

326836

17 MAY.



1

memoria descriptiva

326836

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

que se solicita en ESPAÑA por DIEZ AÑOS a favor

de D. EMILIO FERNANDEZ TRABA, de nacionalidad

española, residente en Madrid, Avda. Donostiarra

nº 27, por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE

PIEZAS DE CAUCHO HUECAS POR OCLUSION PROVOCADA."

326836

17 MAY



2

Se refiere la presente Memoria Descriptiva que se une a solicitud de registro como Patente de Introducción por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE CAUCHO HUECAS POR OCLUSION PROVOCADA" cuyas características de novedad le confieren la cualidad de aportar a los fines que se persiguen ventajas mas que suficientes para aspirar en derecho al privilegio del registro que se solicita, posibilitando su fabricación en serie y automática de piezas terminadas o para posterior manufactura, que contienen aire ocluido que determina una oquedad de configuración predeterminada.

Quedan, por el procedimiento que se preconiza, completamente terminadas las piezas para su utilización, o sea para su inmediata salida al mercado, o tambien para una operación intermedia en el acabado de un objeto industrial, completo que requiera la aplicación de piezas de caucho huecas.

Presenta un gran rendimiento y una extraordinaria precisión lo que determina la posibilidad de fabricar piezas en series especialmente largas, a muy bajo costo.

326836 17MA



3

Sustancialmente consiste en cuatro operaciones perfectamente definidas y escalonadas en forma tal que constituyen una sola cadena de trabajo.

5.- El punto de partida, lo constituyen las bobinas de lámina de caucho del espesor correspondiente al programa de trabajo.

Estas bobinas de láminas son obtenidas en operación independiente al contenido de este escrito, por medio de las correspondientes calandras y bobinadoras automáticas.

10.- En segunda operación, montadas las bobinas sobre sus correspondientes soportes de ejes paralelos, se llevan contra una laminadora constituida por dos cilindros, dando entrada a las dos láminas de caucho en forma superpuesta.

15.- De estos dos rodillos, uno de ellos es liso, y el otro presenta sobre su superficie, gravado en bajo relieve, la configuración de la parte hueca de la pieza que se fabrica, por lo que la presión ejercida contra las dos hojas de caucho, corresponderá a las partes de las mismas que habrán de quedar soldadas térmicamente, pero no quedarán soldadas en las zonas correspondientes al bajo relieve.

20.-



5.- Simultaneamente a la operación anterior se practica otra consistente en la inyección automática de aire comprimido a gran presión para provocar que las láminas por su propia elasticidad se ajusten a los bajos relieves y no suelden, conforme se ha dicho.

10.- Se comprende que a la salida de esta doble operación, se ha alcanzado el objetivo, que se cubre totalmente, en una cuarta operación consistente al recortar las piezas fabricadas lo que puede alcanzarse muy bien sea por troquelado automático y posterior vulcanizado en frío, mediante tratamiento hermético con protocloruro de azufre, que evita la deformación de los objetos fabricados.

15.- Estas piezas pueden ser flores, gorros de baño, etc. Suficientemente descrito el invento así como una manera de llevar éste a la práctica, se hace constar de manera expresa que el mismo acepta modificaciones de detalle siempre que éstas no afecten a su fundamento.

REIVINDICACIONES

20.- 1a.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE CAUCHO HUECAS POR OCLUSION PROVOCADA" caracterizado porque en primera operación se montan las bobinas de lámina de caucho

326836

17M



5

- de espesor subordinado al proyecto de piezas a fabricar, sobre los correspondientes soportes y se llevan las dos láminas superpuestas entre dos rodillos, de los cuales uno es liso y el otro presenta, en bajo relieve, la configuración de las partes huecas de la pieza a fabricar, los cuales rodillos en segunda operación al girar en sentido concurrente presionan y sueldan las partes de las superficies de las láminas que entran en contacto, evitándose que lo hagan las partes correspondientes a las zonas huecas porque en tercera y simultánea operación se inyecta aire automáticamente, a gran presión que por la elasticidad natural del material le obliga a adaptarse a los bajos relieves y en cuarta operación sucesiva a las dos anteriores se cortan y vulcanizan las piezas en frío mediante tratamiento con protocloruro de azufre.

2ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE CAUCHO HUECAS POR OCLUSION PROVOCADA.

Esta Memoria consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, 17 de Mayo de 1.966
EL AGENTE OFICIAL.

A. L. DE LA HERRAN

P. P.