



Ordinariamente el proceso que se sigue - para la vulcanización, por ejemplo, de una manguera de goma es el siguiente:

- 5.- Se prepara la manguera de goma en crudo; seguidamente se efectua el vendaje mediante una o varias capas de tejido textil o metálico, con el fin de formar un embalaje que sujete las presiones que adquiere el conjunto en la operación del vulcanizado.
- 10.- En operación sucesiva se procede a introducir el conjunto en un horno, con el fin de conseguir el vulcanizado, y finalmente se procede a la recuperación del citada embalaje, con el fin de ser utilizado otra vez.
- 15.- Mediante el tren conformador, que se preconiza en esta patente se suprimen las siguientes operaciones:
- a).- Embalaje inicial.
 - b).- Operación de desembalar.
- 20.- Mediante el objeto que constituye el invento, automaticamente se produce la conformación gracias a la disposición del tren que permite un arrastre continuo de la pieza a vulcanizar, efectuándose la conformación en tanto dura la vulcanización y de forma automática se hace el desembalado.
- 25.-

A fin de dar una explicación del funcionamiento se hace constar que cuando se quiera



5.- vulcanizar una manguera de forma continua, los eslabones de cadena tendrán una forma semicilíndrica, de suerte que, enfrentándose una mitad con la otra se constituye un cilindro continuo, que precisamente es el que hace la conformación de la manguera.

10.- Estos eslabones pueden tener, unas grabaciones adecuadas cuando se quiera que dichas grabaciones aparezcan en la manguera, una vez efectuada la vulcanización, pero también es susceptible de ir introduciendo un fleje metálico o de material plástico que, resista al calor a fin de obtener una superficie lisa y continua, exenta de juntas en la superficie terminada de la manguera que se vulcaniza.

15.- Es evidente que la sección de los eslabones estará supeditada a las diversas formas que se quieran obtener en las piezas que se han de vulcanizar y a modo de ejemplo, en los dibujos que se acompañan se presentan dos casos, uno de vulcanización continua de mangueras o cuerpos cilíndricos y otro de vulcanización continua de planchas.

20.- Los detalles más destacadas del objeto que constituye el invento son los siguientes:

25.- Cuenta con dos sistemas de cadenas sin fin, con movimiento continuo y sincronizado (las dos deben de llevar la misma velocidad).



Los eslabones de estas cadenas poseen una configuración adecuada, a la forma de la pieza que se quiere vulcanizar, y se efectúa un enfrentamiento perfecto entre las dos mitades.

5.- Cada juego de cadenas descansa en todo el recorrido, dentro del horno de vulcanización, en un camino de rodadura adecuado.

10.- Este camino de rodadura es susceptible de regulación adecuada, a fin de hacer un perfecto acoplamiento y enfrentamiento entre los eslabones conformadores.

El conjunto constituye un tren de arrastre, de velocidad adecuada que introduce de forma contínua la pieza que ha de ser vulcanizada.

15.- Los eslabones pueden hacer la conformación y simultáneamente la grabación en la superficie de la pieza que se vulcaniza.

20.- También admite este sistema la interposición entre la pieza a vulcanizar y los eslabones de bandas metálicas, material plástico, u otro adecuado, con el fin de dar un aspecto de continuidad al conjunto que se vulcaniza.

25.- En cualquiera de estos casos, no se requiere embalar el material a vulcanizar.

Una idea más completa del objeto que constituye este invento, la proporciona la descripción



siguiente, al hacer referencia a la lámina de dibujos que a esta memoria se acompaña, en la que, de manera un tanto esquemática y exclusivamente por vía de ejemplo, se representan los conjuntos y detalles más característicos de la idea del invento, al hacer referencia a un posible caso de realización práctica.

En estos dibujos se emplean marcas de referencias semejantes, para señalar las diversas partes que integran el objeto que constituye esta patente de invención, las cuales corresponden a las diferentes vistas representadas.

En los dibujos:

La figura 1ª., es una vista del conjunto de una instalación de vulcanización continua.

La figura 2ª., muestra una sección del conjunto de conformación, representando a modo de ejemplo, eslabones simples enfrentados, formando una manguera.

La figura 3ª., representa una sección del conjunto de conformación, mostrando a modo de ejemplo, eslabones dobles enfrentados, formando una plancha de goma.

