



15 F.

MEMORIA DESCRIPTIVA

QUE ACOMPAÑA LA SOLICITUD DE PATENTE DE INVENCION A FAVOR DE LA SOCIEDAD: "ROMAIN SARTIAUX ET MAURICE SARTIAUX (ETABLISSEMENTS METALLURGIQUES ET ACIERIES D'HEMIN-LILTARD), RESIDENTE EN PARIS (FRANCIA), Y DOMICILIADA EN LA AVENUE DE LA MOTTE PICQUET, Nº 46 bis., POR: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE EJES DE VAGONETAS, BERLINAS, ETC."

Esta invencion se refiere a perfeccionamientos en la fabricacion de los ejes de los trenes de ruedas caladas, empleados en las vagonetas de los talleres y canteras, las berlinas de minas y, en general, en toda clase de material móvil sobre rails.

5. Su particular objeto es un procedimiento de temple localizado de las partes del eje en contacto con cojinetes o rodamientos, temple degradado progresivamente por uno y otro lado para que no se presenten soluciones de continuidad bruscas, y combinado con un recócido del centro y extremos del eje, que mejora su resistencia sin hacerlo quebradizo ni dificultar su trabajo.

Consiste esencialmente la invención en una nueva combinación de medios y un orden operatorio determinado cuya aplicación permite obtener rápida y economicamente, el temple localizado de los ejes.

15. En el dibujo anexo se representa, a título de ejemplo,

NOTA



16 FEB

Esta patente se refiere a:

Perfeccionamientos en la fabricación de ejes para

85. vagonetas, berlinas, etc., consistentes en templar las superficies de fricción del eje mientras el centro y extremos del mismo no sufren más que un recocido, especialmente caracterizados por :

1º - La aplicación de la nueva combinación de medios y modo operatorio siguiente para obtener el citado temple localizado :

a) La mitad de un eje a tratar es recalentada en un horno mientras la otra mitad, fuera del horno, es refrigerada por un chorro de agua,

95. b) Un dispositivo de protección, estanco y de fácil ajuste, se fija al extremo recalentado del eje para evitar su temple,

c) El eje es sumergido hasta el punto deseado en un baño de temple, estando protegido su extremo por el dispositivo que lo encierra,

100. d) Sacado el eje del baño, se retira el dispositivo de protección y se le coloca horizontalmente, después de sufrir un ligero revenido, bajo unas goteras que rocían de agua las dos superficies de fricción mientras que se imprime una
105. ligera rotación al eje; el temple termina en esta segunda fase y se degrada progresivamente por ambos lados de las superficies endurecidas;

2º - El dispositivo especial de protección del extremo del eje, contra el temple, constituido por dos piezas de
110. ajuste a rosca provistas de un rebajo troncocónico que aprietan entre sí y contra el eje dos segmentos de sección triangular, divididos en dos mitades, de modo que quede estanco;



15 FEB

3º - Perfeccionamientos en la fabricación de ejes de vagonetas, berlinas, etc.

Consta esta memoria de cinco páginas foliadas mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona, a 15 de Febrero de 1930

P.A.

J. Amat