

-1 JUN. 1978

ES

11	NUMERO	464581	10	A 1
21				
22	FECHA DE PRESENTACION	29 NOV. 1977		



CONCEDIDA

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
30.887 A/76	24 Diciembre 1976	Italia
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B29H	
64 TITULO DE LA INVENCION		
"ANILLO BANDA DE RODADURA, PREESTAMPADO, PARA LA RECONSTRUCCION DE NEUMATICOS"		
71 SOLICITANTE (S)		
MARANGONI R.T.S. - Ring Tread System S.p.A.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
FERENTINO (Frosinone) Italia		
72 INVENTOR (ES)		
Carlo MARANGONI		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE		
DON JOSE LOPEZ CORTES.		

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

20 JUL. 1978

MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

La presente invención se refiere a un anillo banda de rodadura, preestampado, para ser utilizada en la reconstrucción de neumáticos, y al correspondiente método de fabricación.

5 Como es bien sabido, los neumáticos, especialmente de gran tamaño, pueden ser ventajosamente fabricados y reutilizados mediante la aplicación sobre su armazón de una cara o anillo banda de rodadura de goma preestampada .

10 Los sistemas de reconstrucción "en frío", o sea por medio de material preestampado, prevén el empleo de una faja o de un anillo preestampado que tenga una anchura relacionada con la del neumático que se ha de forrar, y que se monte sobre el neumático que ha sido previamente trabajado, de forma que recubra la superficie que se quiere renovar.

15 También es cosa sabida que, para la buena renovación de un neumático, sería necesario que la capa de revestimiento se prolongase adecuadamente sobre los flancos del mismo neumático.

20 De tal modo, se obtendría, ciertamente, una reconstrucción casi total del armazón, hasta la proximidad de los talones del neumático y, por consiguiente, hasta las zonas del neumático alejadas de los puntos sometidos a mayor recalentamiento y sujetos a mayores esfuerzos.

25 Por consiguiente, con el fin de conseguir el mencionado resultado, sería menester realizar unos anillos preestampados, provistos de flancos muy extendidos.

Pero en la práctica, la realización de unos anillos

de tal tipo, de sección curva, extendida, resulta prácticamente imposible, especialmente en el caso de neumáticos de grandes dimensiones, cual son los neumáticos para la aviación o para las máquinas de "movimiento de tierra".

5 En efecto, si se emplean anillos cerrados preestampados, las dificultades se manifiestan en la realización de las mismas con flancos extendidos, y en el sucesivo montaje sobre el neumático ya preparado.

10 Por el contrario, si se emplea para el revestimiento del neumático una faja preestampada con molduras lineales, el borde de la faja puede descender poquísimos sobre los flancos del neumático.

15 Esto es debido al hecho de que el diámetro del neumático varía notablemente a partir de su sección mayor, hacia los flancos, variando por consiguiente su desarrollo lineal, mientras que la faja, estando estampada horizontalmente, presenta un desarrollo de longitud constante.

20 Conforme a la presente invención, una reconstrucción completa y perfecta del neumático, con una prolongación del estrato de revestimiento a lo largo esencialmente de todos y cada uno de los flancos, se obtiene con el empleo de un anillo banda de rodadura constituido por dos piezas concavas ó semi-anillos preestampados, cada uno de los cuales presenta una superficie curva delimitada en su parte inferior por un arco de círculo y el borde alargado, estando conformados de
25 manera que revistan la mitad de la superficie del neumático que ha de ser reconstruida, estando obtenida dicha mitad seccionando el neumático en cuestión por un plano perpendicu

lar al eje de rotación y pasando por el diámetro mismo.

Los dos semi-anillos se aplican naturalmente sobre dos flancos opuestos del neumático, de modo que se adapten perfectamente en la parte central del mismo. Cada uno de los semi-anillos, dada su particular estructura, no presenta dificultades de realización, por cuanto todos los diámetros están rebajados en un sólo sentido.

También resulta igual de sencillo su montaje sobre la superficie del neumático que se ha de revestir, ya que los mismos anillos presentan una sección definida por un segmento curvo, con tangentes de extremidad divergentes.

