

129247

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

que se acompaña

a la solicitud de

una PATENTE DE INTRODUCCION por diez años en España

a favor de

Georges MICHAULT, residente en IXELLES-BRUXELLES (Bélgica),
39, rue Mignot-Delstanche

por

» PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE
LINGOTES DE METAL ANTIFRICCION, CONSTITUIDOS POR UN CON-
JUNTO DE CILINDROS DIFERENTES».

-----oOo-----

La presente invención se refiere a perfeccionamientos
introducidos en la fabricación de lingotes de metal anti-
fricción, constituidos por el conjunto de pequeños cilindros
diferentes, con el fin de facilitar la preparación de ani-
llos antifricción.

5

El metal antifricción es siempre suministrado bajo la
forma de lingotes trapezoidales, en cuya masa la fabricación
directa de objetos, tales como anillos de muñon, daría lugar



10 a demasiados gastos, ocasionados por la pérdida de materia,
y hasta sería imposible.

Para fabricar los anillos con los lingotes, tales como
los que son suministrados actualmente, es preciso volver a
colar o refundir estos lingotes en forma de cilindros, que
tienen poco más o menos el diámetro de los anillos, torneán-
15 dolos luego a las dimensiones necesarias de los anillos.

Segun la invención, el metal antifricción llega bruto
de las fundiciones en lingotes que consisten cada uno en un
conjunto de cilindros con diámetros correspondientes aproxi-
madamente al diámetro interior de los anillos de antifric-
20 ción para muñones y unidos segun una generadora de manera tal,
que al separar los cilindros por simples trazados de sierra,
sea posible obtener directamente anillos terminados sobre el
torno sin la obligación de proceder a una segunda fundición
del lingote.

25 La invención se refiere, no tan solo a la forma de
lingote especificada en lo que precede, sino tambien a la
forma de molde para obtener este lingote.

Los referidos cilindros pueden hallarse unidos dos
a dos, segun una generadora común, o bien por una nervadura
30 delgada; en el primer caso, el trazado de sierra de separa-
ción ataca ligeramente la superficie del cilindro, pero esta
superficie es rectificada luego al torno, lo que hace desapa-
recer al trazado de sierra.

Es conveniente para las manutenciones que la unión de
35 pequeños cilindros constituya un lingote cuya forma general
sea cilíndrica.

La disposición de los pequeños cilindros que consti-



tuyen un lingote suministrado bruto de fundición, puede, evidentemente, variar infinitamente. En ejemplo de disposición se representa en el dibujo, en escala reducida, adjunto en el cual, a título de indicación, no limitativo:

la fig. 1 muestra una vista en plano de un lingote bruto, según la invención, y

la fig. 2 una vista lateral correspondiente a la fig. 1.

El lingote consiste en un ensamblado de pequeñas barras redondas; las unas son unidas directamente por una generadora común, y las otras por una nervadura a. Estas barras cilíndricas tienen diámetros levemente superiores a las dimensiones exteriores corrientes de los anillos. Algunas de estas barras, o todas ellas, pueden ser suministradas directamente de fundición con un forro interno b. Los cilindros correspondientes a los anillos de dimensiones más usuales, son más numerosos y unidos al exterior en disposición circular para formar un lingote de forma general cilíndrica.

Las barras se separan una a una por un trazado de sierra, ya sea en la nervadura a, ya sea según la generadora común y la barra separada se coloca sobre el torno para formar el anillo de dimensiones correspondientes.

Estos lingotes tienen aproximadamente 100 m/m de altura y 200 m/m de diámetro. Los moldes tienen evidentemente la forma y las dimensiones exactamente correspondientes. El moldeo puede hacerse de tal forma que cada uno de los pequeños cilindros sea ligeramente cónico para facilitar el sacado de molde. Esta conicidad se hace desaparecer al torno.



N O T A.

65 En resumen: La PATENTE DE INTRODUCCION recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

70 1.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de lingotes de metal antifricción brutos de fundición para la preparación de anillos antifricción de muñones, caracterizados, porque dichos lingotes consisten cada uno en un conjunto de cilindros ensamblados de diámetro correspondientes aproximadamente al diámetro exterior de dichos anillos y unidos segun una generadora de forma tal que, al separar los cilindros por simples trazados de sierra, sea posible
75 transformarlos directamente sobre el torno en anillos terminados sin tener que proceder a una fundición intermedia en cilindros.

