



EB. 1940

MEMORIA DE INVENCIÓN
POR SU ORIGINAL

EB/. =

148033

148033

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de invención, por veinte años, por: " PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ES LABONES DE CADENA COMPUESTOS DE UNA PARTE EN FORMA DE D, LA PARTE QUE CONTIENE EL PUENTE, Y DE OTRA PARTE DE CIERRE EN FORMA DE C, MEDIANTE LA SOLDADURA AUTOGENA DE RESISTENCIA Y DE Prensado Y SIN CHISPA " a favor de la razon social KOHLE - UND EISENFORSCHUNG G. m. b. H., residente en Düssel - dorf /Alemania/ Ludwig Knickmann Strasse, 28. -

"="="="="="="="="="="="="="="="="

5 Para la fabricacion de cadenas con eslabones de puente siendo este fijo, mediante la soldadura de resistencia por prensa - do y sin chispas, se han dado ya a conocer diversos metodos. Asi por ejemplo, se han troquelado en la estampa mitades simetricas del eslabon, por ejemplo de material plano, y luego se han solda - do entre si con los puntos de soldadura desplazados reciprocamen - te. Aqui el puente queda dividido en el centro. Este medio de fa - bricacion es antieconomico, pues se produce un desperdicio de ma - terial relativamente grande. Otro inconveniente es tambien la dis - 10 posicion asimetrica de los puntos de soldadura, que hace complica - da la conduccion de la corriente y la posibilidad del movimiento del eslabon en la soldadura sin chispas. En una variante de este



EB. 1940

148033

2. -

metodo el eslabon con puente fijo enterizo se hace de una parte de forma de D cerrada troquelada en la estampa y de otra parte, en forma de C que cierra el eslabon. Entonces se establecen ciertamente dos puntos de soldadura en el mismo lado del eslabon, a
5 saber, en la zona de paso de un redondeamiento, de manera que la soldadura resulta relativamente sencilla. Pero la fabricacion de la pieza en forma de D cerrada sin el puente dividido significa un trabajo de estampacion considerablemente caro con un desperdicio de material relativamente elevado.

10 Estos inconvenientes se evitan por el metodo de fabricacion segun el invento, ya que como pieza de partida para la fabricacion de la parte del eslabon en forma de D se previen perfiles normales de laminacion, por ejemplo pletinas, cuadradillos de acero o similares, de los que se recortan trozos o largos mediante remachado
15 de la porcion central y de los extremos se transforman en una pieza de preparacion que posee dos salientes a modo de gorrones, que mediante flexion de dicha pieza vienen a situarse frente a frente y forman el puente del eslabon de la cadena.

El procedimiento segun el invento se ilustra a titulo de ejemplo en las figs. 1 y 2, del adjunto dibujo. De un perfil cuadrado segun la fig. 1, se recalcan de antemano mediante una estampa previa los extremos y la porcion central hasta que queden los salientes I y II, cuya altura corresponde aproximadamente a la mitad de la longitud del puente. A continuacion se efectua la conformacion
25 o modelado definitivo de las piezas salientes que forman el puente y de la porcion restante del eslabon a la misma temperatura y en una segunda estampa. Despues de acabado este trabajo el cuerpo asi previamente moldeado se curva segun la fig. 2, en un eslabon en forma de D, despues de lo cual el eslabon se cierra mediante
30 otra porcion en forma de C de material normal de laminacion y de



1940

148033

3. -

la misma composicion que la parte en forma de D, mediante una soldadura autogena de ambas porciones.

La ventaja de esta nueva metodo de fabricacion se halla en que se emplean perfiles normales de laminado y que sin desperdicio importante de material pueden forjarse en la estampa. Aqui solo se tiene la rebaba que se produce en el trabajo de estampacion. Estos eslabones por consiguiente pueden fabricarse de modo mas economico que los fabricados por los metodos hasta ahora conocidos, pues en todo caso se puede partir de perfiles de laminacion ya existentes.

N O T A

La presente patente de invencion, consta de los siguientes reivindicaciones:

1. - Un procedimiento para la fabricacion de eslabones de cadena compuestos de una parte en forma de D que contiene al puente y de otra parte de cierre en forma de C, mediante soldadura de resistencia sin chispas y compresion, caracterizado porque la parte en forma de D se forja de perfiles de laminacion primeramente en forma extendida, de modo que al mismo tiempo se obtengan dos gorriones a distancias determinadas, los cuales al curvar en la porcion del eslabon en forma de D, vienen a situarse uno sobre otro y a formar asi el puente del eslabon.

2. - Un procedimiento segun lo reivincado en el punto 1, caracterizado porque como material de partida se emplean pletinas, cuadradillos u otros perfiles analogos.

3. " PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ESLABONES DE CADENA COMPUESTOS DE UNA PARTE EN FORMA DE D, LA PARTE QUE CONTIENE EL



1940

148033 4. -

PUEBLO, Y DE OTRA PARTE DE CIERRE EN FORMA DE C, MEDIANTE LA SOLDADURA AUTOGENA DE RESISTENCIA Y DE Prensado Y SIN CHISPA " segun se describe y reivindica en esta memoria descriptiva.

Consta esta descripcion de cuatro hojas foliadas y escritas a maquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 21 de Febrero de 1940.

Carne

148033

Kohle-und Eisenforschung G.m.b.H.

HCJA UNICA.



Fig.1

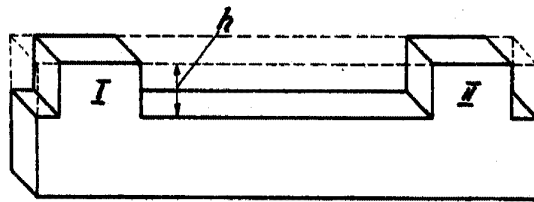
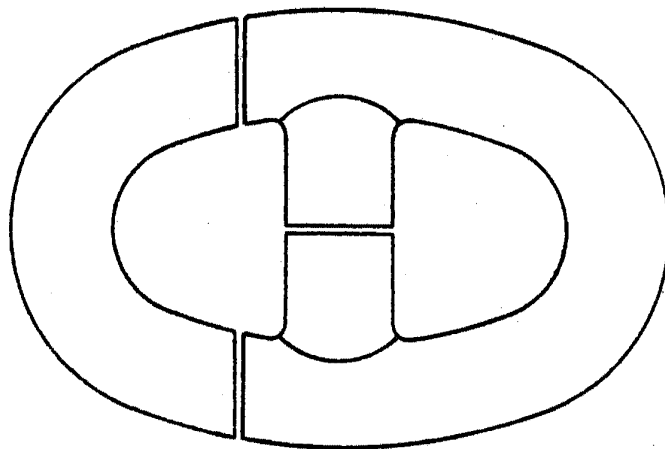


Fig.2



ESCALA VARIABLE
emme