Comentando estos dibujos se hace la aclaración de que con el número -1- se señala el cuerpo inferior del eslabón de conformación; siendo



- 5.- -2- el cuerpo superior del eslabón de conformación. Estos dos cuerpos hacen el conjunto del molde conformador; corresponde el número -3- a una posible banda continua que se puede interponer potestativamente a fin de dar un aspecto de acabado continuo al objeto a vulcanizar. El número -4- son las orejas de los eslabones que junto a los eslabones -7- hacen una cadena continua.
- 10.- Mediante el número -5- se señalan los rodillos de apoyo del conjunto de los eslabones y que facilitan el desplazamiento sobre las bases -6- (Este rodillo es el inferior). El número -6- indica la base inferior de rodadura. Corresponde el número -7- a los eslabones de unión con las orejas -4- a fin de formar la cadena continua; siendo -8- el armazón inferior del conjunto.
- 15.- El número -9- señala el lugar de unión de los dos elementos conformadores, se verificará el ajuste perfecto gracias a los tornillos o tirantes de regulación separadora -12-; siendo -10- los rodillos de rodadura del eslabón superior; con el número -11- se indica la base de rodadura de apoyo de los rodillos superiores -10-.
- 20.- Corresponde el número -12- a los tirantes de regulación y ajuste del bastidor general a
- 25.-



fín de que haya buen asiento en el lugar de unión -9-; siendo -13- las tuercas de regulación; el número -14- es el bastidor general superior. El número -15- indica los piñones que dan movimiento continuo a las cadenas. Esta pa-
5.- reja es un juego tensor; mediante el número -16- se señalan los piñones motrices que efectúan el arrastre del conjunto; siendo -17- un rayado existente en el interior del horno de
10.- vulcanizado, esto es, que el tren se habra de montar de suerte que atraviere un horno de vulcanización. La velocidad del conjunto estará de acuerdo con el tiempo de vulcanización y con la longitud del horno de vulcanizado. Finalmente se señala con -18- el lugar por donde
15.- se introduce la pieza en crudo que ha de ser vulcanizada.

Descrita convenientemente la naturaleza del actual invento, como asimismo la forma de poderlo llevar a la práctica para convertirlo
20.- en una realidad industrializable, se hace constar a los efectos oportunos que en el mismo se-
ran susceptibles de introducir todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstan-
25.- cias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que con las variantes que se introduzcan no se cambie, altere o modifique la esencialidad del objeto descrito.



274:40

NOTA

Se declaran como de novedad y propiedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes:

5.-

REIVINDICACIONES

10.-

1ª).- Tren conformador para vulcanización continua, que esencialmente esta formado por dos cadenas sinfin, suspendidas entre sendos juegos de piñones unos propulsores y otros tensores, mediante los cuales son deslizadas las cadenas, atravesando un horno de vulcanizado, con movimientos continuos y sincronicos.

15.-

2ª).- Tren conformador para vulcanización continua, que se caracteriza porque los eslabones de las cadenas a que se refiere la nota primera presentan un sector cuya configuración coincide, por lo menos con un sector de la pieza a vulcanizar, efectuándose el enfrentamiento de los eslabones de dichas cadenas a su paso por el horno de vulcanizar.

20.-

3ª).- Tren conformador para vulcanización continua, que se caracteriza porque los juegos de cadenas sinfin, a que se refieren las notas 1ª y 2ª, descansan durante todo su recorrido por el interior del horno de vulcanización en una guía o pista de rodadura, susceptible de regulación para obtener un perfecto enfrentamiento y aproximación entre los eslabones conformadores,

25.-



constituyendo todo este conjunto un tren de arrastre, de velocidad prefijada, que introduce de forma continua la pieza que ha de ser vulcanizada.

5.-

4ª).- Tren conformador para vulcanización continua, que se caracteriza porque los eslabones conformadores a que se refieren las notas precedente, facultativamente están dotados de resaltes y/o depresiones que se reproducen sobre las piezas que se vulcanizan.

10.-

5ª).- Tren conformador para vulcanización continua, que se caracteriza por contar facultativamente con unas bandas metálicas o plásticas proporcionando continuidad a la pieza vulcanizada.

15.-

6ª).- "TREN CONFORMADOR PARA VULCANIZACIÓN CONTINUA" .

Todo ello conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede que consta de NUEVE nojas escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid, 29 de Enero de 1.962