80 2.- Se reivindica, por último, como objeto el que ha de recaer la PATENTE DE INTRODUCCION que se solicita por diez años en España:

” PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE LINGOTES DE METAL ANTIFRICCION, CONSTITUIDOS POR UN CONJUNTO DE CILINDROS DIFERENTES”.

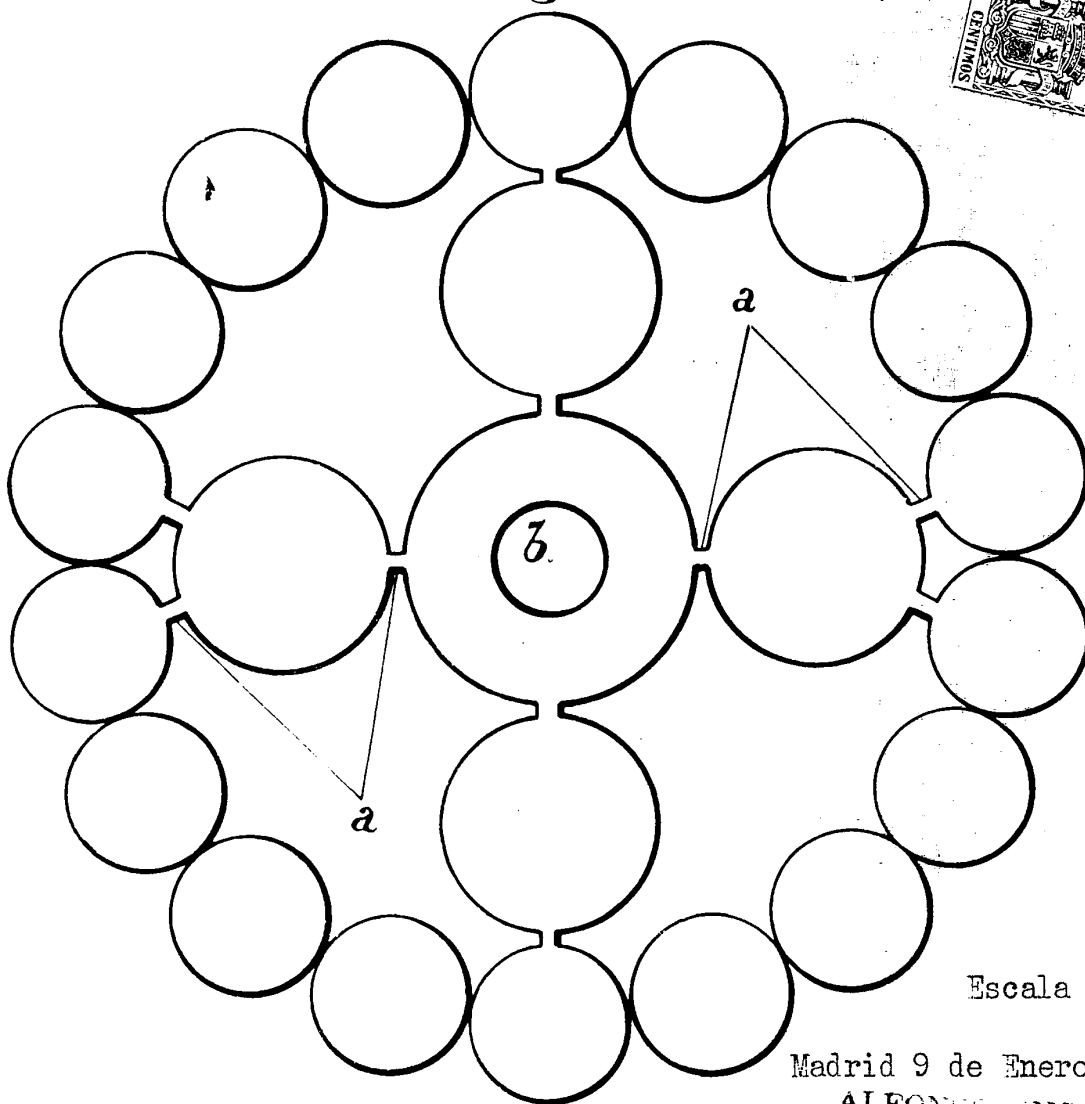
85 Todo conforme queda expresado en la presente Memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara y planos que se acompañan.

Madrid 9 de ENERO de 1933.

ALFONSO UNGRÍA

P. P.

Fig. 1



Escala variable

Madrid 9 de Enero de 1933

ALFONSO INGRÍA

P. P. *Miguel Lengua*

Fig. 2

