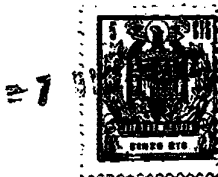


283209

283 20



M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

para una Patente de Invención, por veinte años, por:  
"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE DISPOSITIVOS  
AMORTIGUADORES PARA VEHICULOS", a favor de D. Demian de  
la Peña Rodríguez, de nacionalidad española, residente  
en Madrid, Guzman el Bueno, 51.-

- - - - -

5.- Esta solicitud se refiere, como su enunciado indica,  
a ciertas mejoras introducidas en la fabricación de dis-  
positivos amortiguadores de choque para vehículos, con-  
cepto bajo el cual debe entenderse en general, cualquier  
tipo de vehículo pero, de un modo particular, aquellos  
cuyo funcionamiento supone precisamente frecuentes y vio-  
lentos choques con otros vehículos semejantes, tales co-  
mo los que se encuentran en parques de atracciones.

10.- El invento se caracteriza por la siguiente serie de  
operaciones: se parte de un tubo de goma de conveniente

283209 - 7 DIC



5.-

diámetro y longitud, preferiblemente del tipo que tiene lonas de refuerzo; el tubo en cuestión es hendido y abierto en toda su longitud y se dispone luego en un molde de vulcanización en el que los bordes producidos por el corte longitudinal se dirigen hacia fuera, ambos en un plano, y en esta posición se les prevee de una pestaña de caucho vulcanizado, de superficie exterior virtualmente plana, dentro de cuya masa quedan empotrados los citados bordes, haciendo que esta pestaña adopte la forma más conveniente para el montaje del dispositivo sobre el vehículo.

10.-

15.-

En la misma operación se aplica sobre la superficie central longitudinal una capa de caucho vulcanizado que aumenta la masa elástica que constituye la parte de trabajo del dispositivo y, al propio tiempo, conforma esta parte de acuerdo con las necesidades del amortiguador. Por último, se unen los dos extremos de la pieza para lograr un aro semejante a una cubierta neumática, el cual se aplica sobre la parte correspondiente del vehículo con interposición de una cámara hinchable.

20.-

25.-

El objeto de esta solicitud se comprenderá mejor por la siguiente descripción detallada del mismo, dada en relación con el dibujo adjunto en el cual se muestran las distintas fases del procedimiento y el dispositivo terminado.

La figura 1ª muestra el corte de un tubo, abierto longitudinalmente, del cual se parte para la construcción del dispositivo.

283209



La figura 2ª muestra el tubo cortado con los bordes vueltos hacia fuera.

La figura 3ª representa la sección del tubo en el molde, mostrando la parte que ha de ser aplicada por vulcanización, y

5.-

La figura 4ª es un corte del dispositivo terminado.

Con referencia al dibujo, y como antes se ha dicho, se parte de un tubo de goma -1- de longitud conveniente que puede estar reforzado por telas o lonas, y este tubo -1- es hendido y abierto longitudinalmente para permitir que sus bordes -2- -2a- sean dirigidos hacia fuera, según muestra la figura 2ª. En este estado se introduce

10.-

en el molde de vulcanización y los bordes -2-, -2a- son doblados hacia fuera para constituir puntos de anclaje para el trabajo posterior. Opcionalmente puede disponerse en cada borde -2- -2a- un alambre (que no se ha representado en el dibujo) y entonces dichos bordes pueden volverse sobre si mismos o en torno al alambre para obtener una especie de talón reforzado como se conocen ya por su empleo en las cubiertas de neumáticos.

15.-

A continuación, dentro del molde de vulcanización, el tubo de goma -1- es empotrado dentro de una masa de caucho -3- que puede ser caucho regenerado puesto que el dispositivo no está destinado a ser utilizado en condiciones críticas, como las que ocurren en el empleo de un neumático. Esta masa de caucho circundante -3- (figura 3ª) está constituida por dos partes principales: una par-

25.-



283209

te de pestaña -4- -4a- anclada en los bordes -2- -2a- que ha de constituir el medio de montaje del dispositivo y otra parte central -5- con la que el dispositivo trabajará, la cual tiene en sección una forma cuadrangular y que rodea al tubo -1-.