Los semi-anillos preestampados objeto de la presente invención, permiten además revestir también neumáticos de igual diámetro, pero de mayor anchura. En tal caso, en efecto, bastará interponer entre los dos semi-anillos un anillo circular de la oportuna anchura, estampado o no.

Esta posibilidad es muy importante en la práctica, porque permite preparar una pluralidad de semi-anillos de un diámetro determinado, para la fabricación o reconstrucción de neumáticos, de igual diámetro pero con secciones diversas.

Los tratamientos sucesivos a los cuales están sometidos los neumáticos recubiertos con el anillo objeto de la presente invención, son los tradicionales, es decir, en autoclave con neumático libre; en autoclave con neumático en parte hinchado, cerrado entre llantas y con "calza" elástica para impedir infiltraciones de aire entre el anillo banda de rodadura y el armazón; bajo presión, usando troqueles calentados sin grabado y a neumático hinchado; a presión atmosférica y temperatura oportuna, usando almácigas o colas especiales, etc.

Estas y otras características de naturaleza funcional y constructiva del anillo preestampado de flancos alargados, para la completa reconstrucción y fabricación de neumáticos, objeto de la presente invención, podrán ser mejor comprendidas por medio de la descripción que sigue, en la cual se hace referencia a las figuras de los diseños que acompañamos, que representan una realización preferida, ejemplar pero no limitativa de la presente invención, y en los cuales:

5
10 En la figura 1 se muestran en perspectiva los semi-anillos apartados del neumático;

En la figura 2 se representa de forma esquemática una sección del neumático revestido con los semi-anillos que aparecen en la figura 1;

15 En la figura 3 va ilustrado un neumático similar al de las figuras precedentes, pero de una mayor sección, revestido mediante los dos semi-anillos de la figura 1, con la interposición de un elemento anular:

20 Con particular referencia a las figuras de los diseños adjuntos, el anillo preestampado para la reconstrucción de los neumáticos, está constituido por dos semi-anillos o piezas concavas (1) y (1') de goma, presentando cada una una sección curva delimitada, por su parte inferior, por un arco de fleje (2).

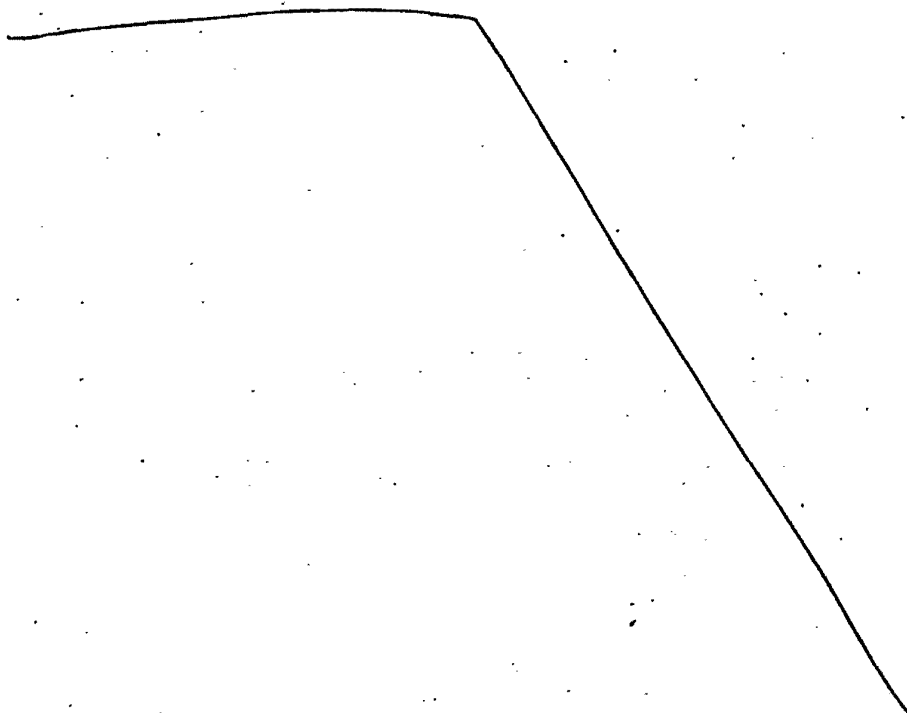
25 Cada uno de los semi-anillos (1) y (1') está provisto en su superficie externa de un correspondiente grabado (3) y presenta el borde (4) alargado o extendido hacia abajo, de forma que reviste suficientemente uno de los flancos (5) del neumático a reconstruir:

Entre los dos semi-anillos (1) y (1') que concluyen

../..

