



298100

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio nacional a favor de:

Don José CAPDEVILA DALMAU

de nacionalidad española y con residencia en Moncada, -
provincia de Barcelona, calle Turó Fermi nº 4 por:

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE CADENAS ANTI-DESLIZANTES
PARA VEHICULOS".



Memoria descriptiva

5 Esta Patente hace referencias, conforme indica su enunciado, a unas mejoras introducidas en la fabricación de cadenas antideslizantes para vehículos, con las que gracias a sus originales características se logra poder fabricar tales cadenas en materiales plásticos de alta resistencia mecánica y algo elásticos, lo que supone una gran economía en el coste de la propia cadena antideslizante y al mismo tiempo presenta la ventaja de que no deterioran a las cubiertas de las ruedas, teniendo menos peso que las metálicas permiten mayor velocidad y por ser más elásticas se reduce el ruido que produce el vehículo al rodar con cadenas.

15 Naturalmente que para poder lograr buenos resultados con cadenas fabricadas partiendo de materiales plásticos, es evidente que éstas deben tener sus eslabones de una sola pieza sin soldadura, puesto que de ser eslabones soldados, en los lugares de la soldadura quedan con muy poca resistencia mecánica y se inutilizaría pronto la cadena a las primeras rodadas. Esto se puede conseguir ahora gracias a las mejoras a que se refiere esta Patente, las que permiten por medios sencillos y en régimen relativamente económico, fabricar tales cadenas partiendo de materiales preferentemente el nylon que posee excelentes propiedades mecánicas.

25 Estas mejoras se caracterizan principalmente en moldear individualmente, pero enlazados a un eslabón cerrado que se coloca en el molde, las anillas finales de cada una de las cadenas laterales que han de constituir la cadena antideslizante, las cuales anillas sirven para unir los extremos mediante tornillos u otro medio idóneo, para lo que se dispone un molde, debidamente configurado, y atravesando su cavidad interior pero



35 sin comunicación con ella, se produce un calado en el que se coloca un eslabón cerrado, afectando este calado a las cuatro piezas que forman el molde, con lo que al desmoldear se obtiene la pieza terminal de unión formando cada final o extremo de cada cadena lateral.

40 Es también característica de las mismas mejoras que una vez fabricadas las cadenas transversales de nylon sin soldadura y con el número de eslabones necesarios, se instala el eslabón final de uno de sus extremos en el calado central del molde en que se moldea total o parcialmente cada una de las cadenas laterales, 45 alojándose tal eslabón en el mismo calado en que ya se han dispuesto los otros dos eslabones cerrados para constituir dichas cadenas laterales, con lo que al desmoldear cada una de estas cadenas o parte de ella, se obtiene al mismo tiempo su enlace por eslabón sin soldadura, con cada 50 cadena transversal, que también están formadas por eslabones enlazados sin soldadura.

Es fácil comprender que gracias a ello se logra poder fabricar la totalidad de la cadena antideslizante por moldeo de materiales plásticos, preferentemente nylon, o sea las dos cadenas laterales abiertas y 55 con terminales para enlazarlas por tornillo u otro medio apropiado, quedando estas dos cadenas enlazadas entre sí por varias cadenas transversales que se inician en un eslabón de una de las cadenas laterales y finalizan en el eslabón homólogo de la otra cadena lateral, lográndose 60 todo ello por medios sencillos y económicos.

Descritas suficientemente las características fundamentales de las mejoras a que se contrae esta Patente, se hace constar que en las mismas se podrán introducir todas aquellas modificaciones que la experiencia 65 y la práctica pudieran aconsejar, siempre que con ellas

298100



no se cambie, altere o modifique su idea fundamental -
que es la que se resume y concreta en la siguiente:

N O T A

70

Se declaran de novedad y propiedad para
todo el territorio nacional las siguientes:

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

75

1ª.- Mejoras en la fabricación de cadenas antideslizan-
tes para vehiculos que se caracterizan en moldear indi-
vidualmente, pero enlazados a un eslabón cerrado que -
se coloca en el molde, las anillas finales de cada una
de las cadenas laterales que han de constituir la cade-
na antideslizante, las cuales anillas sirven para unir
entre sí los dos extremos de tales cadenas mediante tor-
80 nillos u otro medio idóneo, para lo que se dispone un -
molde, debidamente configurado, y atravesando en cavi-
dad interior pero sin comunicación con ella, se produce
un calado en el que se coloca un eslabón cerrado, afect
tando este calado a las cuatro piezas que forman el -
85 molde.

85

90

2ª.- Mejoras en la fabricación de cadenas antideslizan
tes para vehiculos según la nota anterior que se carac
terizan tambien en que una vez fabricadas las cadenas
transversales con eslabones sin soldadura y con el núme
90 ro de eslabones necesarios, se instala el eslabón final
de uno de sus extremos de tales cadenas transversales
en el calado central del molde en que se moldea total
o parcialmente el eslabón correspondiente de cada una
de las cadenas laterales, alojándose tal eslabón en el
95 mismo calado en que ya se han dispuesto los otros dos
eslabones cerrados para constituir dichas cadenas late-
rales,

95

3ª.- "MEJORAS EN LA FABRICACION DE CADENAS ANTIDESLI-
ZANTES PARA VEHICULOS".



2 08 00

100

Todo ello tal y como ha quedado descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

Madrid, 28 de Marzo de 1.964.

RECEIVED
13.
[Handwritten signature]