

321843

321843



MEMORIA DESCRIPTIVA

que corresponde a una solicitud de PATENTE DE INVENCION, por veinte años, por: "PROCEDIMIENTO PARA REVESTIR BANDAJES CON MATERIALES MOLDEABLES MAS DUROS", cuyo registro se solicita a favor de Angel Fernandez, S.A., entidad española, residente en BARCELONA, c/ Ali-Bey, 95-99.-

- - - oOo - - -

5.-

Los bandajes macixos de las ruedas, hechos como se sabe de caucho o menos puro, proporcionan el efecto deseado en cuanto a suavidad en la rodadura y eliminación de ruidos se refiere, pero también es evidente que sufren un desgaste bastante rápido, ya que el material resulta blando sobre todo cuando se trata de ruedas de carretones y carretillas que han de soportar grandes pesos.

Para obviar este importante defecto, el

321843



- 10.- solicitante ha ideado un procedimiento mediante el cual es posible aplicar sobre los bandajes un revestimiento, en capa de suficiente espesor, de material de semejantes características pero de una dureza extraordinaria, con lo que la duración del
- 15.- bandaje se aumenta considerablemente.
- Consiste esencialmente este procedimiento en someter el bandaje de caucho o otro material a una operación posterior, en molde de mayor dimensión, en el que se vierte una materia fundida que se caracteriza por su dureza, como por ejemplo
- 20.- nylón, la cual toma la forma de un recubrimiento total del bandaje excepto en la zona interior del mismo. Es esencial en este procedimiento la provisión necesaria para que dicha capa de revestimiento se mantenga íntimamente unida con el bandaje,
- 25.- y para ello se ha previsto practicar previamente en el cuerpo del mismo unos puntos de anclaje de la masa fundida, los cuales pueden estar formados por unas cavidades laterales preferiblemente cónicas; unos taladros pasantes de lado a lado, o
- 30.- simplemente unas ranuras transversales en su superficie, pudiendo complementarse estos anclajes, sobre todo en este último caso, por una prolongación del revestimiento en las zonas laterales hasta alcanzar
- 35.- a unos espacios rebajados de la pestaña de montaje sobre la rueda, con lo cual la fijación es absoluta sea cualquiera el trabajo que realice la rueda y la temperatura que alcance.

Para completar la descripción se hará en



40.- lo que sigue referencia al dibujo adjunto, dado solamente a titulo de ejemplo ilustrativo, en el cual las diferentes figuras muestran un sector o cuadrante del bandaje sin el recubrimiento y, junto a él, la sección transversal del mismo una vez que ha sido recubierto.

45.- La figura 1ª muestra la aplicación del recubrimiento -1- que para su fijación se introduce, cuando está fundido, por unos orificios -2- hechos en número variable en el cuerpo del bandaje de caucho o materia similar -3- a los cuales rellena, formando así una armadura de sujeción en la misma pieza.

50.- La figura 2ª muestra el sector de otro bandaje -3- pero en este caso la fijación del revestimiento se realiza, en primer lugar, porque alcanza hasta las escotaduras -4- hechas en las pestañas interiores -5- y que tienen por finalidad recibir unos salientes adecuados de los platos o discos de la rueda para su perfecto acoplamiento y, además, porque en el lomo del bandaje -3- se han practicado unos canales transversales -6- que se rellenan con el material duro del revestimiento.

55.- En la figura 3ª se aprecia igualmente el sector o cuadrante de otro bandaje -3- en cuyos laterales se han practicado, a intervalos, unos alveolos de proyección ligeramente cónica -7- que se rellenan del material de revestimiento. Estos alveolos pueden estar enfrentados, como se muestra en la sección, o bien alternándose por el cuerpo del ban-

60.-

65.-

321843



-4-

70.- daje, siendo la sujeción la misma.

Por último, en la figura 4ª se representa el mismo sistema de aplicación del revestimiento duro sobre el cuerpo del bandaje de caucho -3- con la sola diferencia de que en este caso los alveolos laterales -8- son más profundos aunque conservan la proyección troncocónica.

