

301894



PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de D. MANUEL JANÉ VIDAL, de nacionalidad española,
residente en Barcelona, Cartagena, 203. - - - - -

por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE NEUMATICOS
PARA RUEDAS DE VEHICULOS LIGEROS". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de invención, se refiere a unos
perfeccionamientos en la fabricación de neumáticos para ruedas
de vehículos ligeros, tales como cochecitos para niños, biciole-
5 tas, juguetes y análogos, en los cuales se sustituye el neumático
macizo y el neumático con cámara hinchable por un neumático
hueco semielástico.

Para ello se fabrica el neumático a partir de un tubo
de material termoplástico extrusionado con lo que se obtiene un
10 producto intermedio entre el macizo y el neumático, con la ventaja

301894



de que su fabricación es sumamente sencilla así como el montaje en la llanta de la rueda.

Otras de las ventajas consisten en su menor peso en relación con los neumáticos de tipo corriente y en que puede lavarse y fabricarse en cualquier color que siempre perdura.

Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria, una hoja de dibujos, en los que se representa, a título de ejemplo, no limitativo, un caso de realización del invento, según los perfeccionamientos objeto de la patente.

En los dibujos:

La figura 1, muestra un tubo para la fabricación de un neumático del referido tipo.

La figura 2, representa el neumático montado en una rueda de cochecito para niños.

Las figuras 3, 4, y 5 representan, en sección, sendas formas que pueden adoptar los neumáticos fabricados según los perfeccionamientos en cuestión.

Según las presentes mejoras, para la fabricación de los susodichos neumáticos se parte de un tubo de material termoplástico -1- obtenido por extrusión, el cual se somete a una operación de curvado para que adopte la forma circular -2- procediéndose seguidamente a unir los dos extremos del tubo soldando sus testas -3- y -4- mediante sistema termoelectrico.

Una vez obtenido el neumático elástico-flexible, según el procedimiento indicado, se aplica a la llanta de la rueda -5- mediante un procedimiento en caliente.

A dicho efecto, el neumático de material plástico, cuyo diámetro interior es mucho menor que el diámetro de la llanta metálica de la rueda, es sometido a un baño de agua caliente o vapor a una temperatura suficiente para conseguir su dilatación,

301894



en cuyo momento se encaja en la canal -6- de la llanta para que al enfriarse quede adherida automáticamente a dicha llanta.

El tubo extrusionado del que se parte para la fabricación de los neumáticos, podrá ser blanco o de cualquier otro color a base de incorporar a la primera materia un pigmento adecuado, 5 obteniéndose de esta forma un color permanente e inalterable.

En cuanto a la sección de los neumáticos, por lo general será circular (Fig. 3), pudiéndose no obstante fabricarse con tubo de sección distinta, como por ejemplo, en forma 10 mista de manera que la sección circular presenta una expansión a modo de zapata -7- (Fig. 4), o bien en forma sensiblemente aovada (Fig. 5), de acuerdo con el perfil de la llanta.

Los neumáticos, sea cualquiera la forma que adopten, presentarán preferentemente en su superficie exterior unos 15 nervios longitudinales de refuerzo -8-.

Aunque este nuevo neumático presentará en su interior el aire a presión ambiente, puede no obstante, antes de su cierre por soldadura, inyectarse en el mismo aire a una determinada presión.

Los perfeccionamientos objeto del invento, dentro de su esencialidad, pueden ser llevados a la práctica en otras formas de realización, que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrán, pues, fabricarse los neumáticos de 20 referencia, con los medios y materiales más adecuados y en cualquier tamaño y forma, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.



N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1.- Perfeccionamientos en la fabricación de neumáticos para ruedas de vehículos ligeros, caracterizados esencialmente por el hecho de fabricarse los neumáticos a partir de tubo de material termoplástico extrusionado, el cual es sometido a una operación de curvado para que adopte la forma circular adecuada, procediéndose seguidamente a unir sus dos extremos mediante soldadura por testa de los mismos, por procedimiento termoeléctrico.

2.- Perfeccionamientos en la fabricación de neumáticos para ruedas de vehículos ligeros, según la anterior reivindicación, caracterizados por el hecho de aplicarse el neumático a la llanta metálica de la correspondiente rueda, a base de someterlo a un baño de agua caliente o vapor, a una temperatura suficiente para conseguir su dilatación, en cuyo momento se encaja a la llanta que es de mayor diámetro que el neumático, para que al enfriarse quede automáticamente adherido a la misma.

