

262372

MEMORIA DESCRIPTIVA

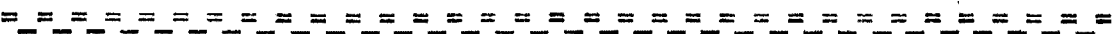
que se acompaña a la solicitud de

UNA PATENTE DE INTRODUCCIÓN

a favor de Don Jaime FITÉ Torras, de nacionalidad española, residente en SABADELL (Barcelona) c/ Papa Pio XI, 45,

por:

"SISTEMA DE MOLDES Y MATRICES PARA EL VULCANIZADO DE LA BANDA DE RODAMIENTO EN LAS OPERACIONES DE RECAUCHUTADO DE NEUMÁTICOS".



La presente Memoria se refiere como su enunciado indica a un sistema de moldes y matrices para el vulcanizado de la banda de rodamiento en las operaciones de recauchutado de neumáticos, de características especiales y que consigue en dichas bandas, la obtención de pequeñas ranuras antideslizantes, de forma fácil y económica.

5

Es sabido que la cualidad más apreciada en el neumático es la de su poder antideslizante, tanto en terreno húmedo como en el seco, y que este poder está en función directa con -



la profundidad y número de ranuras efectuadas en la banda de rodamiento del orden de 0,7 mm. a 1 mm., así como la forma en que éstas están repartidas por la superficie de la misma.

En las operaciones de recauchutado, ha sido practicamente imposible hasta la fecha la obtención de tales ranuras, debido a la dificultad de fabricación de un molde de coste módico, y cuyas reparaciones sean factibles fáciles y sin inconvenientes, ya que la instalación de maquinaria adecuada para tales fines es cara y rentable para una fabrica de neumáticos, pero no para un pequeño taller de recauchutados.

Por todo ello se ha ideado el sistema que se alude, en el que se obtiene la ventaja de poderse aplicar indistintamente a moldes destinados al recauchutado integral del neumático y al destinado solamente a la banda de rodamiento, llamado rechapado.

Consiste, en esencia este sistema, en la utilización de un material de características mecánicas de gran resistencia dureza y dilatación aceptable, de pequeño coste por la facilidad de mecanización del mismo, tal que aluminio al silicio ó silumin, aluminio común u otro apropiado, con el que se construye un soporte o cuerpo de la matriz, sobre el cual se sitúan unos suplementos en los que se ajustan, interiormente unos salientes que forman la matriz de las que han de ser ranuras en la banda, pudiendo variar fácilmente la figura y colocación de dichos salientes, resultando de gran rendimiento y edonomía.

A continuación se hará una detallada descripción de la invención, con referencia a los planos que se acompañan, en los que se representa, a simple título de ejemplo, no limitativo una forma preferente de realización susceptible de todas aquellas



modificaciones de detalle, que no alteren fundamentalmente sus características esenciales.

40 En dichos dibujos se ilustra:

En la figura 1: Sección de la matriz de apoyo a las piezas suplementos portadoras del dibujo.

En la figura 2.- Detalle de un suplemento.

45 En la figura 3.- Colocación de los suplementos sobre la matriz.

Según el ejemplo de ejecución representado, el sistema de moldes y matrices preconizado, está constituido por unos moldes (1) o matrices, construidos en aluminio fundido en forma de aro, de sección escalonada y nervados exteriormente para aumentar su resistencia, si es necesario, teniendo la superficie interior la forma adecuada y dimensiones para que en ella se acoplen una serie de suplementos (2) de forma de sector de corona circular, y sección angular, adaptándose dichos suplementos a la matriz (1) por atornillado, remachado ó sujeción por espigas elásticas, quedando unos a continuación de otros formando el dibujo que ha de quedar en el neumático.

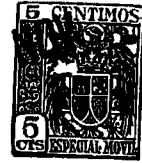
50

55

Estos suplementos (2) están fabricados en un material de pequeño coste y que se presta a su mecanización fácil, y fundición en molde metálico, a fin de que en ellas se pueda incluir unas láminas o chapas de acero (3) cortadas o curvadas en troquel, a fin de formar las diferentes formas de dibujos que han de marcarse en el neumático, de forma que cuando estos suplementos (2) se introducen en el molde metálico para su fundición, se marcan primeramente unas ranuras de la misma forma, introduciéndose en ellas las correspondientes flejes (3), quedando en posición tal que al solidificarse la aleación de que está constituido el su-

60

65



262372

plemento (2) quedando fuertemente unidos al mismo, formando una sola pieza.

