

286531



sionándose elevadas roturas de los aros formados.

Con el objeto de la presente invención se consiguen obviar tales inconvenientes, pues su obtención es perfecta, su extracción es rápida y fácil y queda eliminado el riesgo de roturas.

5 Por el procedimiento objeto de la invención pueden obtenerse hasta incluso ruedas con refuerzos metálicos, ya que para la extracción del núcleo (formado por sectores) no se precisa dilatación provocada del aro mismo.

10 Con el procedimiento objeto de la invención, pueden realizarse variados modelos de ruedas o aros, sin limitaciones en su dibujo o diseño, empleando gomas cuya dureza puede llegar a más de 90° "Shore" sin que al ser extraído se produzcan roturas.

15 La obtención de tales ruedas se conseguirá preferentemente en cauchos naturales o sintéticos y materias moldeables o inyectables plásticas y cuantos otros se consideren aptos para el fin a que son destinados.

Para mejor comprensión de la descripción que sigue, se adjuntan dibujos a los cuales se hará constante referencia a lo largo de la misma, siempre a título de ejemplo no limitativo.

20 La figura 1ª, representa una vista en perspectiva de un núcleo interior de molde que integra uno de los sectores del molde de acuerdo con las características de la rueda a obtener.

La figura 2ª, es una vista superior o en planta del núcleo entero del molde.

25 La figura 3ª, es una sección radial del molde.

30 Consiste la presente invención en un procedimiento de fabricación en la obtención de aros de goma huecos destinados especialmente para mugetería, caracterizado porque es utilizado un núcleo interior de molde (4) dividido en sectores hasta formar los 360° y de acuerdo con las características de la rueda a obtener, cuyos sectores son colocados en el cuerpo del molde (5) y centrados automáticamente por pivotes fijos (6) en él, para lo

286531

28



cual cada sector (4) va dotado de los orificios (7) para el encaje.

Una vez abierto el molde general en sus dos tapas (5 y 8) se procede a colocar en la cavidad de moldeo la suficiente cantidad de goma cruda para obtener la rueda, y seguidamente se colocan los sectores (4) que son parte constituyente del núcleo, en sus sitios respectivos y quedando centrados por los pivotes ya anteriormente descritos (6).

Se procede a cerrar el conjunto del molde que queda encarrado y centrado en virtud de un pivote central (9), y una vez sometido el conjunto a los elementos de calor y presión, la goma cruda se reblandece, corre, y coge la forma de lo que será el aro o rueda definitiva expulsando el sobrante de goma a los reverberos dispuestos en forma adecuada.

Al término del tiempo de vulcanización se procede a abrir las dos mitades del molde (5 y 8) y separar el aro o rueda de goma vulcanizado.

Este aro de goma separado contiene todavía en su interior los sectores (4) que forman el núcleo, procediendo a su extracción retirando uno a uno los sectores (4), operación rapidísima y fácil. Una vez retirado el primer sector (4), debido al espacio vacante dejado por él, permite retirar sin ningún esfuerzo los restantes, quedando la rueda de goma o aro elaborada, y seguidamente se procede a iniciar un nuevo ciclo de fabricación.

Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello varíe la esencialidad de la misma, la cual se reivindica en la siguiente

N O T A

En resumen; la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:



1^o.—Un procedimiento de fabricación en la obtención de aros de goma huecos destinados especialmente para juguetería, caracterizado porque es utilizado un núcleo interior de moldeo dividido en sectores hasta formar los 360° y de acuerdo con las características de la rueda a obtener, cuyos sectores son colocados en el cuerpo del molde y centrados automáticamente por pivotes fijos en él, para lo cual cada sector va dotado de los orificios correspondientes para ello.

2^o.—Un procedimiento de fabricación en la obtención de aros de goma huecos destinados especialmente para juguetería, según la reivindicación anterior, caracterizado porque una vez abierto el molde general en sus dos tapas se procede a colocar en la cavidad de moldeo la suficiente cantidad de goma cruda para obtener la rueda, y seguidamente se colocan los sectores que son parte constituyente del núcleo, en sus sitios respectivos y quedando centrados por los pivotes ya anteriormente citados.

3^o.—Un procedimiento de fabricación en la obtención de aros de goma huecos destinados especialmente para juguetería, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque se procede a cerrar el conjunto del molde que queda encarado y centrado en virtud de un pivote central, y una vez sometido el conjunto a los elementos de calor y presión, la goma cruda se reblandece, corre, y coge la forma de lo que será el aro o rueda definitiva expulsando el sobrante de goma a los reverberos dispuestos en forma adecuada.

4^o.—Un procedimiento de fabricación en la obtención de aros de goma huecos destinados especialmente para juguetería, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque al término del tiempo de vulcanización se procede a abrir las dos mitades del molde y separar el aro o rueda de goma vulcanizada, el cual tendrá todavía en su interior los sectores que forman el núcleo, procediendo a su extracción retirando uno a uno los sectores, operación ra-

286531 28



pidisima y fácil, y una vez retirado el primer sector, debido al espacio vacante dejado por él, permite retirar sin ningún esfuerzo los restantes, quedando la rueda de goma o arco elaborada, y seguidamente se procede a iniciar un nuevo ciclo de fabricación.

5

5ª.-UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION EN LA OBTENCION DE AROS DE GOMA HUECOS DESTINADOS ESPECIALMENTE PARA JUGUETERIA.-

Según se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina y dibujos.