P. P.

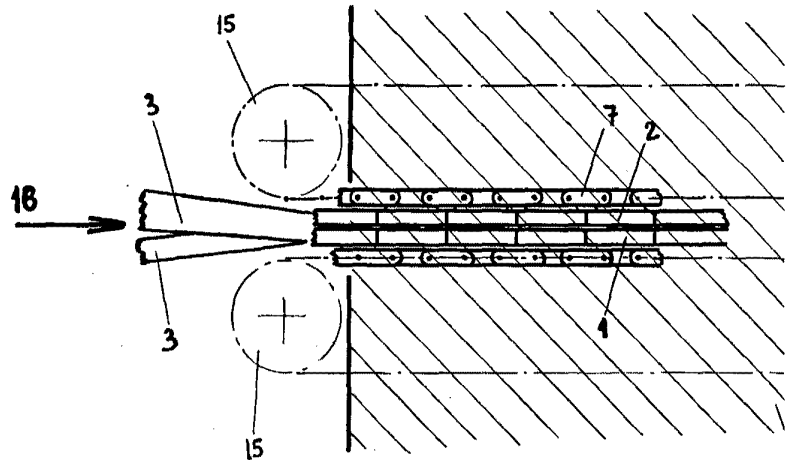
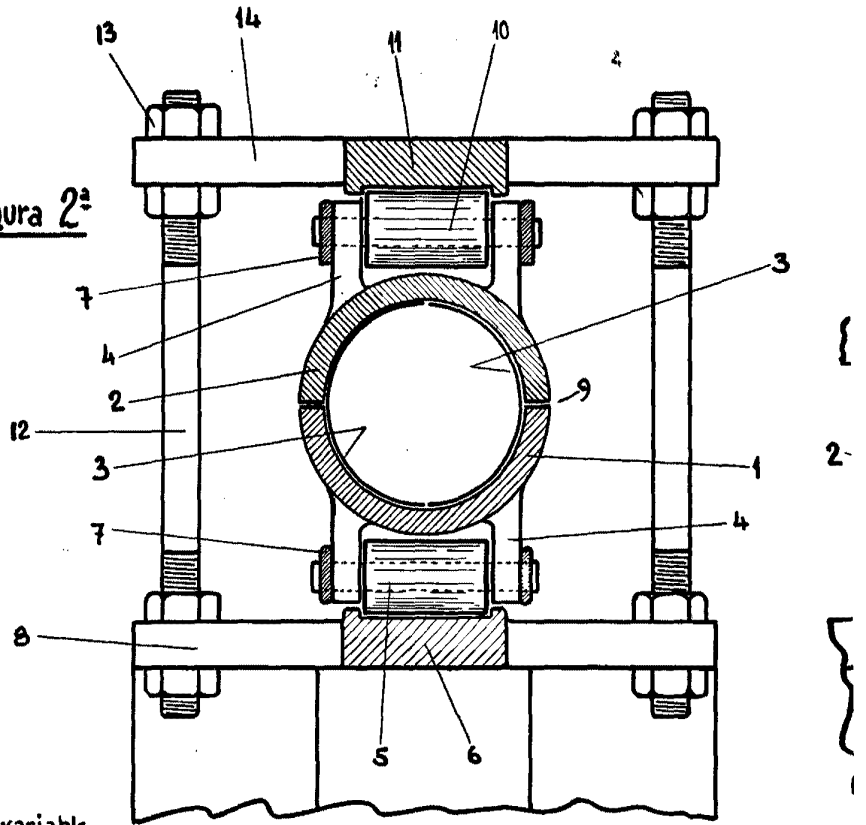


Figura 2^a



Escala variable

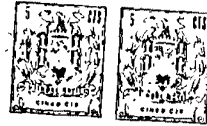
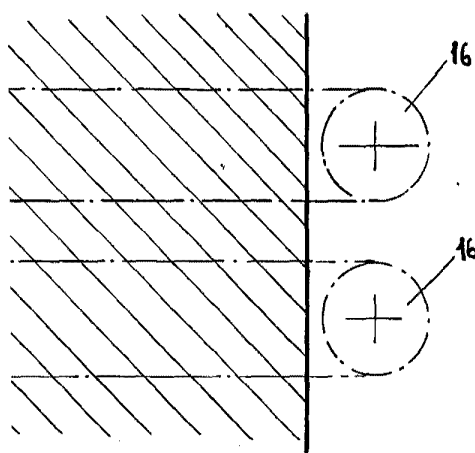
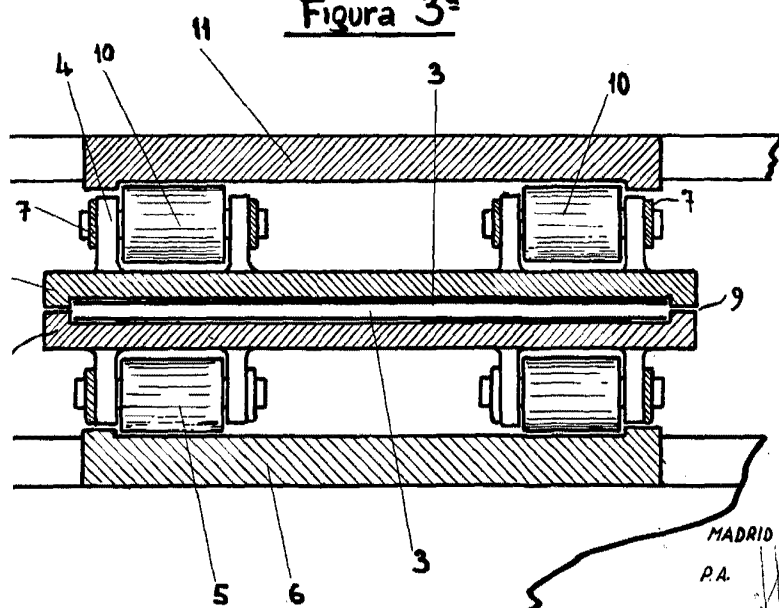


Figura 1ª

274.40

17

Figura 3ª



MADRID 29 ENERO 1962

P.A.

E. GONZALEZ-VACAS