

AÑO 1.957.

Expediente núm.



238738

238738

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

CERTIFICADO DE ADICION

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

un **CERTIFICADO DE ADICION** en España,

a favor de

D. Francisco Montoro Gil, de nacionalidad

española domiciliado en MURCIA

calle de Proclamación núm. 5.

por:

« Mejoras introducidas

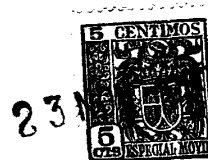
», en el objeto de la patente principal núm. 229.148
que fué concedida en 6 de julio de 1956 por

« Un procedimiento de fabricación de discos o revestimientos de
fricción para platos de embrague ».

Nº 162

Agente Sr. García Cabrerizo.

238738



CERTIFICADO DE ADICIÓN

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

S o b r e :

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL, N^o 229.148, concedida en 6 de julio de 1.956, por "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE DISCOS O REVESTIMIENTOS DE FRICTION PARA PLATOS DE EMBRAQUE".

Solicitante: DON FRANCISCO MONTORO GIL, de nacionalidad española, residente en MURCIA, Proclamación, 5.

El objeto del presente Certificado de Adición es una mejora en el procedimiento descrito en la patente principal en lo referente a la confección de los discos de embrague, sin variar para nada la parte química, ni el empleo de calor y presiones.

5

Con arreglo al procedimiento descrito, los componentes básicos se componen de fibra de amianto a granel, grafito en polvo ó hilos de amiantos con alma metálica; el conjunto se mezcla en un bombo giratorio y luego se pesan partes de mez-



23N

- 2 -

238738

10 clas y se llenan moldes. Todo ello comprende bastante mano de
obra y se ha comprobado que la necesaria homogeneidad en el
reparto de los componentes solamente se logra después de mu-
cho tiempo en el bombo. La pequeña ventaja económica que apa-
rentemente aparece por la posibilidad de emplear fibra de
15 amianto a granel, no se justifica ante un resultado técnico
menos satisfactorio, ya que los discos de embrague son piezas
de tal importancia que deben estar fabricados con los mejores
materiales posibles para garantía completa del funcionamien-
to en todas las circunstancias y, en este orden de ideas, se
20 ha llegado a la evidencia que cabe una mejora en el procedi-
miento que es objeto del presente certificado de adición.

Consiste en el empleo exclusivo de hilo de amianto con al-
ma metálica. En este caso también se suprime el empleo del bom-
bo giratorio para la preparación de la mezcla y se sustituye
25 por una máquina bobinadora que funciona de la manera siguiente:
El hilo de amianto está arrollado en una o varias bobinas y
pasa desde allí a un cilindro limitado por dos discos a una
distancia que corresponde al grueso del disco de embrague a
fabricar, más un determinado margen que corresponde a lo que
30 su grueso mermará durante el siguiente proceso del prensado.
Mientras los hilos pasan de las bobinas al cilindro arrollador
se recubren con grafito en polvo y con amianto en polvo, ó even-
tualmente con resinas, almidon, negro de humo y caucho virgen.
De esta manera se forma un disco a base de espiras arrolladas
35 y con la suficiente resistencia para que se pueda quitar de la
máquina y someterlo a continuación al proceso de prensado, im-



40

impregnación química, empleo de calor y secado, todo igual a lo descrito en la patente principal. El hecho de que se trata de un disco de embrague a base de materias uniformes é ininterrumpidas, garantiza su mayor resistencia a la rotura, mientras en nada se varia su resistencia al desgaste.

El procedimiento del arrollado con una máquina adecuada evita mucha mano de obra.

N O T A

45

El Certificado de Adición que se solicita para España y sus Colonias, debiera recaer sobre: "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL, Nº 229.148, concedida en 6 de julio de 1.956, por "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE DISCOS O REVESTIMIENTOS DE FRICCIÓN PARA PLATOS DE EMBRAGUE", de acuerdo con las siguientes,

50

R E I V I N D I C A C I O N E S

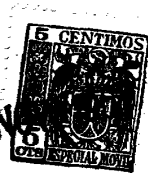
55

1ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal, nº 229.148, concedida en 6 de julio de 1.956, por Un procedimiento de fabricación de discos o revestimientos de fricción para platos de embrague, caracterizadas porque el disco de embrague se confecciona arrollando hilo de amianto con alma metálica alrededor de un corto eje entre dos discos distanciados cuya distancia representa el grueso del disco antes del prensado.

60

2ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal, nº 229.148, concedida en 6 de julio de 1.956, por Un procedimiento de fabricación de discos o revestimientos de fricción para platos de embrague, según reivindicación 1ª, caracterizadas porque se emplea una máquina bobinadora en la cual el hilo pasa constantemente desde una o varias bobinas al eje

65



arrollador que con los discos limitadores de distancia forma el mismo molde para el tratamiento posterior.