5 el revestimiento del armazón del neumático (6), puede ser interpuesto un anillo (7) de sección esencialmente rectangular, de forma que revista completamente la superficie activa de la banda de rodadura, en el caso de que los dos semi-anillos no resulten en contacto entre sí mismos. El anillo (7) puede presentar, bien sea una superficie lisa, bien sea grabada. De cuanto queda arriba expuesto y de las varias figuras, resulta evidente la funcionalidad y el sentido práctico de utilización que caracterizan al anillo preestampado para la reconstrucción de neumáticos, objeto de la presente invención.

10 En la realización práctica del anillo preestampado en cuestión, pueden ser aportadas varias modificaciones y cambios dentro del espíritu de la presente invención y sin salirse de su ámbito protectivo.



REIVINDICACIONES
=====

En esta Patente de Invención se reivindica:

1.- Anillo banda de rodadura preestampado, para la reconstrucción de neumáticos usados, caracterizada por el hecho de que está constituido por dos piezas concavas o semi-anillos preestampados, cada una de los cuales presenta una superficie curva delimitada, en su parte inferior, por un arco de fleje y el borde alargado para revestir así el flanco del neumático, estando conformada de manera que reviste la mitad de la superficie del neumático que ha de ser reconstruido, obtenida seccionando el neumático con un plano perpendicular al eje de rotación y que pase por el diámetro máximo.

2.- Anillo banda de rodadura preestampado, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de comprender un anillo de sección esencialmente rectangular, interpuesto entre los dos semi-anillos o piezas concavas.

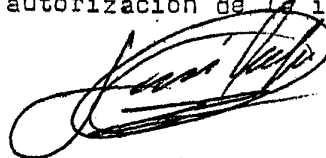
3.- "ANILLO BANDA DE RODADURA PREESTAMPADO, PARA LA RECONSTRUCCION DE NEUMATICOS"

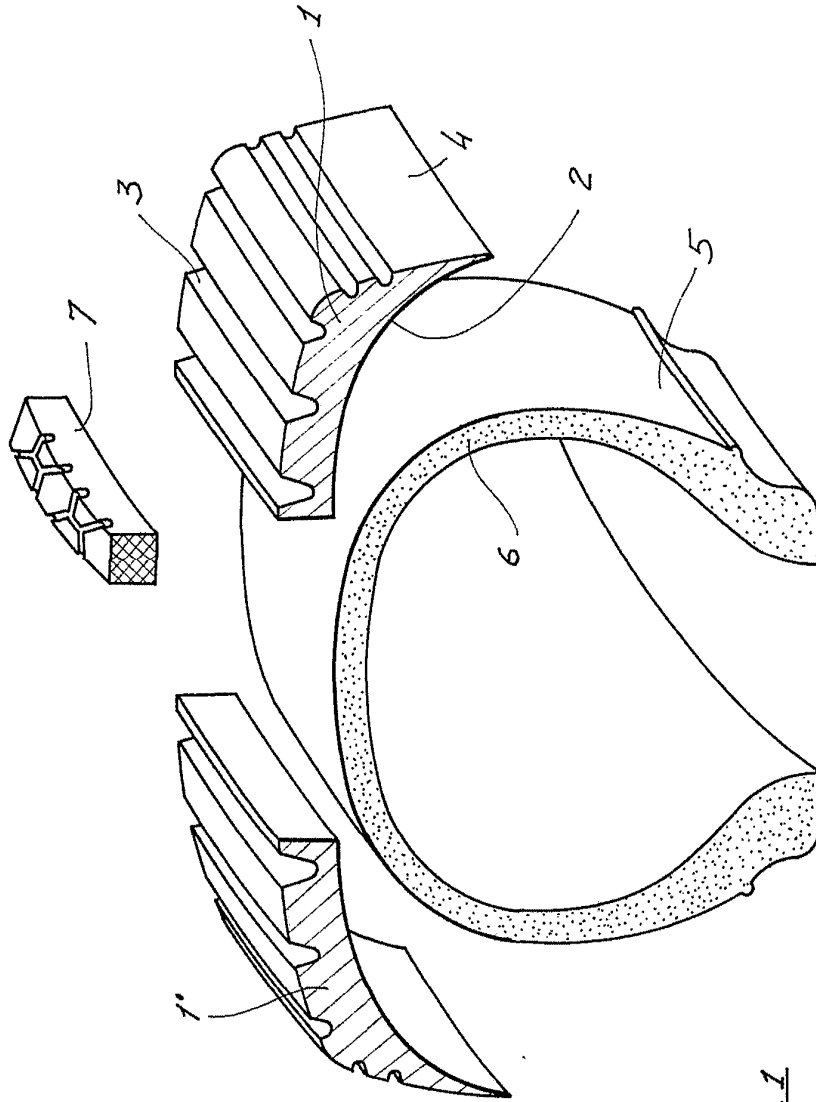
De conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión

Esta memoria consta de SIETE hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid, 29 NOV. 1977

Por autorización de la interesada





MADRID 28 NOV. 1917

FIG. 1

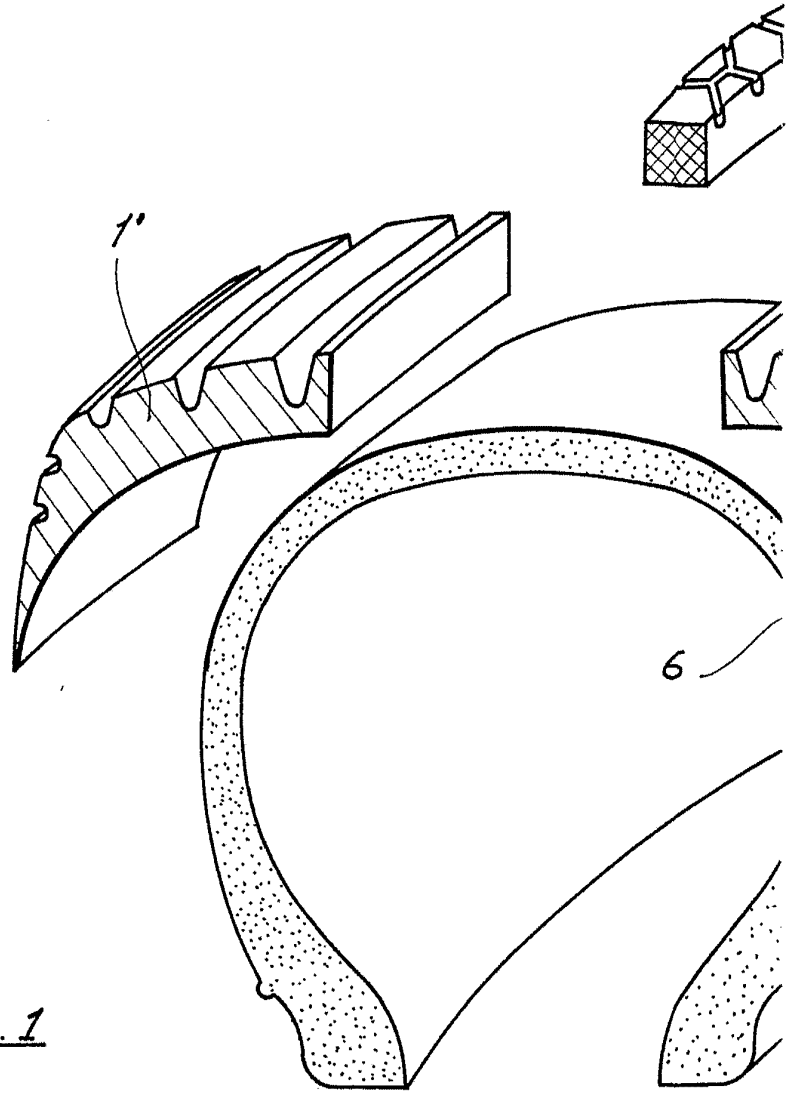
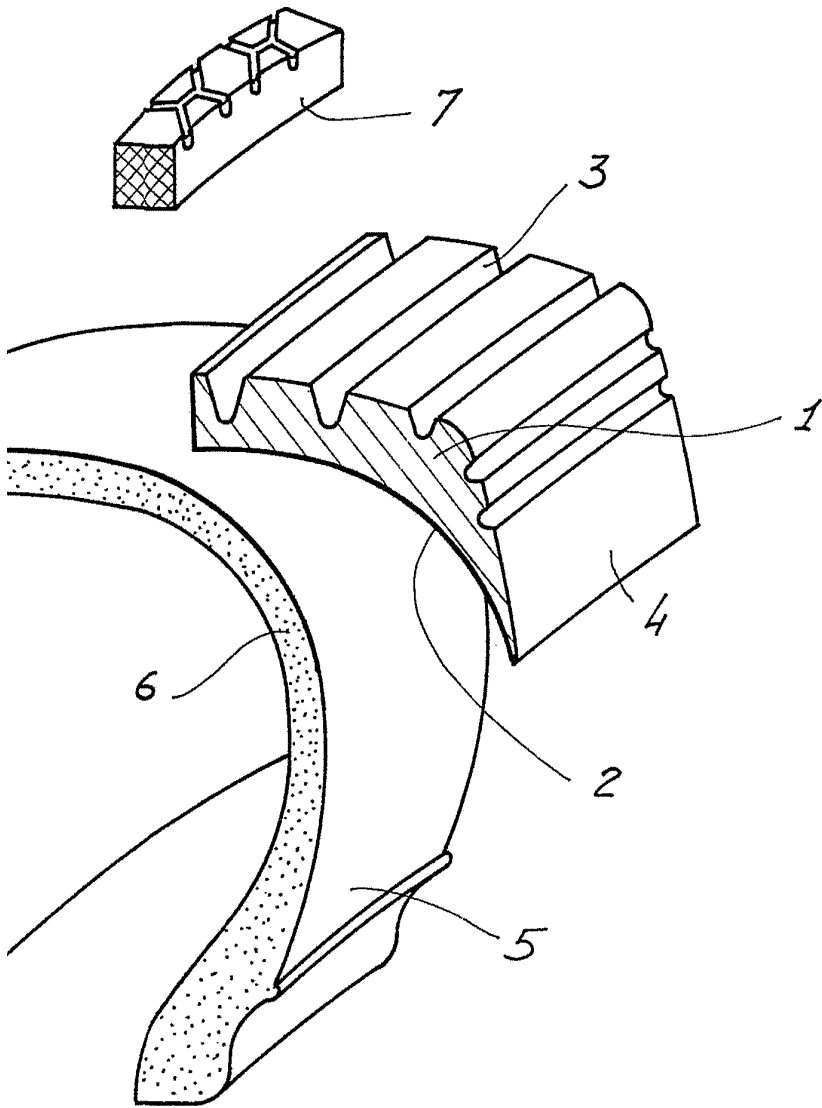


