



316899

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

Correspondiente al registro de Patente de Invención que,
por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a
favor de la firma "PLASTICOS ROSA,S.L.", residente en Barce-
lona, calle de Santa Agueda, nº 30 - - - - -

5.

p o r

"SISTEMA PARA LA CONFECCIÓN DE CUERPOS ESFÉRICOS NEUMÁTICOS"

=====

Gracias al nuevo sistema para la confección de cuerpos
esféricos neumáticos, estos cuerpos pueden ser obtenidos
partiendo de tres piezas, dos de ellas, en forma de casque-
te, mientras que la tercera, constituye un anillo o cilin-
dro central.

10.

Esta disposición, lograda con el nuevo sistema, evita
la formación de cuerpos esféricos neumáticos partiendo de
gajos, tal como se conoce en la actualidad, en los que los

15.

316899



gajos deben unirse por soldadura, cuando sus bordes están yuxtapuestos, determinando así una gran cantidad de soldaduras y además todas ellas difíciles de hacer, que encarecen, dificultan y retrasan la producción de los cuerpos esféricos.

5.

Para obviar estos problemas se ha ideado el nuevo sistema. Del mismo se describe a continuación, un caso de realización práctica acompañándose de una hoja de dibujos en la que:

10.

En la figura 1, se representa la fase de conversión de una lámina en un cilindro, preciso para la confección del cuerpo esférico.

15.

En la figura 2, un electrodo circular preciso para la unión del cilindro de la figura 1 a sus correspondientes polos.

En la figura 3, una sección longitudinal de la figura 2, con el cilindro de la figura 1, dispuesto en su interior.

En la figura 4, la fase de unión de uno de los casquetes al borde de una de las bases del cilindro.

20.

En la figura 5, la fase de presión y subsiguiente fusión de uno de los casquetes al borde del cilindro.

En la figura 6, la retirada del electrodo-pisón de la máquina después de efectuar la soldadura del segundo casquete cuando el primero ya está unido y volteado.

25.

En la figura 7, un detalle a mayor escala de la unión efectuada por soldadura.

Y en la figura 8, una sección de una pieza terminada según este sistema.

30.

Consiste la invención en que una lámina rectangular se arrolla sobre sí misma y los bordes (2) y (3) de sus ex-

316899



- tremos se sueldan entre sí, constituyendo dicha lámina rectangular un aro formado por una banda la cual constituirá el ecuador (3) de un cuerpo esférico, una vez el mismo esté confeccionado, cual banda anular (3) se dispone en la llanta de un tambor (4) que sus bases son iguales y constituyen los electrodos anulares, procurando que los bordes (5) y (6) de la pieza anular (3) cubra los bordes (7) y (8) de los electrodos (4), cual tambor, así preparado, se coloca sobre una lámina (9) de material flexible, autosoldable y disponiéndose se el conjunto debajo de la máquina soldadora (10) se procede a conectar el extremo superior de la misma con el aro presionador, conductor (11), de la máquina, consiguiéndose la soldadura de una de las bases del cuerpo esférico, logrado lo cual, se procede a volver sobre sí mismo dicho tambor (4) y disponiendo una nueva lámina en la base opuesta a la soldada se procede a unir, por soldadura, el polo opuesto al unido de la esfera, quedando confeccionado el cuerpo esférico con solo dos soldaduras (12) y (13) y tres piezas: una central (3) en forma de banda anular y dos casquetes polares (14) y (15) unidos a la pieza central.

En el borde de cada una de las dos bases del tambor (4) y que constituyen uno de los electrodos, se practica un escalón (16) y (17) que permite el encaje del aro presionador, conector (11), del cabezal de la máquina (10), que determina una canal circular en "L", en el borde del electrodo, que al presionar el conector no se apoya contra el rebatimiento del borde (5) y (6) de la lámina flexible de las esferas y sí contra el escalón (16) ó (17) carente de material a soldar, evitándose el degollado de dicho faldón.

Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del in-

316899



vento, así como su realización en la práctica, se hace constatar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

5.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones:

10. 1ª.- Sistema para la confección de cuerpos esféricos neumáticos, caracterizado por el hecho de que una lámina rectangular se arrolla sobre sí misma y los bordes de sus extremos se sueldan entre sí, constituyendo dicha lámina rectangular un aro formado por una banda la cual constituirá el ecuador de un cuerpo esférico, una vez el mismo esté confeccionado, cual banda anular se dispone en la llanta de un tambor que sus bases son iguales y constituyen los electrodos anulares, procurando que los bordes de la pieza anular cubra los bordes de los electrodos, cual tambor, así
15. preparado, se coloca sobre una lámina de material flexible, autosoldable y disponiéndose el conjunto debajo de la máquina soldadora se procede a conectar el extremo superior de la misma con el aro presionador, conductor de la máquina, consiguiéndose la soldadura de una de las bases del cuerpo esférico, logrado lo cual, se procede a volver sobre sí
20. mismo dicho tambor y disponiendo una nueva lámina en la base opuesta a la soldada se procede a unir, por soldadura, el polo opuesto al unido de la esfera, quedando confeccionado el cuerpo esférico con solo dos soldaduras y tres piezas: una central en forma de banda anular y dos casquetes
- 25.

316899

27



polares unidos a la pieza central.

- 2ª.- Sistema para la confección de cuerpos esféricos neumáticos, según la anterior reivindicación, en el que en el borde de cada una de las dos bases del tambor y que constituyen uno de los electrodos, se practica un escalón que permite el encaje del aro presionador, conectador, del cabezal de la máquina, que determina una canal circular en "L", en el borde del electrodo, que al presionar el conectador no se apoya contra el rebatimiento del borde de la lámina flexible de las esferas y sí contra el escalón carente de material a soldar, evitándose el degollado de dicho faldón.
- 5.
- 10.