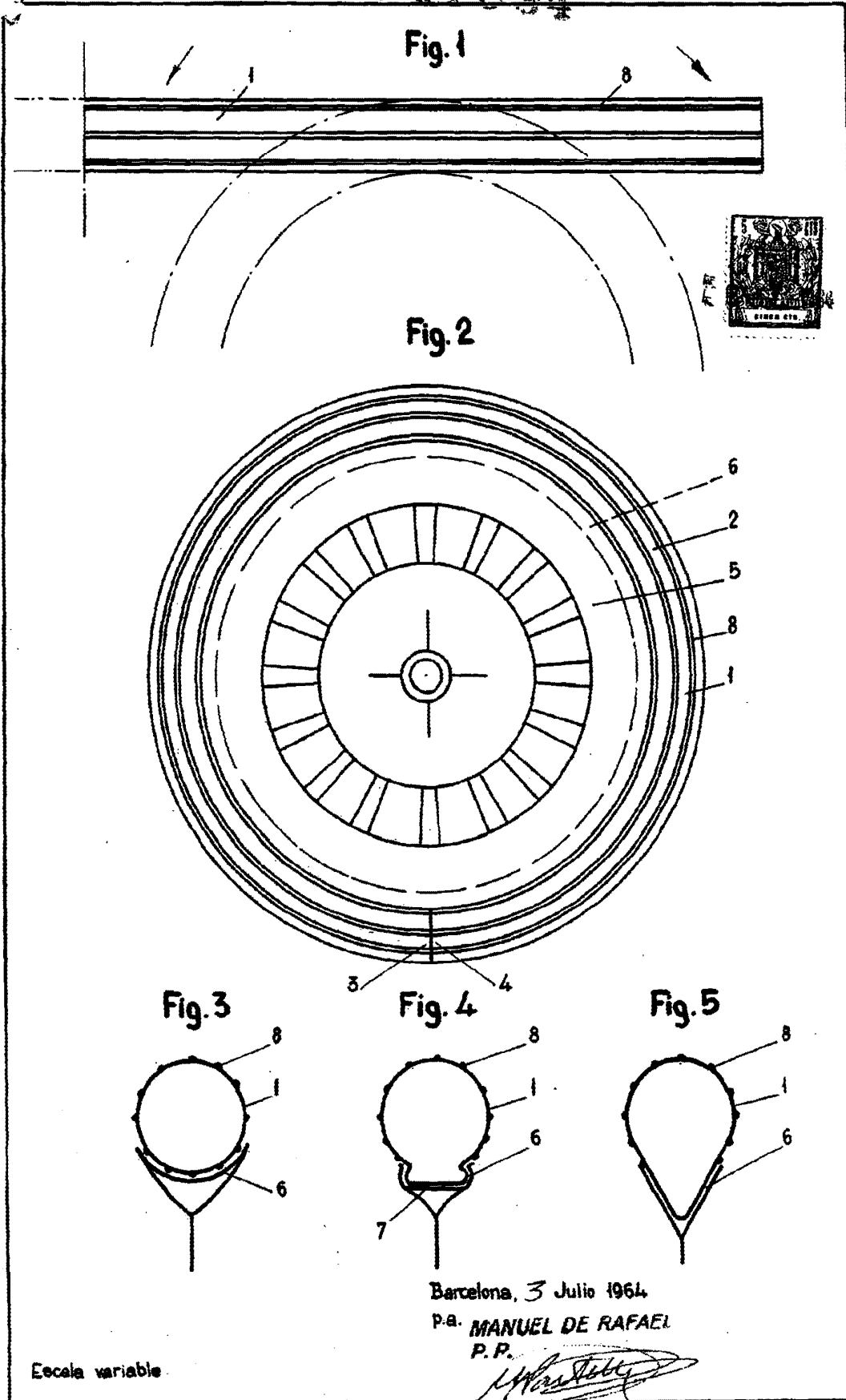
3.- Perfeccionamientos en la fabricación de neumáticos para ruedas de vehículos ligeros, según las anteriores reivindicaciones, caracterizados porque los neumáticos comprenden, en su superficie exterior, unos nervios longitudinales de refuerzo.

4.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE NEUMÁTICOS PARA RUEDAS DE VEHÍCULOS LIGEROS.

Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas, mecanografiadas, foliadas, numeradas y escritas por una sola cara, acompañada de una hoja de dibujos.

Barcelona, para Madrid, a 3 de Julio de 1964.

MANUEL JANÉ VIDAL
P. a. MANUEL DE RAFAEL



Barcelona, 3 Julio 1964
p.a. MANUEL DE RAFAEL
P.P.

Escala variable