Madrid, 28 de marzo de 1.963

286531



FIG.1

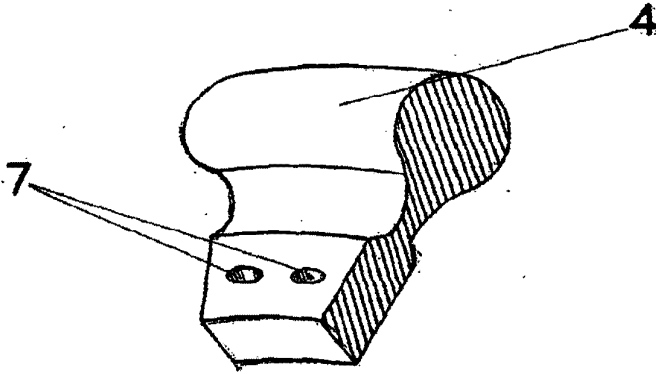
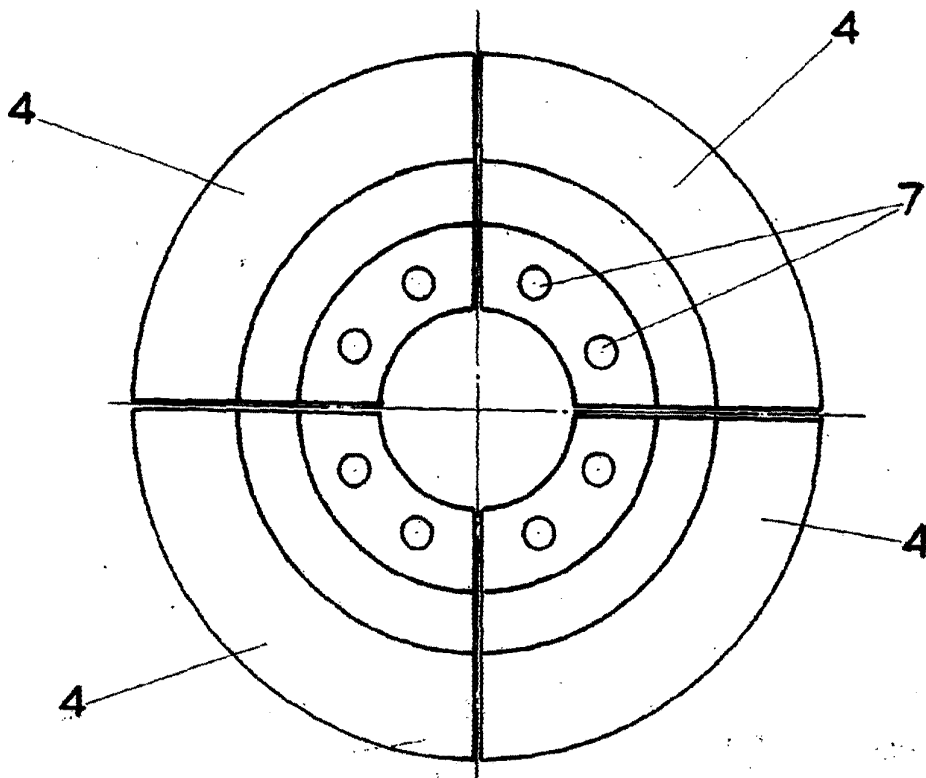


FIG.2



ESCALA VARIABLE

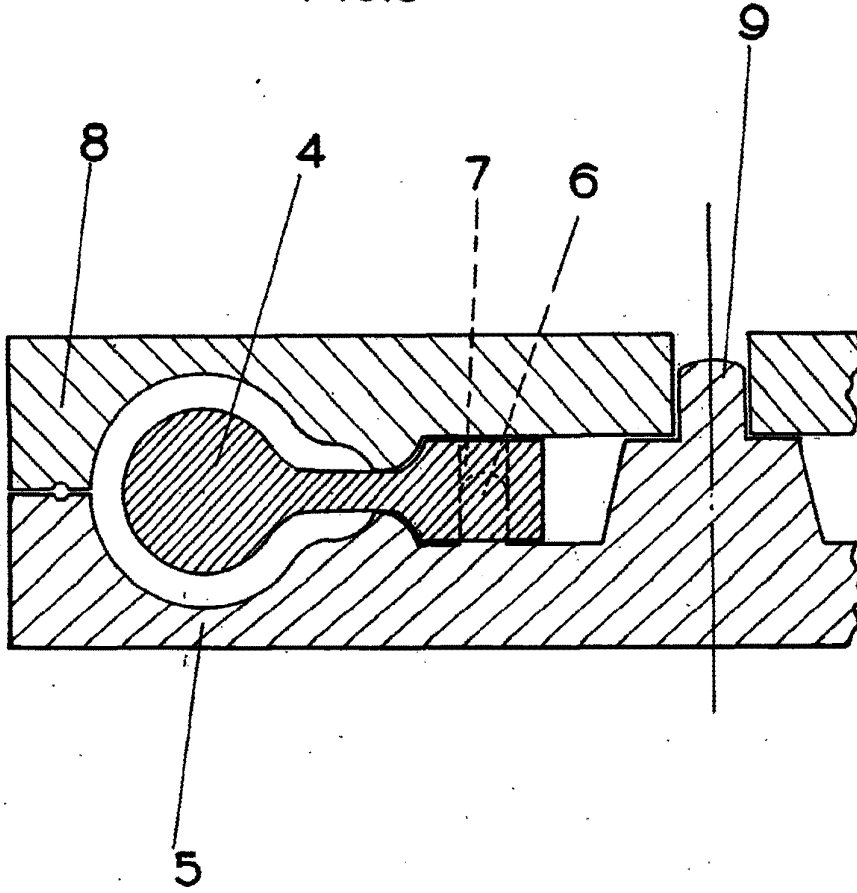
Madrid, de 28 MAR 1963 de 19...

286531

28



FIG.3



ESCALA VARIABLE

Madrid, de 28 de 19...

Handwritten signature or initials.