

264 140



264 140

MEMORIA DESCRIPTIVA  
DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A  
FAVOR DE DON ANTONIO VERGES SALA, DE NACIONALIDAD ESPAÑO-  
LA, RESIDENTE EN ALICANTE, Gral. Polavieja 11-17  
s o b r e :  
NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE AROS DE GOMA SIN  
COSTURA CENTRAL, APPLICABLES A JUGUETERIA.



204140

Con la presente solicitud se trata de proteger un nuevo procedimiento para la obtención de aros de goma sin costura central, aplicables a juguetería, con el cual se consiguen grandes ventajas, ventajas éstas que se irán desprendiendo a lo largo de la presente descripción.

5.-

En la actualidad, los aros de goma destinados principalmente para artículos de juguetería, tales como ruedecitas para coches y camiones miniatura; etc., etc., se obtienen por moldeo por medio de dos matrices, macho y hembra, simétricos, que cierran en su justa mitad. Dado el procedimiento y a causa

10.-

de la junta y escape de goma sobrante del moldeo, es necesario disponer en el centro de la rodadura del aro un cordón circular por cuyo centro se obtiene la rebaba o sobrante que es preciso desbarbar después. Este desbarbado efectuado a mano o mecánicamente produce huellas discontinuas en el centro de la rodadura del aro lo que produce una rodadura irregular del mismo, una mala presentación y la imposibilidad de poder disponer en el centro de la citada rodadura grabados o dibujos en forma de hendiduras y resaltes, ya que su desbarbado resultaría imposible.

15.-

20.-

Con el procedimiento objeto de la invención quedan obviados todos los inconvenientes citados.

En él la eliminación de los inconvenientes como hemos dicho se consigue al lograrse que la rebaba o exceso de goma de moldeo salga por una parte lateral del aro. Los resultados obtenidos son notorios, queda la parte de deslizamiento central del aro completamente limpia, permitiendo grabados caprichosos en altura y profundidad, discontinuos, imitando perfectamente los grabados de los neumáticos de verdad, y permitiendo un rodaje perfecto en todos los sentidos, con una gran perfección de acabado.

25.-

30.-

Para mejor comprensión de la descripción que sigue, se



264140

lo largo de la misma, siempre a título de ejemplo no limitativo.

5.- La Fig. 1a., muestra una vista en sección del molde que se emplea actualmente para la consecución de los aros, en el que evidentemente la costura central impide tanto una buena terminación de la pieza como la imposibilidad de obtener grabados en realce y hendiduras en la parte central de rodadura al tener que disponer el perfil (1) que forma la unión de las dos partes del molde, y para permitir un fácil desbarbado posterior, obteniéndose con una presentación fea y el diámetro máximo de rodadura no es perfecto a causa de las huellas del desbarbado.

10.- La Fig. 2a., muestra un aro o rueda sin desbarbar obtenido por los procedimientos actuales, apreciándose claramente la línea de costura (1') así como la rebaba (2) que más tarde y como hemos dicho se ha de suprimir mecánicamente y con grandes defectos que quedarán marcados en la propia rueda.

La Fig. 3a., muestra una vista en sección de los moldes que motivan el objeto de la invención, y

15.- La Fig. 4a., una vista del aro o rueda obtenido por el procedimiento objeto de la invención, donde se verá que es posible hacer todo género de dibujos, toda vez que la línea de costura no aparece en el centro de la rodadura, sino en un lateral siendo facilísimo el realizar la limpieza quedando un aro perfecto.

20.- Consiste la presente invención en un nuevo procedimiento para la obtención de aros de goma sin costura central, aplicables a juguetería, caracterizado porque se parte de la utilización de un molde hembra (3) y un contramolde o macho (4) el cual ha sido dotado de una disposición de escape para la goma por una parte lateral (5).

El ajuste del conjunto se logra, además de los medios



204.40

(6) que coloca al molde y contramolde en posición de ajuste automáticamente.

5.- Al efectuar la operación de carga, se coloca la goma en estado plástico en las cavidades del molde hembra (3) y rápidamente se encara el contramolde (4) en cuyo caso las guías del molde conducen dulcemente las dos caras del molde hasta la situación de que encaren los biseles (6) que producen el cierre y centrado del molde automáticamente.

10.- Dada la disposición especial del molde al efectuarse la compresión para obtener la vulcanización, la goma de exceso indispensable para un buen moldeo escapa por una ranura ya citada (5) dispuesta en su parte lateral.

Una vez terminado el ciclo de vulcanización o surado, se procede a levantar la tapa o macho (4).

