos uno  
20 encima de otro. Entonces se podría utilizar, para apretar las diversas coquillas, un dispositivo hidráulico o cualquier otro adecuado.

También se podría reemplazar el dispositivo de des-  
prendimiento 20 de las coquillas por cualquier dispositivo  
25 conocido de palancas, de gato, u otro.

Finalmente, utilizando un tirante circular debidamente dispuesto, se puede pensar en el sobremoldeo de una tercera dimensión del neumático.



183159

Esta solicitud que corresponde a la presentada en Francia, con fecha 19 de septiembre de 1947, bajo el número P.V.542.082, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto-Ley de Propiedad Industrial.

5

- N O T A -

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de la presente Patente de Invención en España por VEINTE años, son los siguientes:

10 1º Un aparato para el sobremoldeo de neumáticos que comprende dos coquillas que forman molde, caracterizado porque el calentamiento de las coquillas se asegura mediante resistencias eléctricas alojadas en ranuras circulares practicadas en las caras exteriores de las coquillas.

15 2º Un aparato según se reivindica en el punto 1º, caracterizado porque las coquillas en posición de moldeo están dispuestas horizontalmente.

3º Un aparato según se reivindica en los puntos 1º, y 2º caracterizado porque la coquilla inferior va montada en un bastidor de hierros perfilados.



183159

4<sup>o</sup> Un aparato mecánico de sobremoldeo de neumáticos.  
ral y como se ha descrito en la Memoria que antecede,  
ilustrado con el dibujo que se acompaña y con los fines  
que se han especificado.

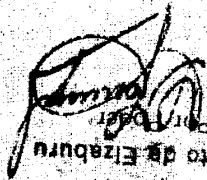
5 Esta memoria consta de siete hojas escritas por una  
sola cara.