75.-

Las realizaciones que se han representado se dan exclusivamente a título de ejemplo ilustrativo, pues es evidente que, expuesto al principio fundamental, son muchas las formas que pueden adoptarse. Por todo ello, se hace constar expresamente que cualquier modificación introducida en el procedimiento descrito y que no altere la esencialidad característica del mismo se entenderá incluida en ésta solicitud sean cualesquiera las circunstancias que concurren.

80.-

85.-

Nota

Descrito suficientemente el objeto de esta Patente, se declaran de novedad y propiedad las siguientes:

90.-

Reivindicaciones

1ª.- Procedimiento para revestir bandajes con materiales moldeables más duros, que se caracteriza por el hecho de que como primera operación, una vez fabricado el bandaje, se practican ya en sus costados, ya en la superficie normal de trabajo unos alveolos o canaladuras y, en estas condiciones se somete a una operación de moldeo, a temperatura y presión convenientes, en la cual se

95.-



100.- vierte en el molde una materia fundible y de reconocida dureza final, por ejemplo nylon, la cual recubre la superficie de trabajo del bandaje y sus laterales y se introduce por las vavidades antes practicadas, constituyendo puntos de encastre que

105.- aseguran la unión permanente del revestimiento con el bandaje, sea cualquiera el trabajo a que se halle éste sometido.

110.- 2ª.- Procedimiento para revestir bandajes con materiales moldeables más duros, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que las cavidades practicadas en el cuerpo del bandaje son pasantes, con lo que el material fundido, al rellenarlas, da lugar a nervaduras interiores de refuerzo que, además, aseguran la indeformabilidad del bandaje total.

115.- 3ª.- PROCEDIMIENTO PARA REVESTIR BANDAJES CON MATERIALES MOLDEABLES MAS DUDOS.

Todo conforme se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva que consta de seis hojas y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid, a quince de ene-