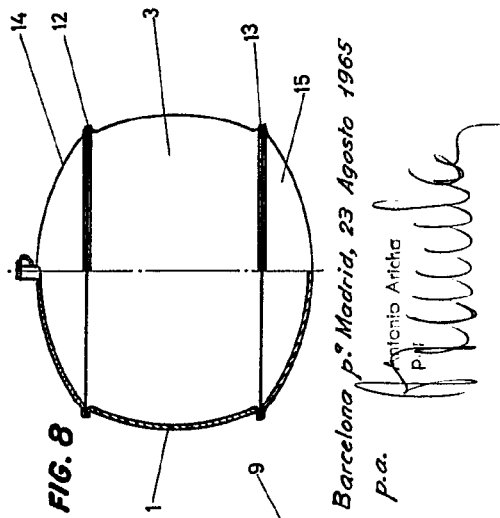
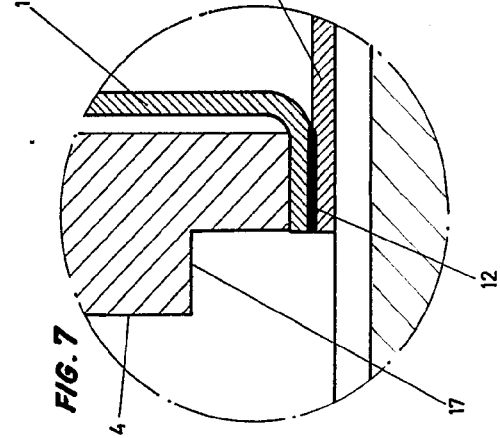
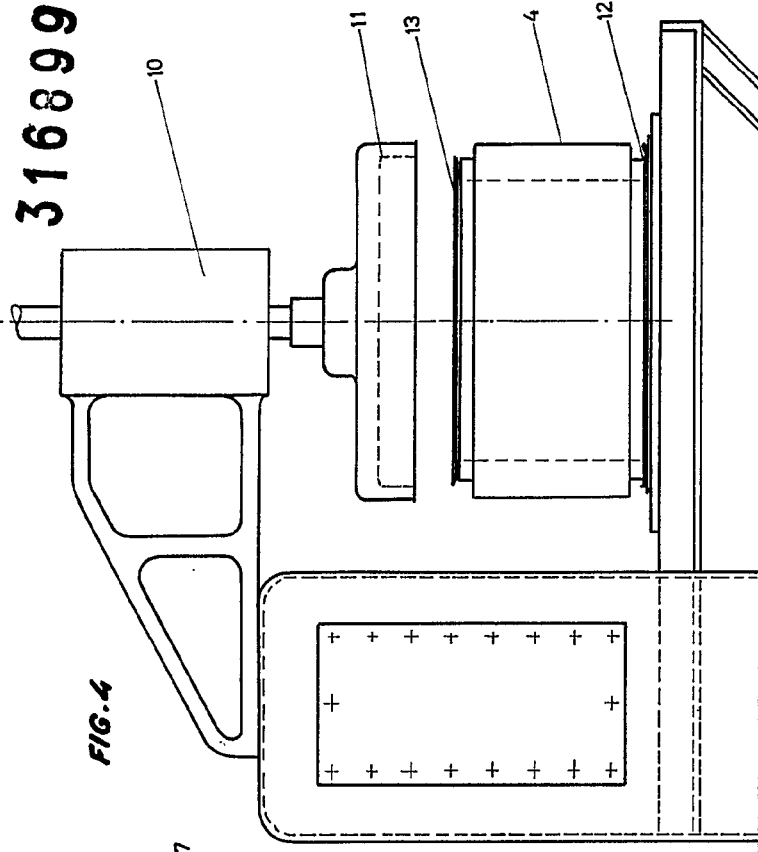
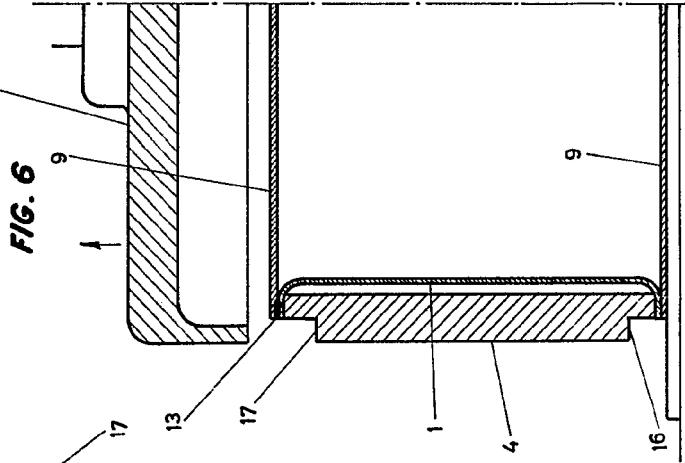
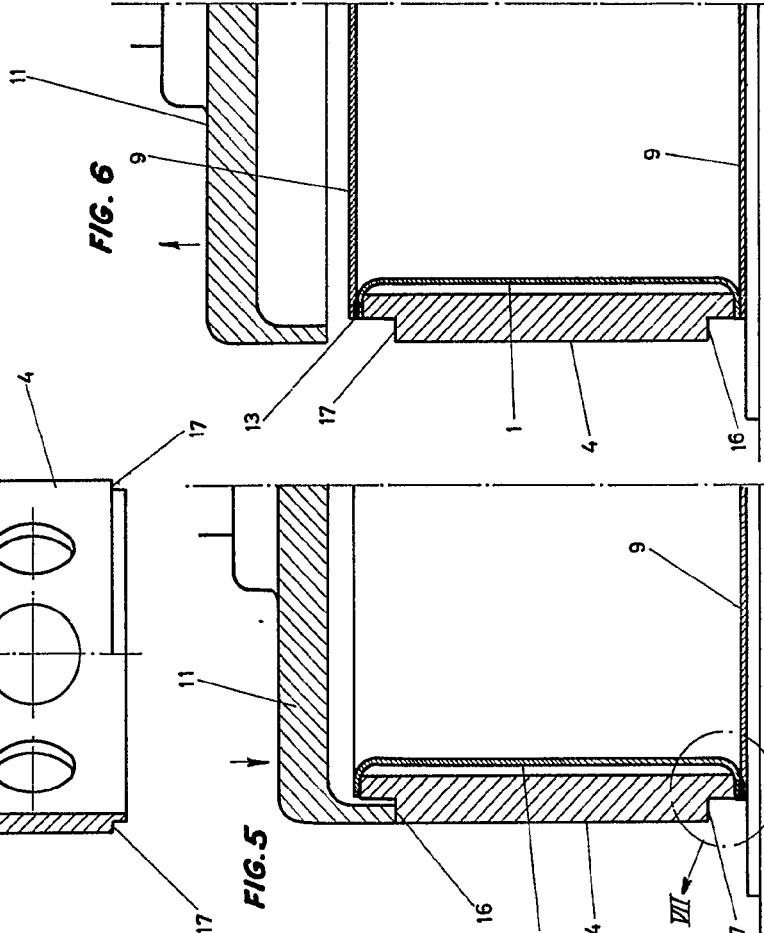
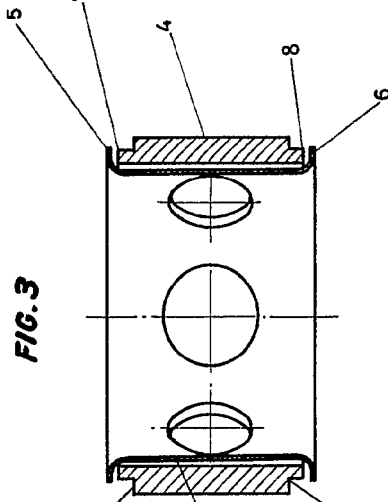
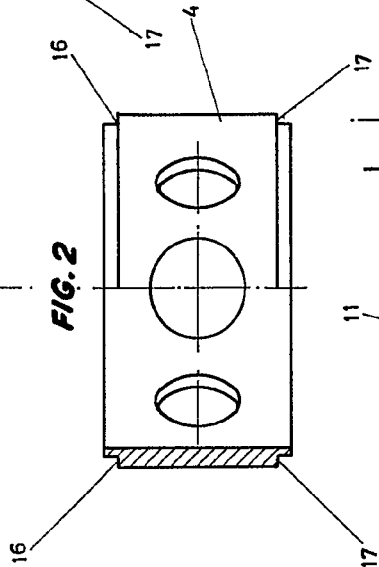
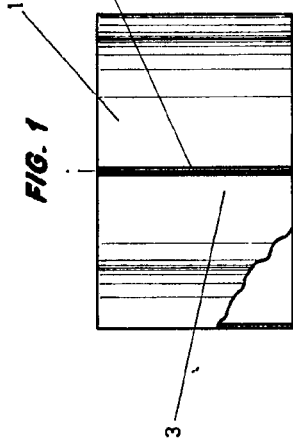
3ª.- SISTEMA PARA LA CONFECCIÓN DE CUERPOS ESFÉRICOS NEUMÁTICOS.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de cinco hojas foliadas y escritas por una sola cara y acompañada de una hoja de dibujos.

