

289257



MEMORIA DESCRIPTIVA

para un 1º Certificado de Adición, por: "PERFECCIONAMIENTOS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 283,209, QUE SE REFIERE A "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE DISPOSITIVOS AMORTIGUADORES PARA VEHICULOS", a favor de D. Damián de la Peña Rodríguez, de nacionalidad española, residente en Madrid, Guzman el Bueno nº 51.-

- - - - -

En la Patente principal número 283.209 el solicitante ha descrito y reivindicado ciertas mejoras introducidas en la fabricación de dispositivos amortiguadores para vehículos de choque, según las cuales el amortiguador de choques propiamente dicho se forma a partir de un tubo, reforzado con teles o lonas, que

289257



es abierto longitudinalmente, siendo sus bordes vueltos hacia fuera y armados o no con alambre, terminando la operación con la aplicación del tubo o un molde de vulcanización en el cual recibe una adición de caucho que conforma el amortiguador a su estado definitivo.

5.-

El dispositivo así obtenido ha dado excelentes resultados, pero el hecho de precisar una cámara interna para su hinchado, con los inconvenientes que lleva consigo esta disposición, ha hecho que el solicitante continúe en el estudio de esta cuestión, tratando de obtener un dispositivo neumático, de gran resistencia y exento de las dificultades de la cámara interna.

10.-

Tras los correspondientes ensayos, ha llegado a los perfeccionamientos que son objeto de este primer Certificado de Adición, y que se describen a continuación:

15.-

Teniendo en cuenta que el elemento básico, según la patente principal, es un tubo reforzado con tebs o lonas, de suficiente sección, se propone ahora que dicho tubo quede cerrado, manteniendo así todas sus características de resistencia, uniéndose sus extremos en forma adecuada para formar un aro. A este aro de tubo se le provee de una válvula para permitir su inflado a conveniente presión, y, teniendo esta presión interna, de acuerdo con su sección y espesor de pared, es cuando es sometido a la operación de moldeo y vulcanizado, para aplicarle la masa de caucho necesaria que aumente convenientemente su espesor en las partes más expuestas al desgaste y dar al conjunto la forma precisa para facilitar su montaje y fi-

20.-

25.-



289257

jación sobre el vehículo. La valvula de inflado sobresale de este revestimiento posterior para aumentar la presión si es necesario o para nuevo inflado en caso de avería;

5.-

Es evidente que el amortiguador así constituido es mucho mas fuerte y resistente que el propuesto en la Patente principal, está menos expuesto a averias y, desde luego, admite mucha mas presión interna.

10.-

Una variante de esta invención podria consistir en el hecho de partir de dos o mas aros de tubo independientes, solidarizados entre si adecuadamente, y todo el conjunto recibir el revestimiento y conformado del moldeo posterior.

15.-

En la operación de moldeo puede darse al aro la forma mas conveniente, teniendo en cuenta que la forma actual de esta clase de vehículos de choque es sensiblemente ovalada. Sin embargo, nada se opone a que resulten circulares, pues su misma flexibilidad y elasticidad hará que el montaje sobre el vehículo sea perfecto.

20.-

Los perfeccionamientos descritos mejoran el objeto de la patente principal pero a pesar de ello no se renuncia ni se limita ninguna de las características de la citada patente.

25.-

Cuantas modificaciones puedan ser introducidas en el objeto descrito y no afecten a su esencialidad característica, se consideraran incluidas en este certificado de adición, sean cualesquiera las circunstancias que concurran.

N O T A

Descrito suficientemente el objeto de esta solici-



289257

tud se declaran de novedad y propia invención las siguientes:

REIVINDICACIONES

5.-

1ª.- Perfeccionamientos en el objeto de la Patente principal número 283.209, que se refiere a "mejoras introducidas en la fabricación de dispositivos amortiguadores para vehículos", que se caracterizan por el hecho de que el tubo, reforzado o no con telas y lonas, que constituye el alma del dispositivo, se mantiene cerrado y, cortado a la medida prevista, se unen sus extremos

10.-

en forma adecuada, originando un aro neumático al que se provee de una válvula; a continuación se somete este aro neumático a la operación de moldeo y vulcanizado para revestirlo en su totalidad al tiempo que se refuerzan algunas de sus partes y se conforman con vistas a su montaje y utilización sobre el vehículo, sobresaliendo de este revestido la válvula antes indicada.

15.-

2ª.- Perfeccionamientos en el objeto de la Patente principal número 283.209, que se refiere a "mejoras introducidas en la fabricación de dispositivos amortiguadores para vehículos", según la reivindicación anterior, que se caracterizan por la disposición de dos o más aros neumáticos que se solidarizan entre sí antes de someter el conjunto a la operación de moldeo y vulcanizado en la forma antes dicha.

20.-

25.-

3ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NUMERO 283.209, QUE SE REFIERE A "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE DISPOSITIVOS AMORTIGUADO-

21 JUN

289257



RES PARA VEHICULOS".

Todo conforme se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, 21 de Junio de 1.963