70 3º.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal, nº 229.148, concedida en 6 de julio de 1.956, por Un procedimiento de fabricación de discos o revestimientos de fricción para platos de embrague, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el hilo de amianto, a medida de su paso de las bobinas de almacenamiento al molde, se impregna o se recubre con grafito, polvo de amianto y resinas fenolicas, y además negro de humo y caucho virgen para lograr mayor flexibilidad.

75 4º.- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL, Nº 229.148, concedida en 6 de julio de 1.956, por "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE DISCOS O REVESTIMIENTOS DE FRICCIÓN PARA PLATOS DE EMBRAGUE".

80 Según queda substancialmente descrito en la presente memoria que consta de cuatro páginas escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañada de una hoja de dibujos.

Madrid, 23 de noviembre de 1.957.

FRANCISCO MONTORO GIL,

P.P.

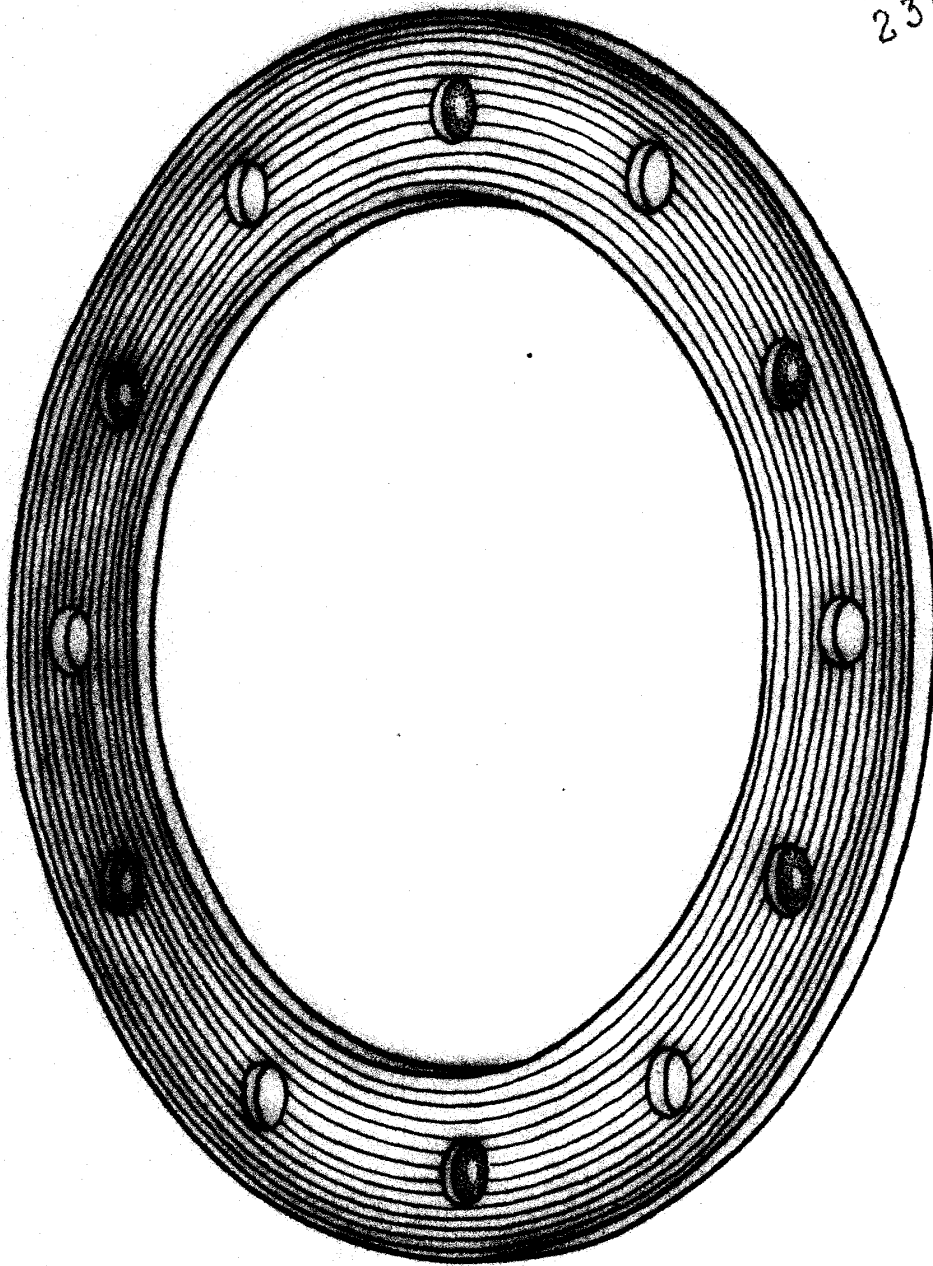
FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.

FRANCISCO MONTORO GIL

HOJA UNICA

288788

23 NOV



MADRID, 23 NOVIEMBRE, 1957
FRANCISCO MONTORO GIL
P.P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.

ESCALA VARIABLE