Barcelona para Madrid, a veintitrés de Agosto de mil novecientos sesenta y cinco.

P.A.,
Antonio Aricha
p.p.

316899



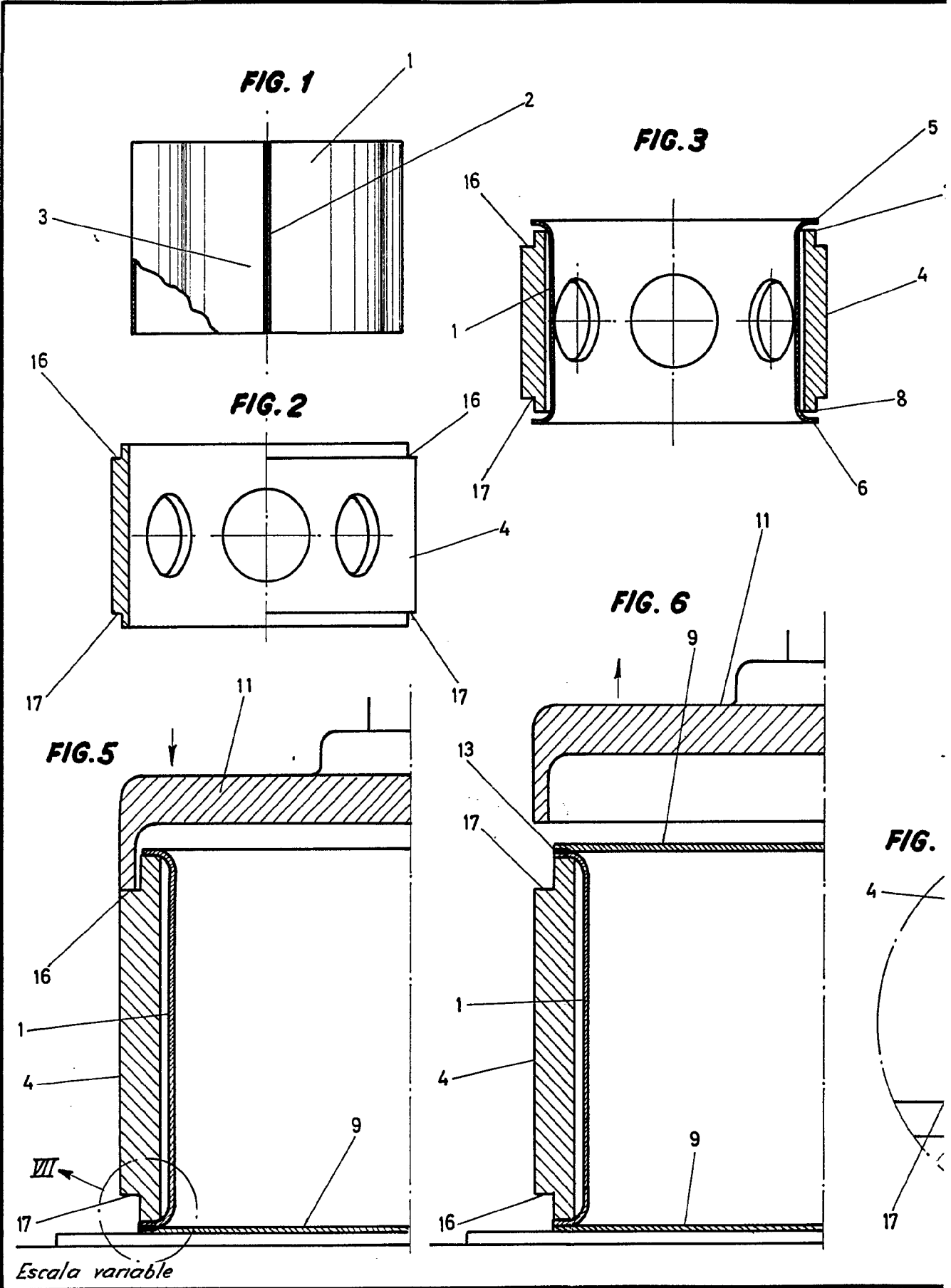
Barcelona p.º Madrid, 23 Agosto 1965

P.º Antonio Archa

P.º a.

[Handwritten signature]

