

193217



193217

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UNAS MEJORAS EN LA FABRICACION DE PELOTAS DE GOMA ELASTICAS Y HUECAS", a favor de D. Mario Gascó Ramisa, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Venero, 5.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

Es sabido que el procedimiento actual para fabricar pelotas de goma rellenas de aire a presión exige para redondear y en su caso gravar con relieves su superficie exterior, el provocar una fuerte compresión interior, por la dilatación de un gas, por lo general el amoníaco, manteniendo a la pelota dentro de un molde

- adecuadamente resistente. Esta compresión, o sea la dilatación del gas, se consigue encerrando gas o amoníaco dentro de la pelota y la pelota dentro del molde y calentando a este se dilata el gas. Luego precisa enfriar este molde para contraer el gas y reducir su presión para poder desmoldear. Finalmente dentro de la pelota se inyecta aire a presión, punzonando a través de una válvula interior de caucho virgen que se cierra casi automáticamente al comprimirla un poco, desde el exterior.
- 10.
- 15.

La suscita enumeración de las operaciones descritas pone de manifiesto que la calefacción y sucesivo enfriamiento representan forzosamente un consumo considerable e inútil de calor y una más considerable pérdida de tiempo a causa del forzoso enfriamiento. Se traduce esto último en un mayor capital inmovilizado en moldes y un mayor gasto de mano de obra.

20.

El recurrente ha ideado y puesto en ejecución práctica unas mejoras en este procedimiento general que lo simplifica, tanto en gasto, como maniobra y mano de obra, en grado superlativo.

25.

Siendo estas mejoras nuevas y de su propia invención, el recurrente solicita que se le garantice en su propiedad y exclusiva explotación mediante la concesión de la Patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva.

30.

La esencialidad de las mejoras ideadas consiste en efectuar la depresión del gas interno, una vez efectuada la compresión por su dilatación por el calor, por succión; o sea por la aspiración mecánica de este gas, sin necesidad de enfriarlo, y por tanto sin necesidad de enfriar el molde. En conse-

35.



25

40. cuencia el molde puede abrirse sin perder temperatura y sin riesgo alguno; se puede desmoldear o sea retirar la pelota ya moldeada, y enseguida, el propio molde puede recibir una nueva pelota, en curso de fabricación, cerrarlo de nuevo y con un poco de calor más, ya se efectúa la dilatación del gas contenido en el interior de esta segunda pelota para efectuar su compresión.

La ejecución de esta operación de succión mecánica que es específica en las mejoras ideadas, se puede efectuar adaptando al molde una pequeña bomba de aspiración con dispositivo de punzonado; o sea con su tubo de aspiración formado por una aguja de inyectar, con un alma maciza de quita y pon para su protección, y dotando al cuerpo de la bomba de un orificio de expulsión.

50.

Las operaciones anteriores y posteriores, o sean las de preparar y cortar la lámina de caucho que formará las paredes de la pelota; la formación de la válvula de latex; y las de inyectar aire a presión son, en un todo, iguales a las del procedimiento general ya conocido.

55.

Para mayor claridad se adjuntan a título de ejemplo unos dibujos relacionados con las mejoras ideadas.

60.

En los dibujos, en la figura I se representa el corte de la lámina de caucho para fabricar una pelota hueca.

En las figuras II y III, se representan el molde, y las provisiones preconizadas por las mejoras descritas.

65.

En las figuras IV, V y VI se detallan los elementos de la bomba de aspiración en una de sus soluciones preferentes.

En estas figuras -1- son las paredes de caucho de la pelota, con su válvula -2- de latex ; el molde queda formado por dos vasijas metálicas -3- y -4- de

70.



suficiente resistencia; -5- y -6- son los platos de la prensa eléctrica o de vapor.

75. Es esencial que una de las piezas del molde, en el caso presentado, la -4-, presente una perforación radial -7- con embocadura roscada -8-. Al colocar la pelota -1- dentro de -3-4- se hará coincidir la posición de -2- con el eje de la perforación -7-8-. A esta embocadura -8- se rosca el pitorro roscado -11- de un cilindro abierto -9- provisto de un orificio lateral de expulsión -10-. Dentro de este cilindro -9- se enchufa y guía otro, el -12-, provisto de un orificio lateral -13- coincidente con ello.
80. Con este segundo cilindro -12- se sostiene la aguja perforada o de inyección -14-, y dentro de -12- se enchufa un pistón -15- provisto de una aguja maciza -16- que penetrando dentro de la -14- impide que se obture al punzonar a -1-2-; conseguido esto se retiene -15-16- y el gas comprimido dentro de -1- sale a través de -14-12-13-10- hasta el exterior.
85. A los efectos legales de la Patente que se solicita, serán variables cuantos detalles no afecten, alteren, cambien o modifiquen la esencia de las mejoras descritas.
90. 95.

N O T A.

Se reivindica como objeto de esta Patente de invención:

- 1.- Unas mejoras en la fabricación de pelotas de goma elásticas y huecas, caracterizadas por el hecho de efectuar la depresión del gas dilatado por el calor y comprimido en el interior de la pelota ocluido en su molde una vez efectuado su moldeo sin desarmar al molde y sin enfriarlo, perforando capilarmente la pelota por el emplazamiento de su válvula de latex, y aspirando
- 100.
- 105.



y expulsando al exterior el gas comprimido; con lo que es posible desmoldear la pelota en caliente sin necesidad de enfriar, y colocar seguidamente una nueva pelota a moldear en el propio molde.

