

125935

125935



### MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una instancia de esta fecha en que Doña María Bartrolí Gabarro, Viuda de López, vecina de Barcelona, con domicilio en la calle de Calabria, 90 solicita la concesión de una patente de invención por un perfeccionamiento para la rectificación de cilindros para motores de todas clases mediante el revestimiento de una camisa especial de forma cilíndrica y a la medida de los cilindros averiados por el eje del pistón bien por rayado o agujereado de los mismos.

=====

Desde hace unos tres años, la CASA Vda. DE JOSÉ LOPEZ, domiciliada en Barcelona, calle Calabria, 90, viene en fuerza de ensayos preparando la rectificación de cilindros de motores de todas clases y categorías en sus talleres mecánicos, y tanto  
5 ha llegado a su perfeccionamiento, que recurre a registrar dicha rectificación como Patente de su exclusiva propiedad.

Consiste este sistema en la rectificación de cilindros, mediante el revestimiento de una camisa especial de forma cilíndrica y a la medida de los cilindros averiados por el eje del  
10 pistón, (1 y 2) bien por rayado o agujereado de los mismos en sus distintas aplicaciones, para automóviles, camiones, motor marino u otros, de aplicaciones industriales.

En el plano y bajo el nº 3 se representa un motor abierto con dos cilindros: uno agujereado, y otro rayado por el uso, en  
15 sus diferentes partes, ( 1 y 2 ); y en los números 4 y 5 se demuestran los cilindros, ya reparados, con su camisa especial que le dá vida y fuerza en sus funciones por bastante tiempo, evitando la compra de otro motor.

20

Los cilindros 8 y 10 expresan los defectos a subsanar vistos sin la camisa uno, y el otro recubierto a medias con la camisa como si esta fuera transparente para su mejor medio explicativo, Los números 7 ( colocación del revestimiento ) 9, camisa perfeccionada para el cilindro y el nº 11 cilindro revestido y ya perfeccionado para su funcionamiento. Las averias de los cilindros se producen general en el eje de los pistones.



25

OPERACION DEL CAMISAJE:

30

Se aumenta el diámetro del cilindro averiado hasta una medida previamente calculada, luego se tornea una camisa de hierro fundido, también a medida rigurosamente calculada para asegurar la perfecta adherencia a las paredes del cilindro. Después se entra a presión hidráulica la camisa al cilindro, previamente aumentado de diámetro, poniendo a las partes de las respectivas piezas que han de adherirse una pasta de combinación adecuada al material del cilindro a fin de asegurar perfecta junta; finalmente sólo resta rectificar la camisa que ya forma cilindro, a la medida del pistón, ya que se ha dejado de torno a menos diámetro que le corresponde, para el pistón, a fin de poderla rectificar luego y ganar la deformación que sobreviene al entrar fuertemente la camisa al cilindro.

35

40

Hay varios casos en que es conveniente calentar previamente el bloque, a fin de dilatarlo y seguidamente se le inserta la camisa sin dilatar al enfriar rápidamente el bloque; éste aprisiona la camisa, de todas formas. El plano y sus cifras dan exacta idea de la operación.

45

Por este procedimiento es posible reparar cualquier cilindro, no solo rayado sino además agrietado y asimismo agujereado hacia la parte media. De tener el agujero a la parte totalmente superior, también le garantiza la operación del camisaje; pero entonces hay además que soldar la camisa al cilindro.

50

Esta última forma soldando la camisa a los cilindros reventados es original de esta casa habiéndola practicado en muchas ocasiones con felicísimo resultado.

125935

55



Siendo los cilindros solo rayados, puse en estudio, y conseguí, reparar los cilindros reventados en la parte media aproximadamente, o mejor dicho, los que pudieran tener para la camisa una guía superior e inferior, sin soldar también la camisa; pudiendo asegurar que en España he sido yo la primera que ha conseguido, con éxito, en fuerza de pruebas y ensayos camisar los cilindros, tanto soldando como sin soldar.

60.

Características estas son del procedimiento que la solicitante, se permite Patentar en ese Ministerio del Trabajo, Industria y Comercio, mediante los requisitos legales.

NOTA REIVINDICATORIA.