-6-

321843.45

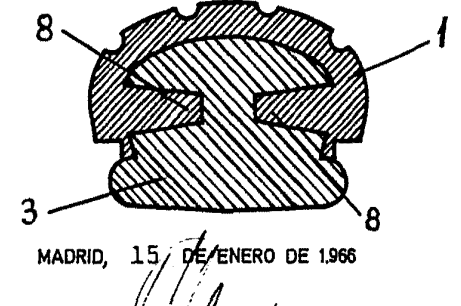
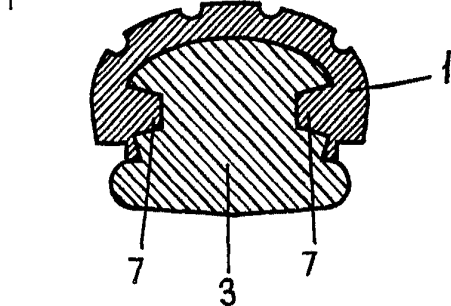
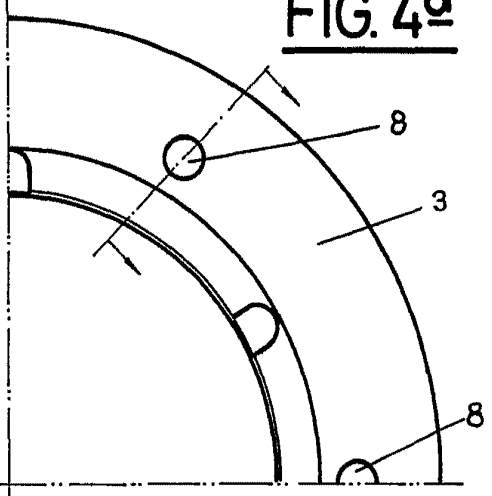
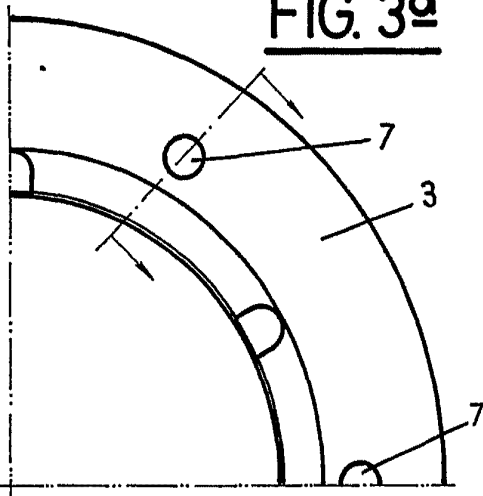
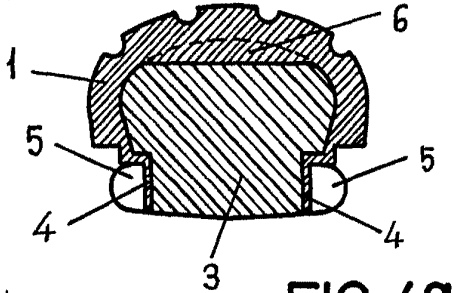
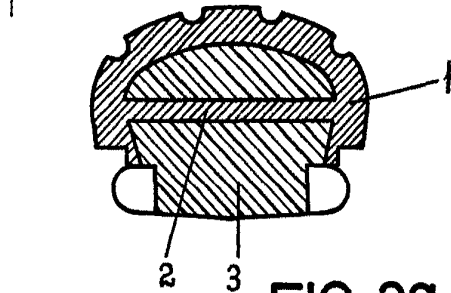
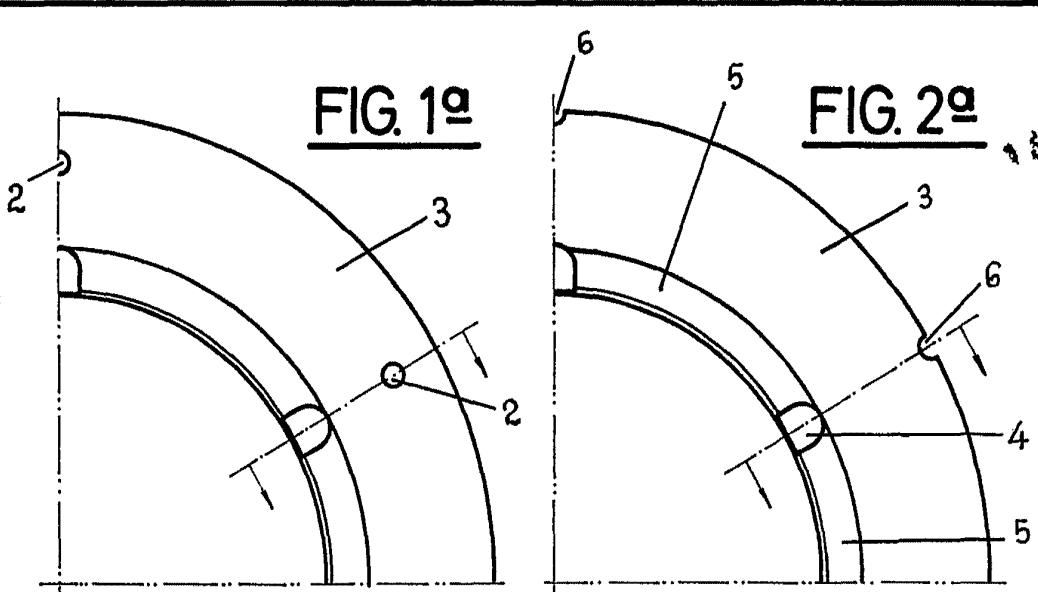


ro de mil novecientos sesenta y seis.

ANGEL FERNANDEZ, S.A.

p.a.

A handwritten signature in cursive script, appearing to read 'Angel'.



MADRID, 15 DE ENERO DE 1966

ESCALA VARIABLE