



ble al torno cualquiera que sea. La pieza B. en cuyo centro existe una ranura por la cual pasa la pieza C. que es una regla señalada por milímetros de forma plana, pero que lo mismo puede hacerse redonda, plana, cuadrada etc. etc. esta pieza
 20 -tiene la misión de graduar la biela por medio de la pieza F. y una vez graduada, se fija con la pieza G. La D. aplicada a un extremo de la C. consiste en cono móvil que sujeta la biela por la parte del agujero del pistón y por medio de la tuerca J. dejandola al propio tiempo completamente escuadrada, tie-
 25- ne la forma cónica por la razón de adaptarse a cualquier medida de agujero.

Las piezas H. unen a las A. y B. y sirven de guías por medio de ranuras a las piezas E. que son grapas movidas por los tornillos I. que igual pueden ser de rosca corriente que especial
 30- o sea plana, son señalados con milímetros y cumplen la misión de sujetar la biela. En su parte superior tienen una pequeña línea que tiene la virtud de poder centrar rapidamente la biela.

N O T A

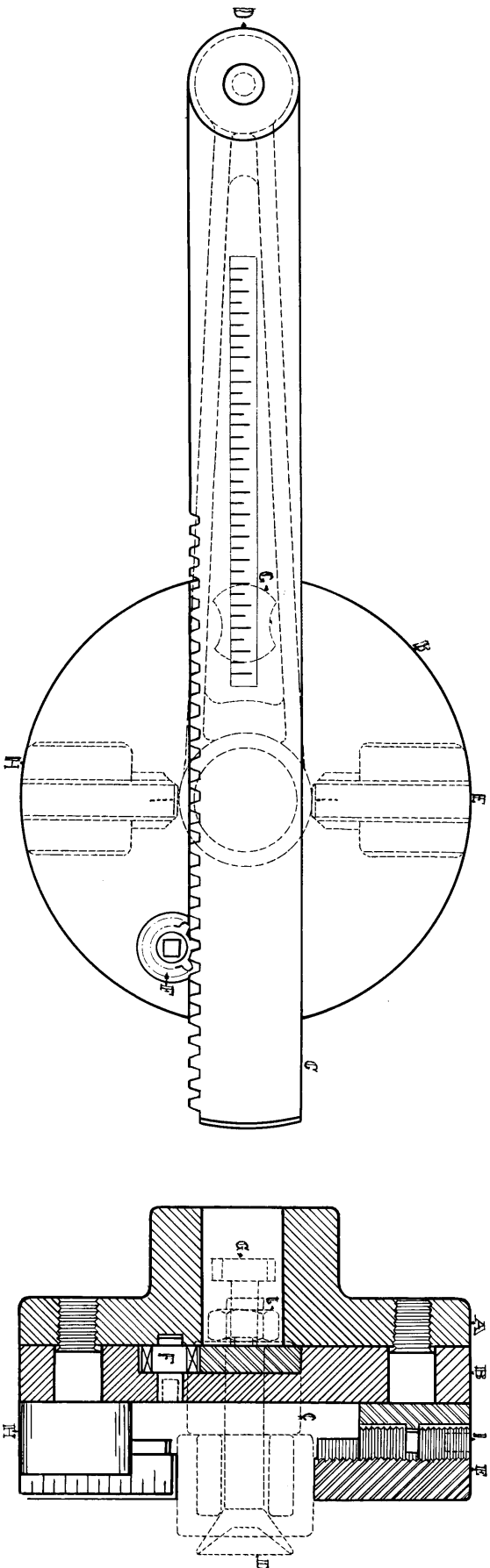
35- Se reivindica como objeto de esta patente de invención:

"APARATO DE RAPIDA CENTRACION DE BIELAS PARA SU MANDRINAJE"

Barcelona 10 de Octubre de 1931

Juan Gasso

Marcelino Sabat



Escala variable

Barcelona 9 de Octubre de 1934

from *Serra* a *Marcelino Albent*