

338698



27 DIC 1907

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

por "PERFECCIONAMIENTOS EN PRENSAS DE VULCANIZAR CUBIERTAS",  
a favor de DON JAIME FITE TORRAS, de nacionalidad española,  
domiciliado en SABADELL (Barcelona), Calle San Matias, nº 23.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La presente patente de introducción, realizada con éxito en el extranjero, se refiere a unos perfeccionamientos en prensas de vulcanizar cubiertas, en las cuales el bloqueo de los platos, se realiza automáticamente, sin el empleo de tirantes o volantes de cierre, realizando su función en un tiempo mínimo, con un considerable ahorro y también en mano de obra.

10. Esta máquina en sus diferentes tamaños, permite el recauchutado de toda la gama de cubiertas, para vehículos automóviles, desde los turismos, hasta las removedoras de



tierras, comprendidos los camiones y los tractores.

Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria, de una lámina de dibujos, en la que se ha representado un caso de realización, que se cita a título de ejemplo.

5.

En el dibujo:

La figura 1, representa en alzado, una vista lateral de una prensa perfeccionada.

10.

La figura 2, representa una vista frontal también en alzado, de la misma prensa.

15.

Haciendo referencia a las figuras, es de observar, que por A, se representa a la cámara de vulcanización; por B, al mecanismo que mueve una bisagra especial G, cuyo mecanismo comprende un electro reductor, con termo, que acciona la biela C, que abre y cierra la cámara A; por D, al pié o armazón, que sustenta a la cámara de calentamiento, el cual se compone de un recubrimiento de chapa soldada, que protege al electro reductor y a las instalaciones de aire, vapor y eléctrica; por E, a la caja que agrupa a la combinación de instrumentos, que da el automatismo del ciclo de trabajo y que constituye el circuito eléctrico-electrónico de la prensa; por F, a la cubierta representada en líneas de trazos, situada en el interior de la cámara A; por G, a la bisagra que abre por un plano axial a la cámara y que viene accionada por la biela C.

20.

25.

En su parte superior, la prensa comprende una cámara



A, en la que se colocan los distintos moldes-matrices, de acuerdo al tamaño de la cubierta y a la escultura que en ella convenga realizar.

5. Al objeto de proceder a las operaciones de carga y descarga de la cámara A, ésta se abre por un plano axial, sobre una bisagra G, accionada por el mecanismo B, compuesto de un electro-reductor, que mueve a la-s bielas gemelas C, dispuestas una a cada lado de la prensa, y cuyo armazón D, sustentador de la cámara A y que protege a todos los mecanismos e instalaciones de la prensa.

La caja E, es totalmente intercambiable, en previsión de cualquier caso de avería de los distintos órganos, como válvulas, temporizadores y demás unida mediante clavijas.

15. El circuito eléctrico, funciona con corriente continua de bajo voltaje, en atención a disminuir las pérdidas de potencia.

20. El circuito de aire, está regulado por unas electro-válvulas, en forma tal, que mantiene la presión constante en la cubierta, durante la operación de vulcanizado, promoviendo la salida de aire, si aumenta la presión o inyectándolo si la presión disminuye.

25. El circuito de vapor, está articulado en dos ramas: una para el calentamiento de las cámaras y otra, para el calentamiento eventual de los flancos, en los casos en que se procede al recauchutado de talón a talón.

En las cámaras de vulcanización de la cubierta, un

27 DIC. 1967



termómetro electrónico o transistores, mantiene la temperatura constante, con un índice de oscilación de 1º C, al accionar una electro-válvula, reguladora de la entrada del vapor.

5. Otro termómetro de contactos eléctricos, acciona simultáneamente a una segunda electro-válvula y mantiene una temperatura constante, sobre los flancos de la cubierta, temperatura que previamente se ha marcado en el termómetro.

10. El ciclo operativo, se inicia introduciendo la cubierta, en el molde; apretando a continuación y simultáneamente, dos pulsadores, para cerrar el plato superior de la prensa.

Con la prensa cerrada, el aire entra automáticamente en la cubierta y empieza el tiempo de cocción, establecido previamente en el temporizador.

15. Al finalizar el tiempo de cocción, tiene efecto la descarga del aire que hinchaba la cubierta y desaparecida la presión, se produce la abertura de la cámara y el arranque de la cubierta, con su banda de rodadura debidamente recauchutada, todo realizado automáticamente.

20. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica, en otras formas de realización, que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados, por quedar todo  
25. ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.



N O T A

Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como nuevo comprende las reivindicaciones siguientes:

- 1.- Perfeccionamientos en prensas de vulcanizar cubiertas, cuyo ciclo operativo se realiza automáticamente, esencialmente caracterizados, por comprender una cámara de vulcanización A, cuya parte superior viene levantada, o en su lugar cerrada, por el desplazamiento de un par de bielas C, laterales, accionadas por un mecanismo B, compuesto por un electro-reductor, con termo, promoviendo las bielas C, el giro de una bisagra G, que abre por un plano axial a la cámara, en cuyo interior se disponen los distintos moldes-matrices; por comprender un armazón D, sustentador de la cámara A, en el interior del cual, se ubican todos los mecanismos circuitos e instalaciones de la presa a todos los cuales protege; por comprender una caja E, enteramente intercambiable, en cuyo interior se reúnen los distintos órganos de la prensa, como válvulas, temporizadores, termómetros, circuitos e instalaciones todas la cual caja va fijada a tal efecto intercambiable, por medio de clavijas, por funcionar el circuito eléctrico, con corriente continua de bajo voltaje, para disminuir las pérdidas de potencia; por estar regulado el circuito del aire, por unas electro-válvulas, que mantienen la presión constante en la cubierta y promueven la expulsión del aire, caso de producirse un aumento de la presión y alternativamente, lo inyectan si la presión disminuye; por comprender un circuito de vapor, articulado en dos ramas, una de ellas para el calenta-



- miento de las cámaras y la otra destinada al calentamiento eventual de los flancos, en los casos de recauchutado de talón a talón; por comprender un termómetro electrónico a transistores, para mantener la temperatura constante, en las cámaras de vulcanización, con un índice de oscilación de 1º C, gracias a la acción de una electro-válvula que regula la entrada del vapor; por comprender otro termómetro de contactos eléctricos, que acciona simultáneamente a una segunda electro-válvula, que mantiene una temperatura constante, sobre los flancos de la cubierta y cuya temperatura, se haya marcado previamente en el termómetro; por comprender unos temporizadores, que establecen previa y automáticamente los tiempos que han de durar las operaciones del ciclo total de trabajo; por efectuar, la propia abertura de las cámaras de la prensa, al término del ciclo de trabajo, el despegue automático de la cubierta del molde.
- 5.
  - 10.
  - 15.

2.- Perfeccionamientos en prensas de vulcanizar cubiertas.

- Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 6 hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de dibujos reglamentarios.
- 20.

Madrid, a 27 DIC. 1957

- 25.