15.- Asimismo la tapa o macho (4) ha sido dotada en el lugar correspondiente donde se lleva a cabo el moldeo de los aros, de una pestaña (7) mediante la que se produce fácilmente el desmoldeo automático de la pieza en cuestión, para realizar después un desbarbado con el que la pieza queda en condiciones óptimas de revisión y lista para su almacenamiento.

20.- Es notorio el citar que dados los biseles (6) y su disposición en cuanto a posición la línea de costura (8) correspondiente a la línea de unión de ambas partes del molde queda situada en un lateral del aro por lo que indudablemente la misma no presenta inconveniente alguno para realizar todo género de dibujos (9) sin interrupción, puesto que en la zona de rodadura no hay que proceder a desbarbado alguno y sí únicamente de las rebabas (8') pero que dada su situación es facilísima la operación no accidentando ésta lo ya construido del aro logrado mediante el procedimiento descrito.

25.- Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán



204.40

introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello se altere la esencialidad de la misma que se reivindica en la siguiente

N O T A

5.- En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

10.- 1ª.- Nuevo procedimiento para la obtención de arós de goma sin costura central, aplicables a jugueteria, caracterizado porque se parte de la utilización de un molde especial integrado por la parte hembra y la parte macho, habiendose dotado ésta parte de una disposición de escape para la goma, situada lateralmente.

15.- 2ª.- Nuevo procedimiento, según la reivindicación anterior caracterizado porque el ajuste del molde además de los medios normales se realiza en virtud de unos biseles especiales que coloca al molde y contramolde en posición de ajuste automáticamente.

20.- 3ª.- Nuevo procedimiento, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque una vez colocada la materia de moldeo en las cavidades del molde hembra es estado plástico, rápidamente se encara el contramolde en cuyo caso las guías del molde conducen dulcemente las dos caras del mismo hasta la situación de que encaren los biseles los que producen el cierre y centrado del molde automáticamente.

25.- 4ª.- Nuevo procedimiento, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque dada la disposición especial del molde al efectuarse la compresión para obtener la vulcanización la goma de exceso indispensable para el buen moldeo escapa por una ranura cuya configuración la otorga los biseles y las

30.- caras divisorias de molde y contramolde.

5ª.- Nuevo procedimiento, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque el contramolde ha sido dotado



254.40

lugar correspondiente donde se lleva a cabo el moldeo de los aros, de una pestaña mediante la que se produce fácilmente el desmoldeo automático de la pieza en cuestión.

5.- 6ª.- Nuevo procedimiento, caracterizado porque la línea de costura queda desplazada en una banda del aro, por lo que su desbarbado no deteriora en nada la zona de rodamiento, a la vez que dada esta característica permite el realizar en la zona de rodadura todo género de dibujos en relieve.

10.- 7ª.- NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE AROS DE GOMA SIN COSTURA CENTRAL, APLICABLES A JUGUETERIA.

Según se describe en la presente memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos

Madrid a 19 de enero de 1961.

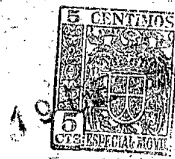
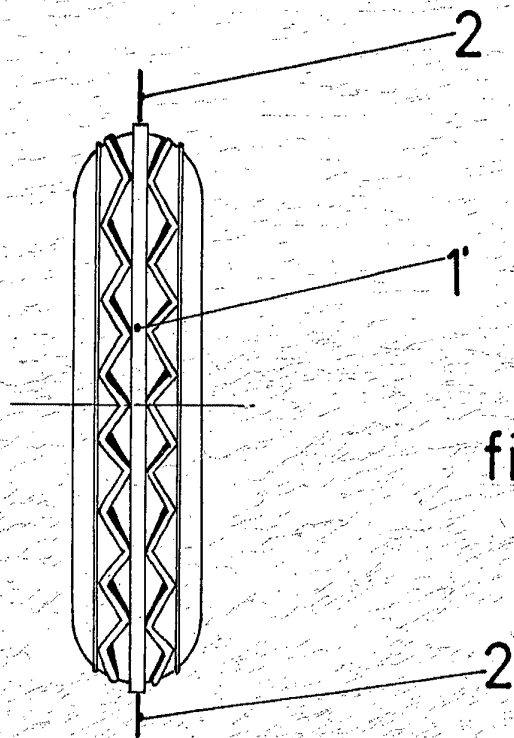
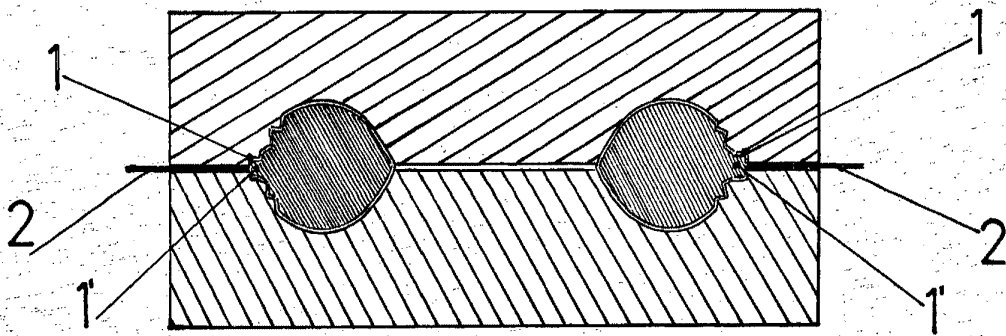