5.-

Se procede a continuación a la union de los extremos del dicho tubo y se obtienen así un aro, semejante a un neumático e igualmente susceptible de utilizarse con la interposición de una cámara hinchable en el que se ha logrado, como muestra la figura 4a, una amplia superficie de contacto -6- con el mismo dispositivo de otro vehículo, superficie que, además, por su configuración plana, actuará de una manera total sobre la del otro vehículo restando violencia alchoque y produciendo una amortiguación más suave y elástica, así como un rechazo de igual sentido o dirección que asegura la estabilidad de los vehículos. Y otra superficie, constituida por los talones -4- -4a-, cuya especial configuración permite su perfecto acoplamiento a la pared lateral del vehículo sin posibilidad alguna de desplazamiento.

10.-

15.-

20.-

Se apreciará por la descripción que antecede que se ha creado un procedimiento nuevo de fabricación de dispositivos amortiguadores que presentan evidentes ventajas en relación con los dispositivos conocidos.

25.-

Las modificaciones de cualquier clase que puedan ser introducidas en el objeto descrito y no afecten a

283209

- 7 DEC



su esencialidad característica, se consideraran a todos los efectos como incluidas en esta Patente, sean cualesquiera las circunstancias que concurren.

N O T A

5.- Descrito suficientemente el objeto de esta patente, se declaran de novedad y propiedad las siguientes:

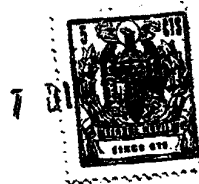
R E I V I N D I C A C I O N E S

10.- 1a.- Mejoras introducidas en la fabricación de dispositivos amortiguadores para vehículos, que se caracterizan por la sucesión de operaciones siguientes, para las cuales se parte de un tubo de goma, reforzado o no con telas o lonas y cortado a la longitud deseada; hendido del tubo en cuestión que es abierto en sentido longitudinal, disposición de dicho tubo abierto en un molde de vulcanización en el cual los bordes producidos por el corte longitudinal son vueltos hacia fuera y, opcionalmente, provistos de un alambre de refuerzo, en ambos casos estos bordes son, adicionalmente, vueltos sobre sí mismos a manera de talones, para crear superficies de anclaje y vulcanización, a continuación de lo cual, en el molde de vulcanización, el tubo en cuestión es empujado en una masa de caucho que, vista en sección transversal, consta de dos partes principales, es decir, unas pestañas planas ancladas a los bordes y que constituyen los medios de montaje del dispositivo sobre el vehículo, y una parte de cuerpo en sección cuadrangular que rodea

15.-

20.-

25.-



283209

al tubo, creando una masa circular que constituye la parte de trabajo del dispositivo amortiguador.

2a.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE DISPOSITIVOS AMORTIGUADORES PARA VEHICULOS.

5.-

Todo conforme se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de seis hojas y se ilustra en los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid, 7 de Diciembre de 1.962