FIG. 1



MADRID 29 NOV. 1977

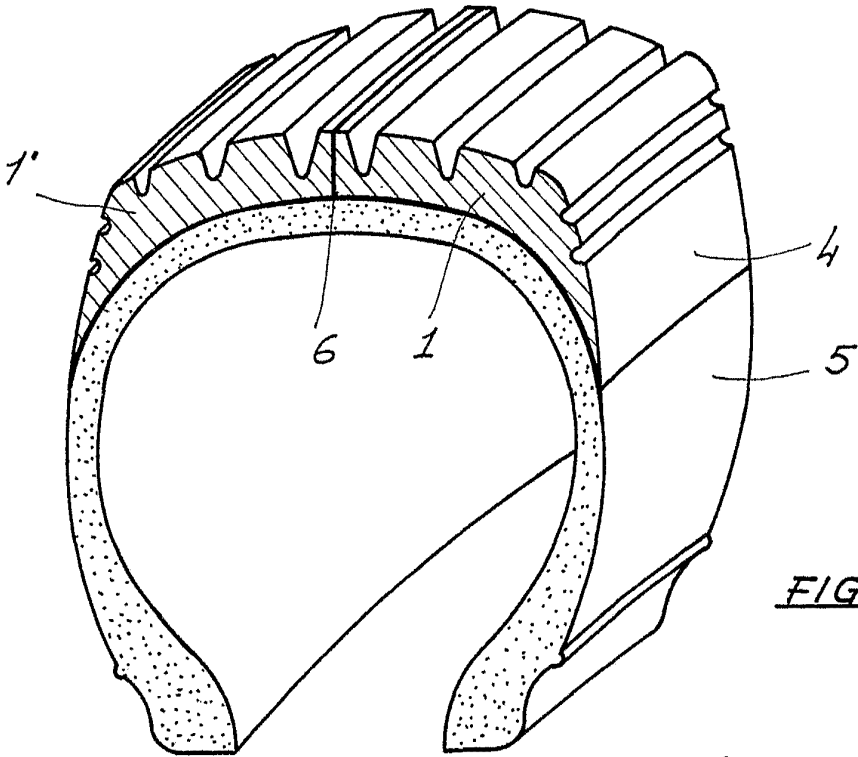


FIG. 2

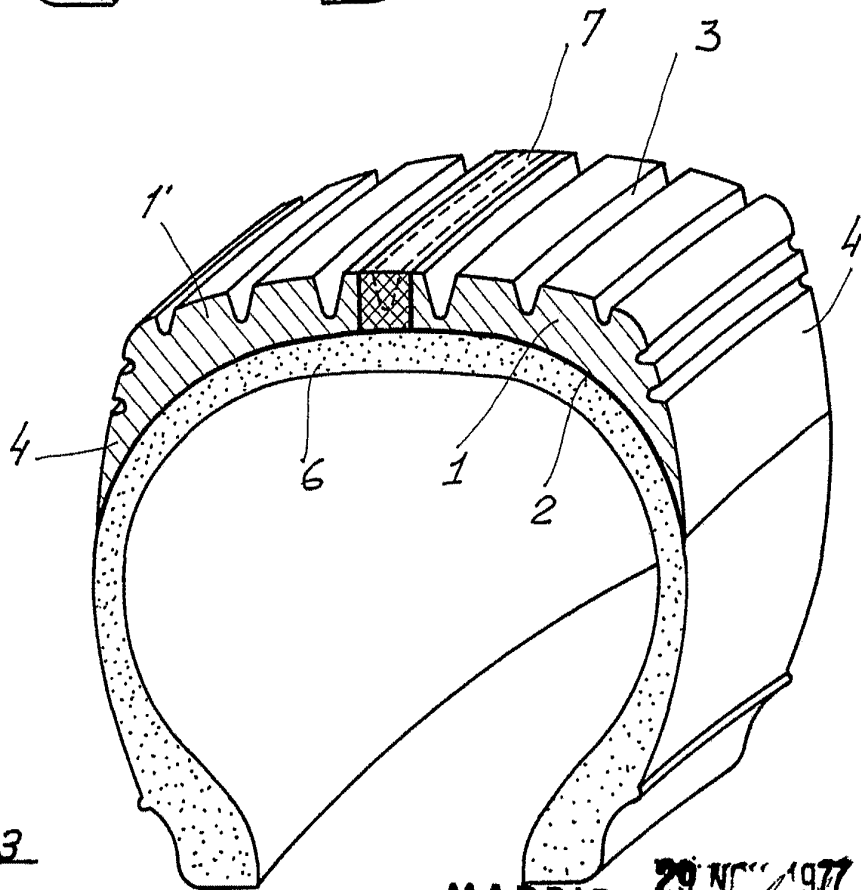


FIG. 3

MADRID 29 Nov 1977