Escala variable



316899



ENCLAVE
1965

FIG. 4

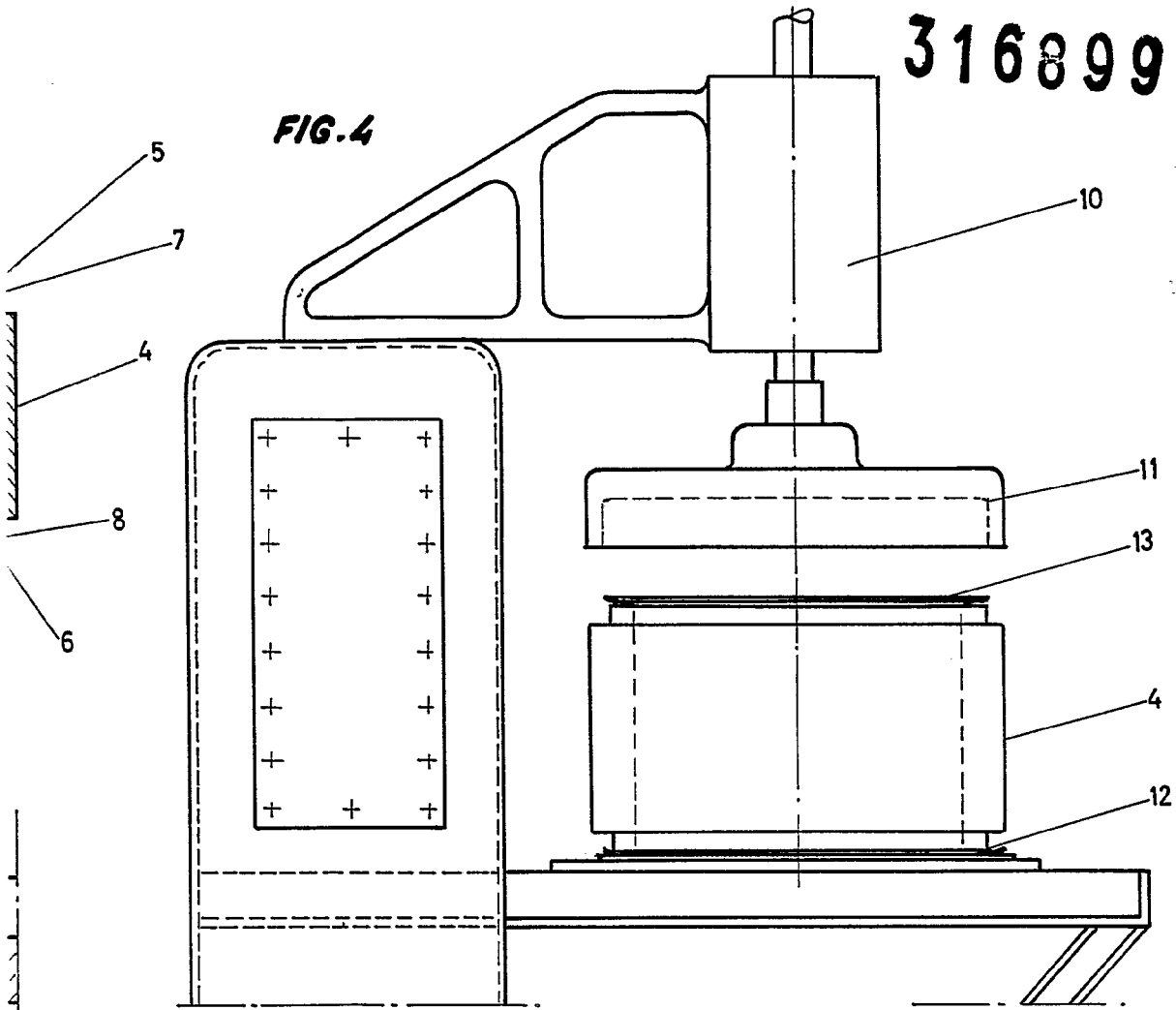


FIG. 7

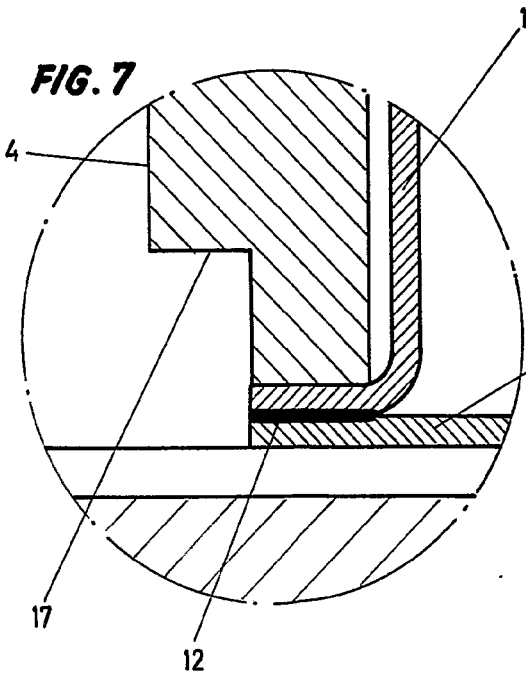
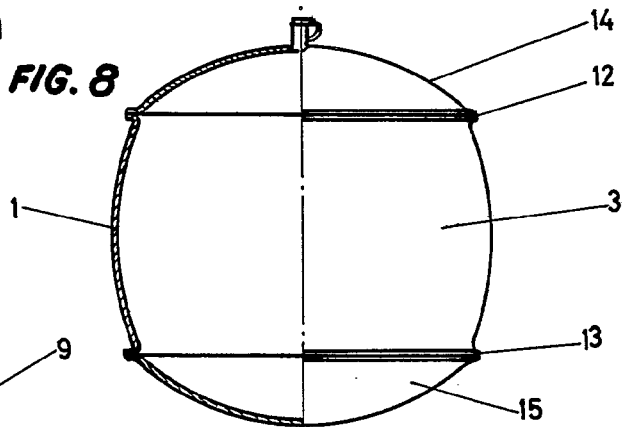


FIG. 8



Barcelona p.º Madrid, 23 Agosto 1965

p.a.

Antonio Aricha

P.º