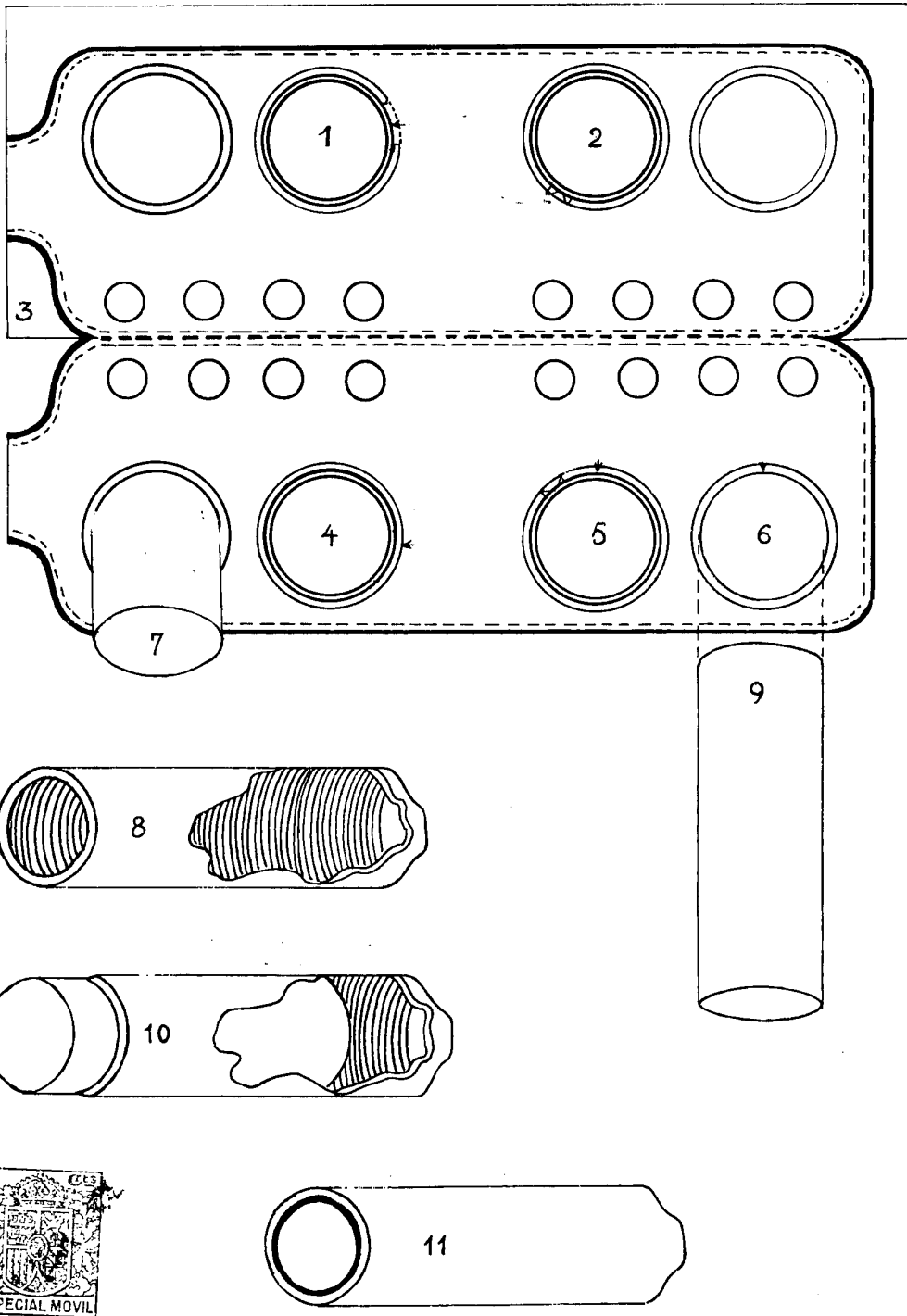
La patente ha de recaer sobre un perfeccionamiento para la rectificación de cilindros para motores de todas clases mediante el revestimiento de una camisa especial de forma cilíndrica y a la medida de los cilindros averiados por el eje del pistón bien por rayado o agujereado de los mismos.

Madrid 11 de Marzo de 1.932.

*P. M. Millares Aletti*

# PLANO DIBUJO DEL PROCEDIMIENTO

Patente que solicita la Sra.Vda de Don José Lopez  
Barcelona



*J. P. Guillermo Veltius*

Escala 175 %