



PATENTE DE INVENCION

Solicitante: D. Eugenio Capdevila Daniel

Residencia: Lérida, Plaza de Mosen Pinto n° 1.

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre

185152

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE FLECTORES DE CARDAN? PARA
VEHICULOS AUTOMOVILES"

Hasta la fecha, los flectores de cardan no ofrecen el debido y necesario rendimiento, produciendose con frecuencia roturas que originan grandes trastornos y perjuicios e incluso motivan accidentes por caer al suelo estando en marcha o en velocidad el
5 vehículo correspondiente, pudiendo resultar el vuelco de dicho vehículo en algunos casos.

La presente invención representa la evitación de aquellos inconvenientes, puesto que dá origen a un sistema nuevo y no conocido en España ni en el extranjero.

10 El procedimiento, según la invención, no es otra cosa que el compacto de la pieza flectora, partiendo de la fabricación con tela de la conocida vulgarmente por "lona de barco", la cual se deja en forma de cinta que va pasando sumergida por unos depósitos con goma en disolución, para ser vulcanizada varias ve-
15 ces, al objeto de que queden varias capas de goma y que ésta penetre en el interior de las fibras de algodón de las tiras de tela y, seguidamente, se dejan dichas tiras secar, en una temperatura aproximada de 25° c.



20 Dicha tela empapada de goma, se corta con unos trepanos
o instrumentos adecuados, pieza por pieza, construyendo un libro
circular de más o menos hojas según la clase de flector que
se quiera obtener y adecuado a la resistencia a desarrollar, y
una vez obtenido dicho libro se introduce en un molde de hierro
que se cierra herméticamente y en el cual van dibujados los agu-
25 jeros que han de ser taladrados para su montura y cuyo molde
comprime a una presión de aproximadamente 10 toneladas encima
de una vulcanizadora, en la cual se deja estar el tiempo conve-
niente o necesario para su posición, a una temperatura de 125 á
135°C., quedando así hecho el compacto.

30 Después de taladrados los orificios necesarios, se toman
dos de las piezas conidas que se juntan con unas plaquitas trian-
gulares y remachse, disponiéndose tres de éstas plaquitas triangu-
lares para cada agujero, una en cada parte superior y otra entre
35 las dos piezas y como para cada grupo de tres plaquitas se dis-
ponen tres remaches, en total constará de dieciocho plaquitas
y otros tantos remaches. En los tipos aplicables a camiones
se agrega a cada agujero que vá al tornillo de los soportes del
flector un casquillo de un grueso aproximado de un milímetro, pa-
40 ra que al ser montado y al apretar el tornillo no se desbride o
degüelle el agujero, sirviendo, además, dicho casquillo de tope
y evitando ceda más de lo debido.

N O T A

45 Descrita suficientemente la naturaleza del invento y su
forma de realización práctica, se hace constar que la presente
memoria descriptiva es susceptible de modificaciones de detalle, en
cuanto no altere su esencialidad y siendo por tanto lo que se
solicita Patente de Invención por veinte años en España, lo que
se recoge en las siguientes:

50

REIVINDICACIONES

1ª.- Procedimiento de fabricación de flectores de cardan, para
vehículos automoviles, caracterizándose porque se realiza



55 el compacto de la pieza flectora, partiéndo de la fabricacion
con tela de la conocida vulgarmente por "lona de barco", la cual
se deja en forma de cinta que vá pasando sumergida por unos de-
pósitos con goma en disolución para ser vulcanizada varias veces,
al objeto de que queden varias capas de goma y que ésta penetre
en el interior de las fibras de algodón de las tiras de tela y,
seguidamente, se dejan dichas tiras secar, en una temperatura a-
proximada de 35°C.

60 2ª.- Procedimiento de fabricación de flectores de cardan, para
vehículos automoviles, según reivindicación precedente, ca-
racterizándose porque dicha tela amparada de goma, se corta con
unos trepanos o instrumentos adecuados, pieza por pieza, constru-
yendo un libro circular de más o menos hojas según la clase de
65 flector que se quiera obtener y adecuado a la resistencia a des-
arrollar, y una vez obtenido dicho libro se introduce en un mol-
de hierro que se cierra hermeticamente y en el cual van dibuja-
dos los agujeros que han de ser taladrados para su montura y cu-
yo molde comprime a una presión de aproximadamente 10 toneladas
70 encima de una vulcanizadora, en la cual se deja estar el tiempo
conveniente o necesario para su cocción, a una temperatura de
125 á 135°C., quedando así hecho el compacto.

75 3ª.- Procedimiento de fabricación de flectores de cardan, para
vehículos automoviles, según reivindicaciones anteriores,
caracterizándose porque despues de taladrados los orificios ne-
cesarios, se toman dos de las piezas cocidas que se juntan con
unas plaquitas triangulares y remaches, disponiéndose tres de
éstas plaquitas triangulares para cada agujero, una en cada par-
80 te exterior y otra entre las dos piezas y como para cada grupo
de tres plaquitas se disponen tres remaches, en total constará
de dieciocho plaquitas y otros tantos remaches.

85 4ª.- Procedimiento de fabricación de flectores de cardan, para
vehículos automoviles, según reivindicaciones anteriores,
caracterizándose porque en los tipos aplicables a camiones se

185152



90

agrega a cada agujero que vá al tornillo de los soportes del flector un casquillo de un grueso aproximado de 1 m/m., para que al ser montado y al apretar el tornillo no se desbride o deguelle el agujero, sirviendo, además, dicho casquillo de tope y evitándo ceda más de lo debido.

5ª.- "Procedimiento de fabricación de flectores de cardan, para vehiculos automoviles," según queda sustancialmente descrito en la presente memoria que consta de cuatro páginas mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, 9 de Septiembre de 1948.

185152