p. a

JAIME ISEBN

P. P.

Madrid, 27 DIC. 1957

D. JAJME FITE TORRAS

348013 Hoja única

945647

FIG.1

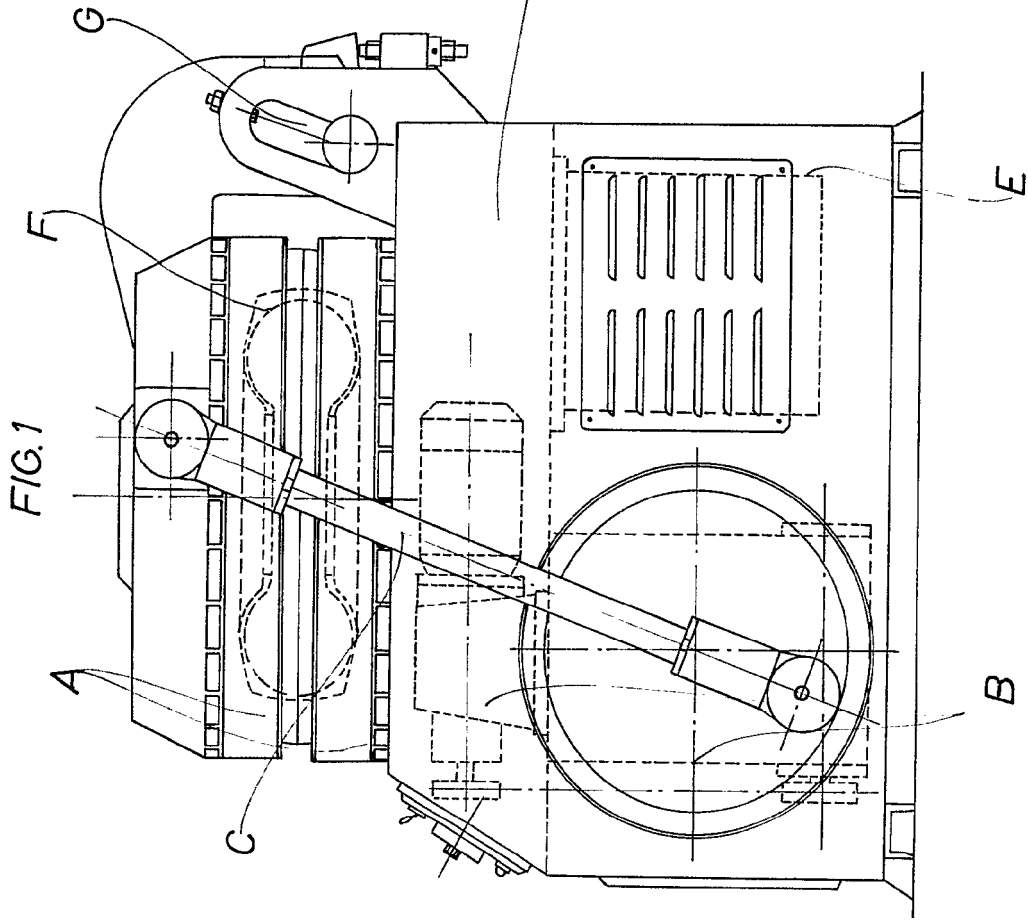
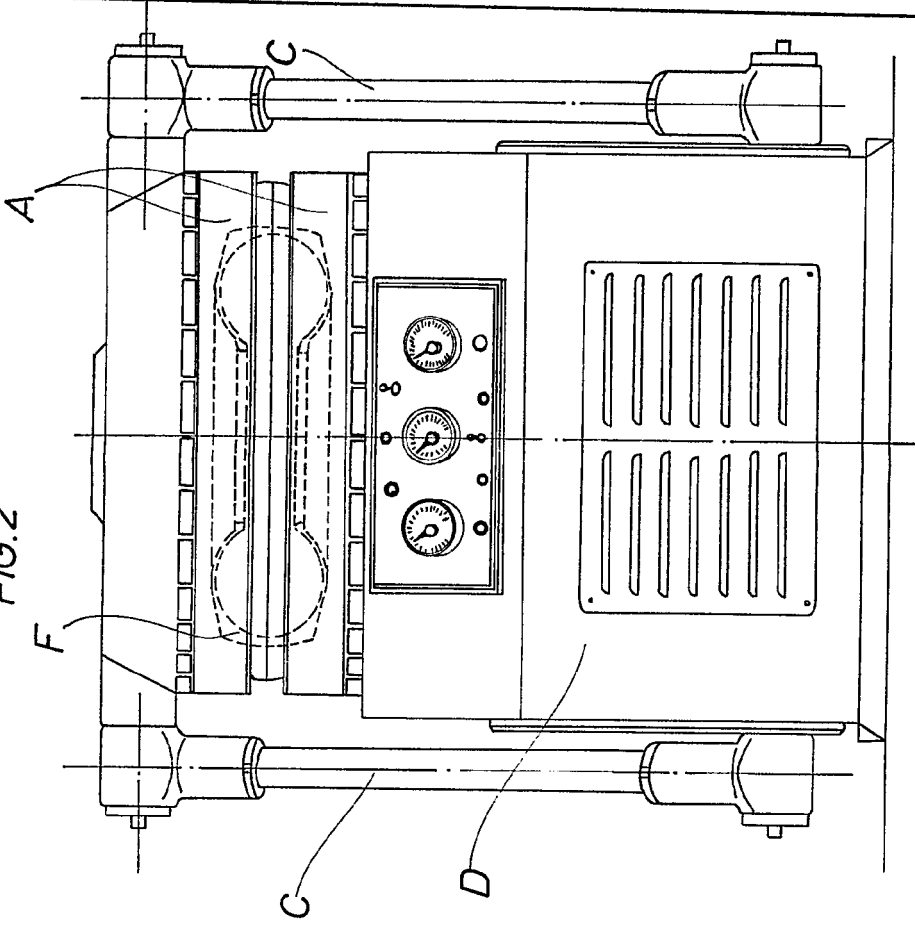