110. 2.- Las propias mejoras de la reivindicación anterior, caracterizadas por el hecho de que ejecutando las operaciones de punzonar la pelota y de aspirar y expulsar el gas a través de una perforación radial prevista en el molde, dotada de enlace roscado a la cual se fija un cilindro de guía con orificio lateral de expulsión, con el cual se enchufa una jeringa de inyección con perforación lateral de expulsión coincidente con el orificio del cilindro de guía; con su aguja perforada y con su pistón de aspiración; estándole este último provisto de una aguja maciza que al penetrar en la perforada, impide su obstrucción durante el punzonado de la válvula.
- 115.
- 120.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad de la Patente de invención definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:

125. 3.- "UNAS MEJORAS EN LA FABRICACION DE PELOTAS DE GOMA ELASTICAS Y HUECAS".

130. Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y del dibujo unido a la misma.

Barcelona veintitrés de mayo de mil novecientos cincuenta.

P.A. de D. Mario Gascó Ramisa,

L. DURAN
P. P.



236

193217

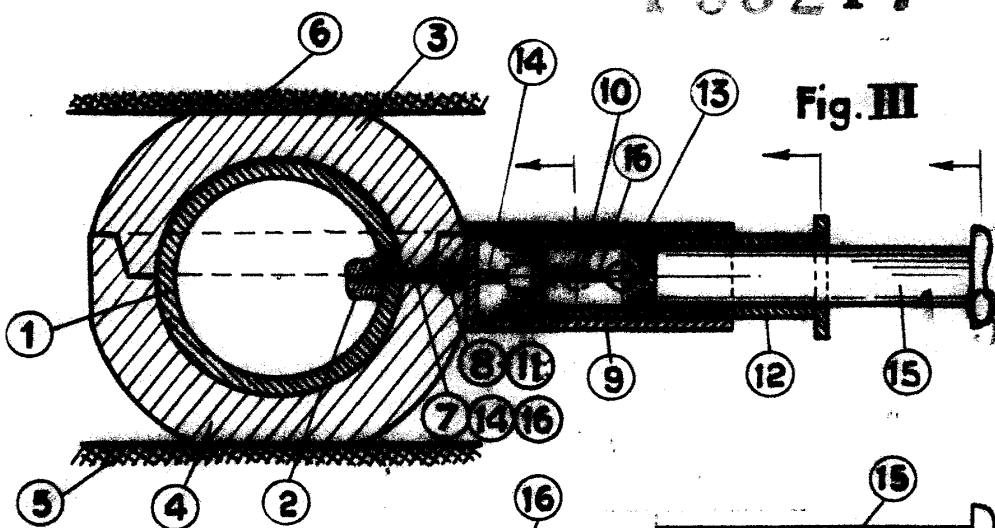


Fig. III

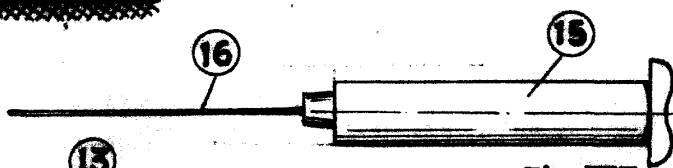


Fig. IV

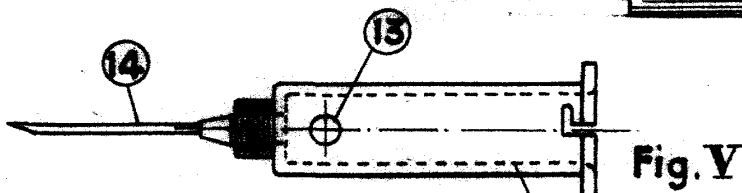


Fig. V

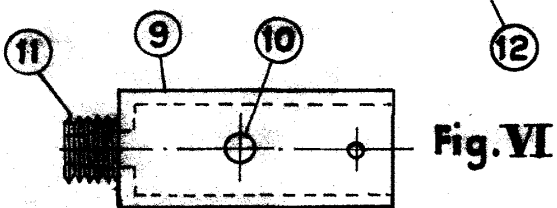


Fig. VI

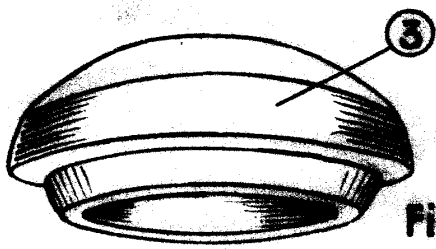


Fig. II

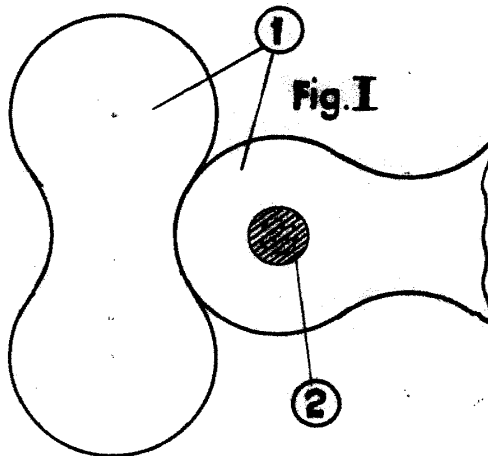
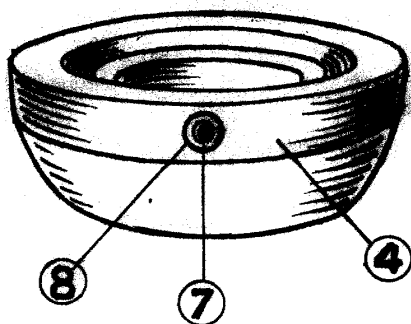


Fig. I

BARCELONA 23 MAY. 1950

L. DURAN
P. P.

ESCALA VARIABLE