



204026

PATENTE DE INVENCION

por veinte años

a favor de

Don Gumersindo CORBACHO GOMEZ

de nacionalidad española

residente en Madrid, Vallehermoso 81

P O R

"PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL PARA LA FABRICACION DE COJINETES DE
BIELA Y BANCADA, PARA AUTOMOVILES".

Consiste la referida patente de invención en un procedi-
miento industrial para la fabricación de cojinetes de biela
y bancada para automóviles.

Hasta la fecha no se conoce en el mercado un procedimiento
5 para la fabricación de cojinetes de biela y bancada, para auto-
móviles, como el que es objeto de ésta patente de invención.

Primeramente se preparan piezas planas cortadas a medida
según sea el diámetro del cojinete a fabricar de hierro o
acero.-

10 Las mentadas piezas en dos partes se doblan para formar
un círculo, en mandrinos o útiles al efecto.

Se fresan las partes planas de unión de los dos casquillos



204026

para formar un cojinete.

15 Luego se pasan a desoxidantes en recipientes adecuados, Estos oxidantes se componen de ácido clorídrico diluido en agua hasta que los casquillos a desoxidar que son de hierro o acero están en condiciones.

20 Salidos de los desoxidantes se pasan por agua y seguidamente se sumerjen en una disolución de cloruro de zinc que pasan luego a un baño de estaño por inmersión, pasando otra vez por la misma disolución de cloruro de amonio, para lavarlos seguidamente con agua que contenga alguna solución alcalina.

25 Se tornean por el exterior en un mandrino cilíndrico cogido entre puntos del torno.

Se funde el casquillo con metal blanco en hornos adecuados al efecto por medios casquillos.

30 La sujeción de la tapa del cuerpo principal se realiza cuando se coloque el cojinete para tornearse por el interior y obtener dicho torneado interior del cojinete.

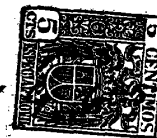
35 Una vez torneado el interior, los cojinetes pasan a la pulidora y vuelven al dispositivo que los tornea por el interior para rematarlos tal como refrentados y canaletas, obteniéndose unos cantos vivos sobre el pulimento del cojinete.

Pasan los cojinetes luego a los taladros para efectuar las perforaciones necesarias que llevan los cojinetes;

40 Nuevamente se desoxida la parte exterior con ácido clorídrico concentrado. Esta operación se efectúa con una bola de trapo flotando sobre la superficie del hierro del cojinete -superficie exterior- pasando seguidamente a una disolución alcalina para expulsar los ácidos que pueda contener el cojinete, se limpian y seguidamente pasan a un baño electrolítico de cadmio donde están el tiempo suficiente para recibir



- 75 desoxidantes de ácido clorídrico deluido en agua hasta que los casquillos a desoxidar estén en condiciones.
4. Procedimiento según reivindicaciones anteriores, caracterizado esencialmente porque salidas las mentadas piezas de los desoxidantes se pasan por agua y se sumergen luego en una
- 80 disolución de cloruro de zinc y pasar seguidamente a un baño de estaño, por inmersión, pasando otra vez por la misma disolución de cloruro de zinc o mejor por una disolución de cloruro de amonio, y luego lavarlas con agua que contengan alguna solución alcalina.
- 85 5. Procedimiento según reivindicaciones anteriores, caracterizado esencialmente porque las expresadas piezas se tornean por un interior en un mandrino cilindrico cogido entre puntos del torno.
6. Procedimiento según reivindicaciones anteriores; caracterizado esencialmente en que se funde el casquillo con metal
- 90 blanco en hornos adecuados al efecto por medios casquillos y pasando a otro mandrino.
7. Procedimiento según reivindicaciones anteriores, caracterizado esencialmente porque una vez torneado el interior de los cojinetes pasan a la pulidora y vuelven al mismo dispositivo que los torneó por el interior para rematarlos tal como, refrentados y canales.
- 95 8. Procedimiento según reivindicaciones anteriores, caracterizado esencialmente porque seguidamente pasan los cojinetes a los taladros para efectuarlas las perforaciones necesarias.
- 100 9. Procedimiento según reivindicaciones anteriores, caracterizado esencialmente porque nuevamente se desoxida la parte exterior con ácido clorídrico concentrado, efectuándose por
- 105 medio de un flotamiento con bola de trapo sobre



204026

la superficie del hierro del cojinete-superficie exterior
pasando seguidamente a una disolución alcalina para expul-
sar los ácidos que puedan contener los cojinetes; se limpian
y pasan seguidamente a un baño electrolítico de cadmio, donde
110 están el tiempo suficiente para recibir un depósito adecua-
do.

10. Procedimiento según reivindicación anterior, caracteriza-
do esencialmente porque una vez admitidos los cojinetes pasan
a un baño de hidrocarburo líquido combinado con hidrocarburo
sólido a una temperatura de sesenta grados centígrados apre-
115 simadamente con objeto de que, el cojinete resista las in-
clemencias del tiempo y del agua.

11. Por "PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL PARA LA FABRICACION DE
COJINETES DE BIELA Y BANCADA; PARA AUTOMOVILES".

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la
esencialidad de la presente patente de invención.

Consta ésta memoria descriptiva de cinco hojas mecanogra-
fiadas por una sola cara, numeradas y foliadas.

Madrid 26 de Mayo de 1.952

P.A.