FIG.2



27 DIC. 1967

27 DIC. 1967

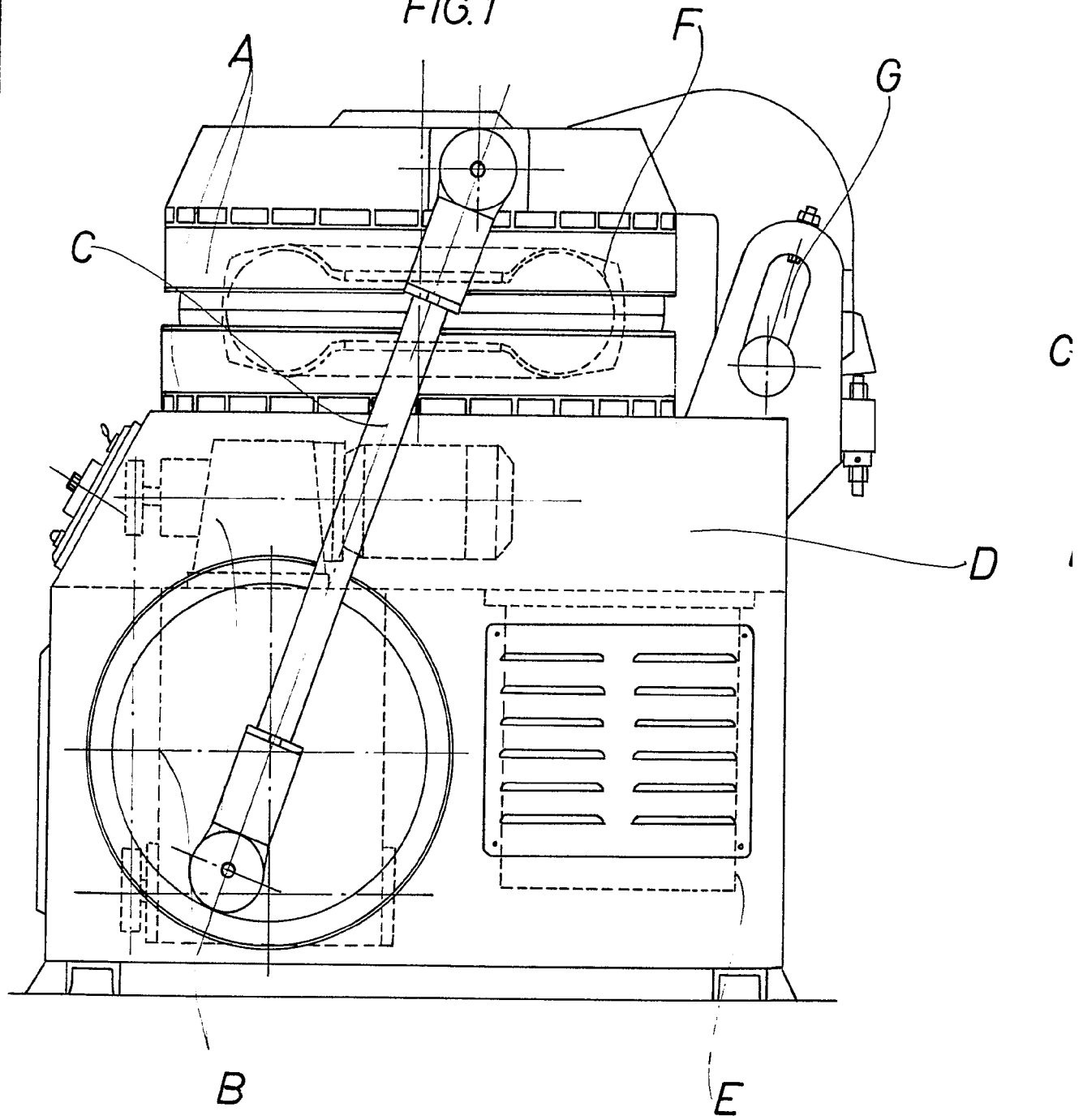
945647

Madrid, Jaime Torras  
P.P.