70

Estos suplementos así contruidos, se colocan sobre la matriz, como se indica en la figura 3, sirviendo por tanto para marcar en el neumático recauchutado las ranuras profundas, de colocación y figura que le da la característica de antideslizante.

75

La forma, materiales y dimensiones podrán ser variables y en general cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere cambie o modifique la esencialidad del objeto que se describe.

80

Los términos en que queda redactada esta Memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

N O T A

LA PATENTE DE INTRODUCCION que se solicita recaerá sobre las particularidades características de las siguientes reivindicaciones:

85

1ª.- Sistema de moldes y matrices para el vulcanizado de la banda de rodamiento en las operaciones de recauchutado, de neumáticos, caracterizado por establecerse una matriz en forma de aro sobre la cual se sitúan una serie de suplementos metálicos en forma de sectores, acoplados entre sí para constituir la totalidad de la banda o neumático, según se -

262372



90 trate de rechapado^o-recauchutado integral.

2^a.- Sistema, según reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que dichos suplementos son de naturaleza apropiada para permitir la fávil mecanización y obtención de piezas fundidas y la adaptación de flejes de material resistente a
95 fin de formar los dibujos de las ranuras a obtener en el neumático efectuándose esta adaptación por medio de su colocación sobre ranuras previstas antes de su fundición, quedando totalmente solidarias unas piezas con otras.

3^a.- Sistema de moldes, según anteriores reivindicaciones
100 nes caracterizado por el hecho de que los citados suplementos quedan acoplados sobre la matriz, sujetos por remaches, atornillados o espigas elásticas complementándose entre sí para formar el dibujo que ha de quedar en el neumático.

4^a.-"SISTEMA DE MOLDES Y MATRICES PARA EL VULCANIZADO
105 DE LA BANDA DE RODAMIENTO EN LAS OPERACIONES DERECAUCHUTADO="

- - - - -

Todo según queda expuesto en la precedente Memoria que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y hoja de dibujos que a la misma se acompaña.

Madrid, 11 Noviembre de 1.960.

P.A.



FIG. 1.

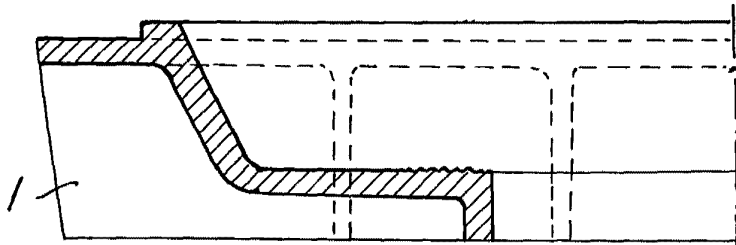


FIG. 2.

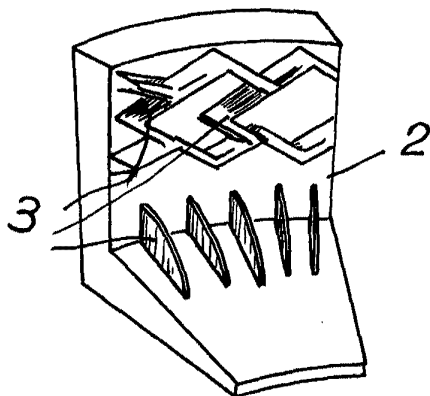
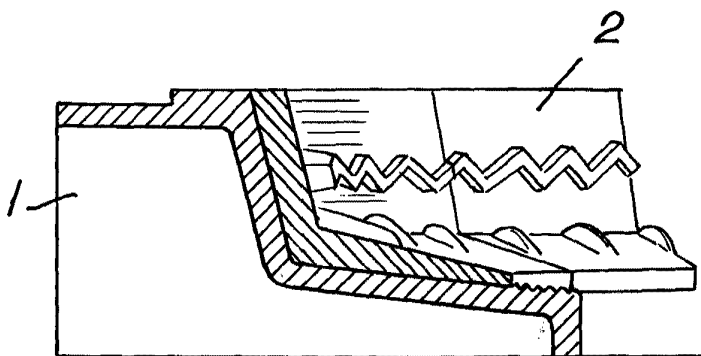


FIG. 3.



Madrid. 11 NOV. 1960

ESCALA VARIABLE.