283209

FIG. 2



FIG. 1

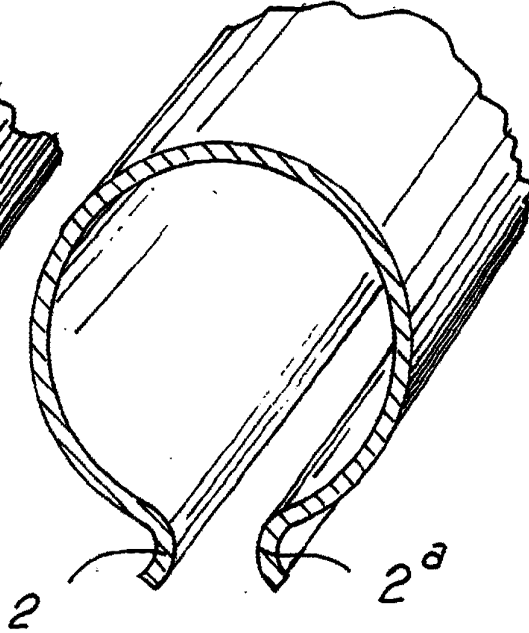
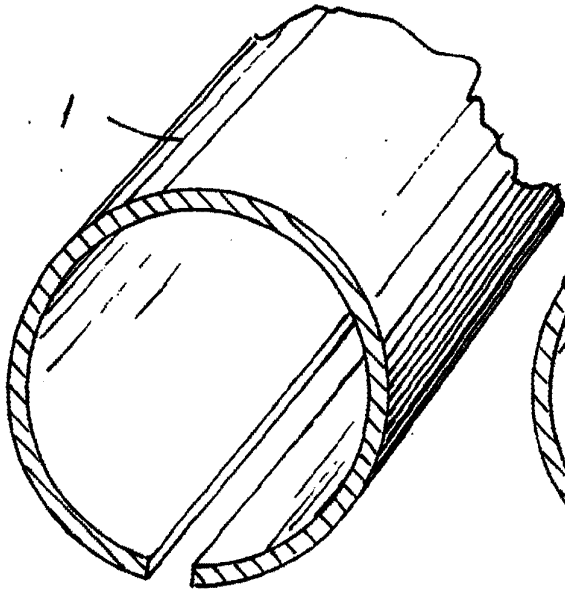


FIG. 3

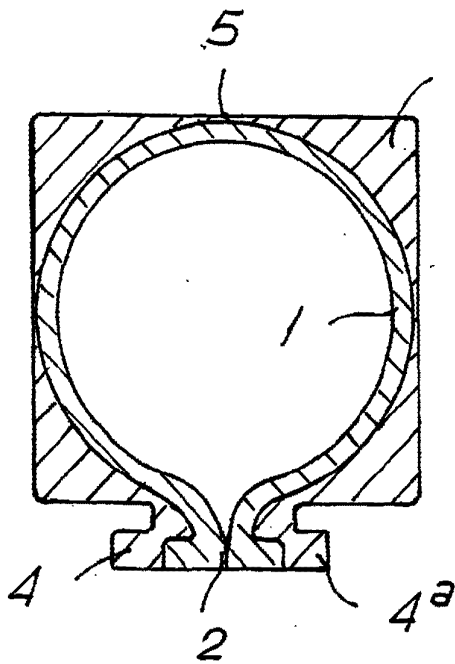
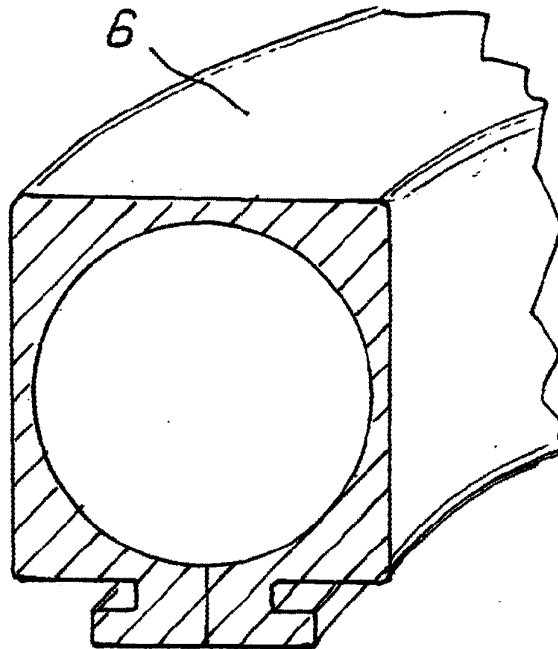


FIG. 4



Madrid, 7 de Diciembre de 1.962

ESCALA VARIABLE.