D. JAIME FITE TORRAS

348.69E

FIG. 1



348672 Hoja única

27 DIC 1967

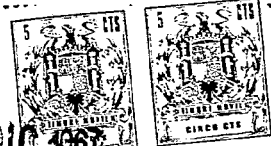
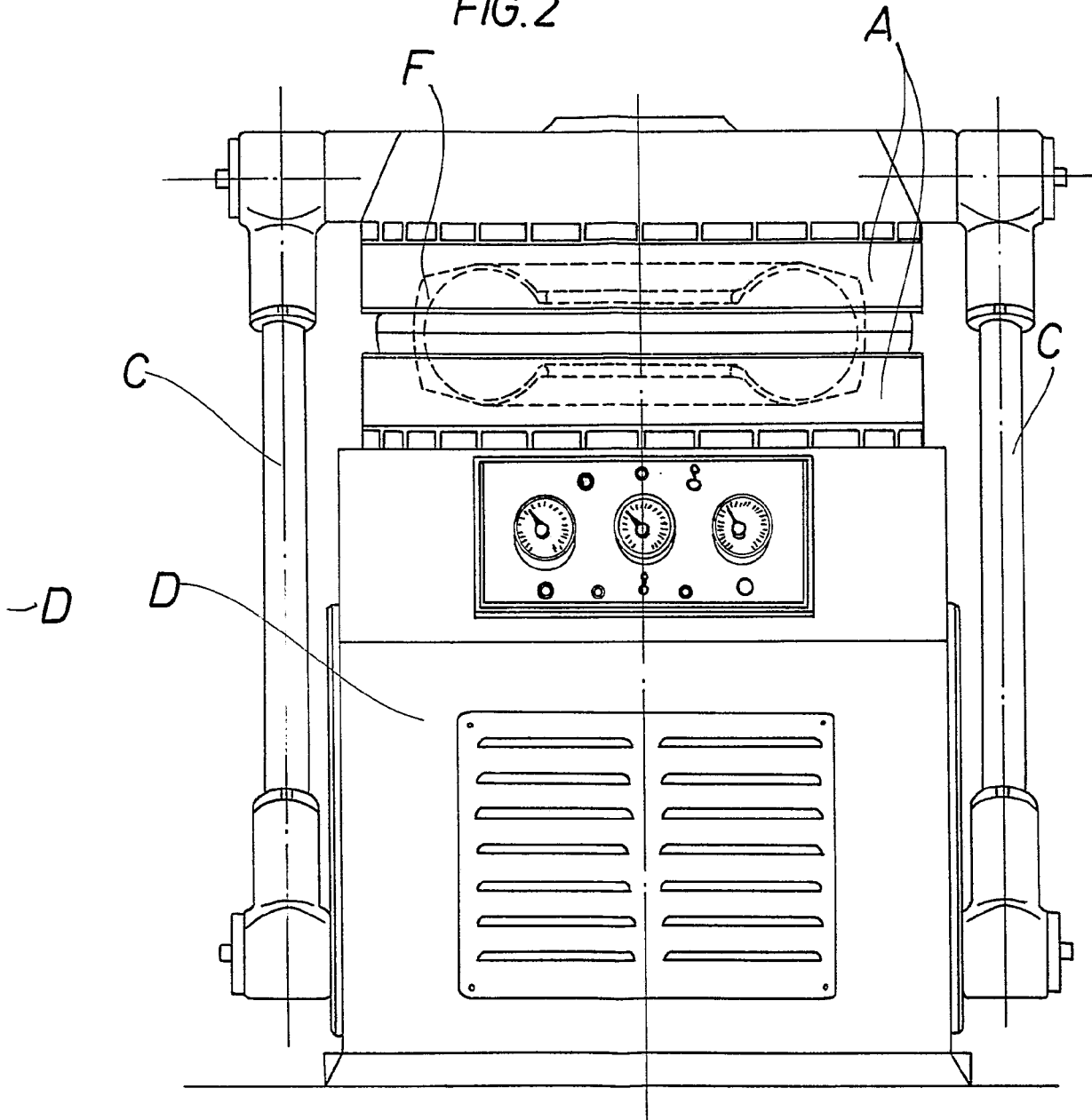


FIG. 2



27 DIC. 1967

348 672

Madrid. Jaime Iserré

P.P.