fig.1

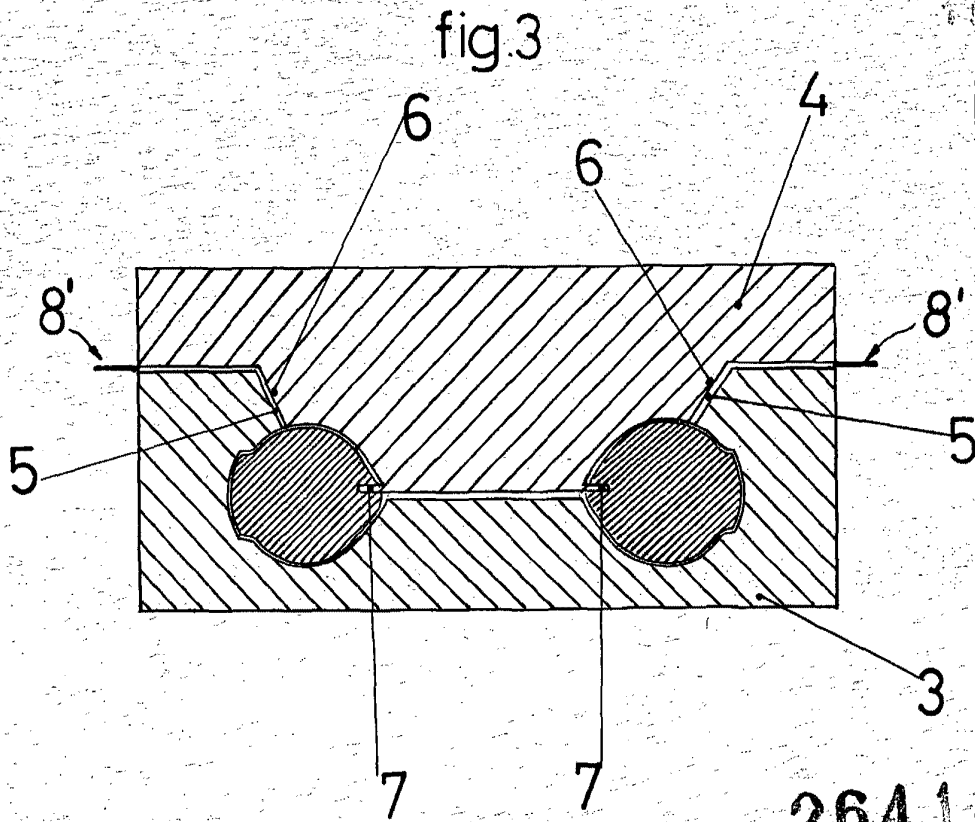


264140

fig.2

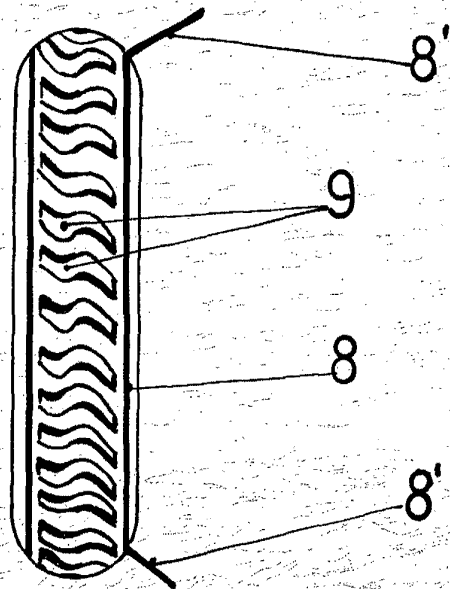
TO THE DIRECTOR GENERAL OF THE PATENT OFFICE

*[Handwritten signature]*



264140

fig.4



Madrid, 19 ENE 1961 E de 10