Madrid a

- 6 ABR. 1948

P. A.

Alberto de Elzaburu  
Por Rodar

  
 P. A. Alberto de Eizaburu  
 Pat. No. 183159

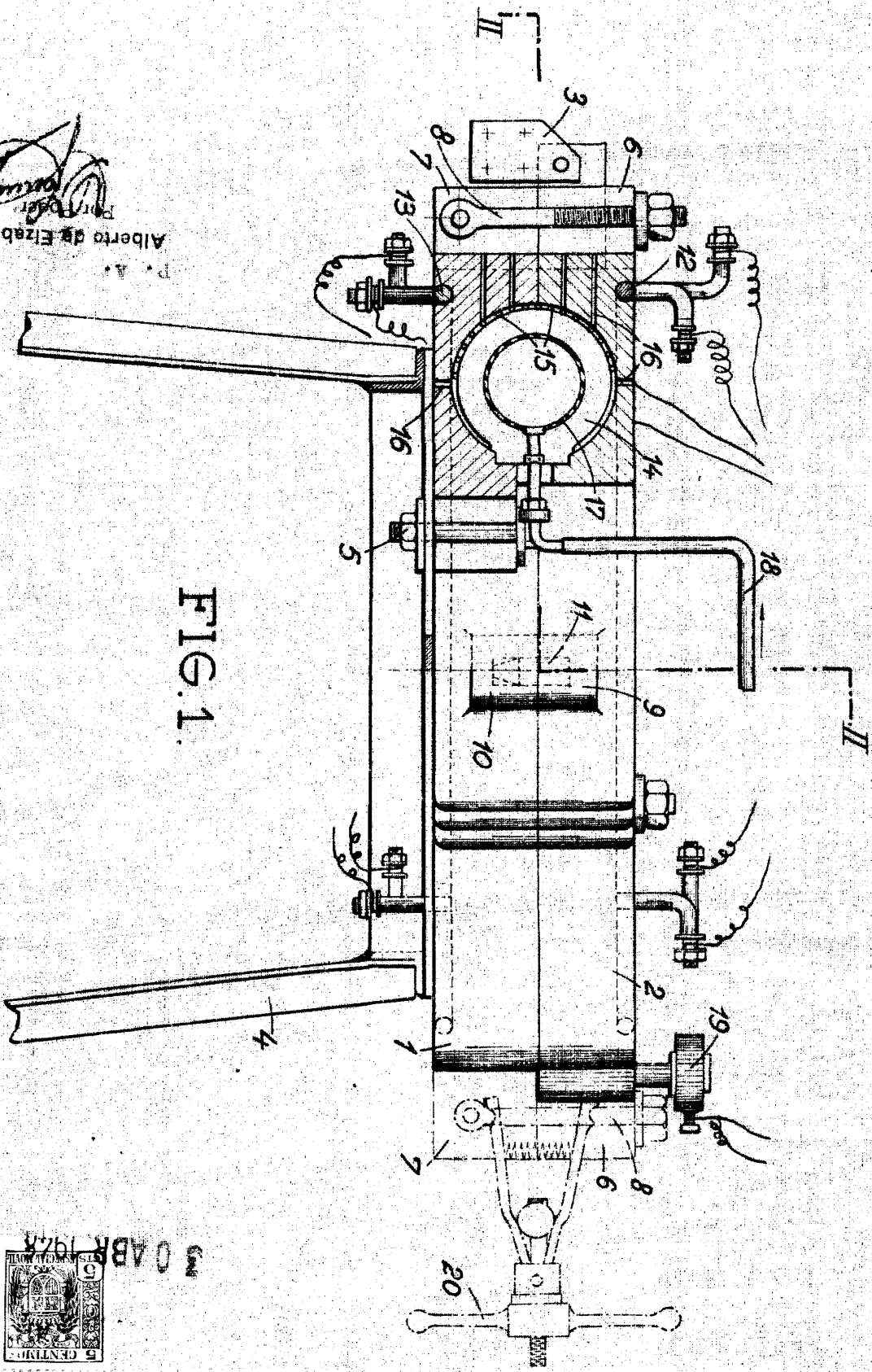


FIG. 1.

5 CENTIMOS  
 5  
 3 OABR 1924

183159  
 183159

ESCALA VARIABLE - RAYMOND BELL

183159

ESCALA VARIABLE.- RAYMOND PERIT.-

II/II.-

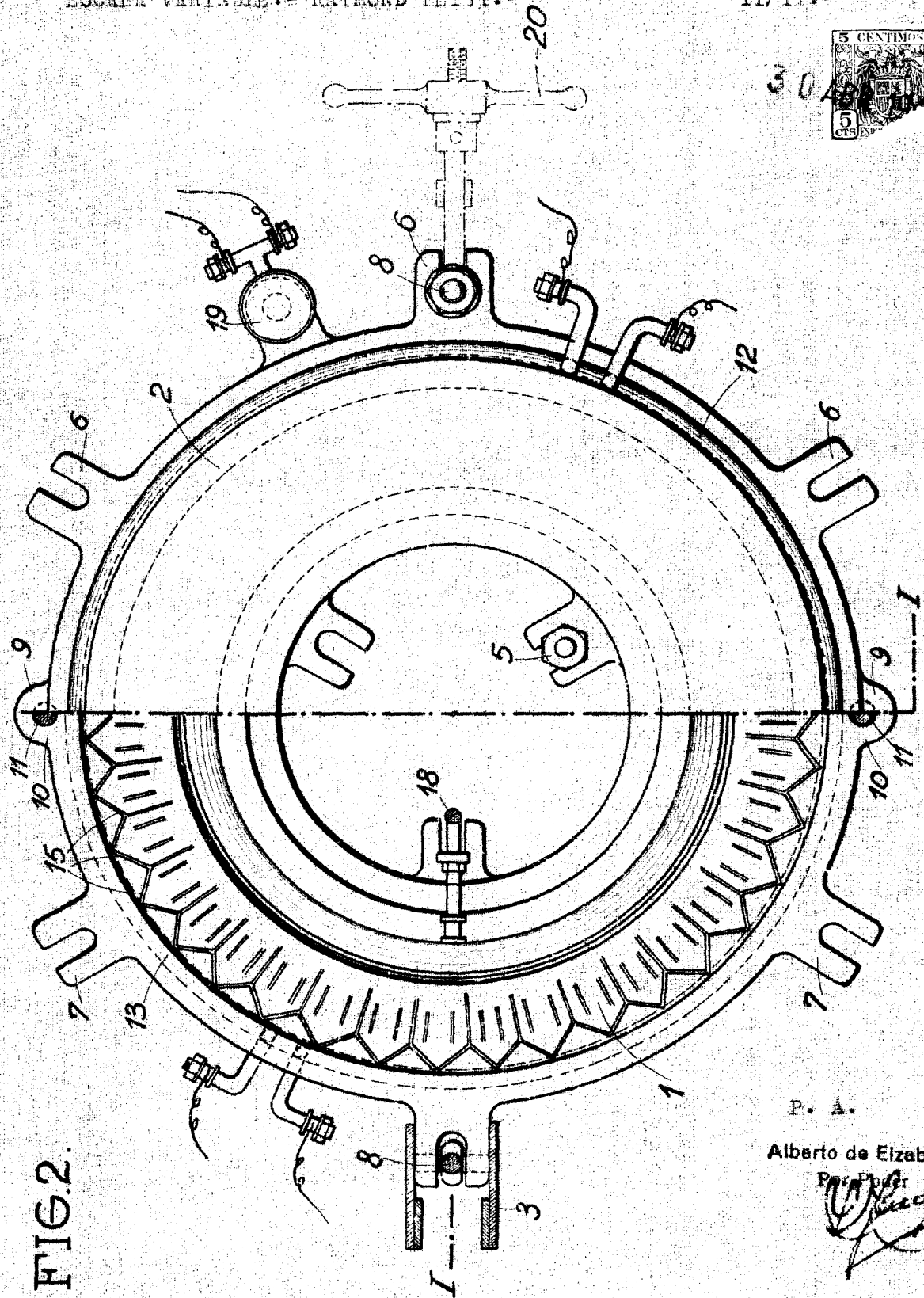


FIG. 2.

P. A.  
 Alberto de Elizaburu  
 Pat. Prop.  
*[Signature]*