

AÑO \_\_\_\_\_

Expediente núm. \_\_\_\_\_

239659



239659

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE *Invencción*

## MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE *Invencción* por *20* años, en España

a favor de

*D. Joaquín Zafón Ben*, de nacionalidad *española*  
domiciliado en *Hospitalet (Barcelona)*  
calle de *Progreso* núm. *41*

por:

*Un procedimiento para la fabricación de  
cartiguadores elásticos para rebintos  
y máquinas"*

Nº 5762

Agente Sr. *López Cortés*

239659



PATENTE DE INVENCION  
POR VEINTE AÑOS  
EN ESPAÑA

Solicitada a favor de D. Joaquín Zafón Boj, de naciona-  
lidad española, residente en Hospitalet (Barcelona) C/.  
Progreso 71.

p o r

==;==;==;==;"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE AMOR-  
TIGUADORES ELASTICOS PARA VEHICULOS Y MAQUINAS";==;==;==  
\*\*\*\*\*

MEMORIA DESCRIPTIVA  
=====

En la presente Memoria Descriptiva y en el dibu-  
jo anexo que se acompaña vamos a referirnos a un nuevo  
procedimiento para la fabricación de amortiguadores elas-  
ticos para vehículos y máquinas, cuya Patente de Inven-  
ción está destinada a garantizar la explotación y pro-  
piedad exclusiva industrial en España, sus Colonias y  
Protectorado.

Con el nuevo procedimiento objeto de este inven-



10

to se consigun unas mejoras considerables sobre los procedimientos conocidos de fabricación de amortiguadores elásticos, constituidos por dos casquillos metálicos y una parte intermedia elástica.

15

Se consigue con este nuevo procedimiento reducir el diametro del casquillo elástico recauchutado en un 8% aproximadamente, eliminándose la tirantez propia de los cuerpos elásticos y consiguiéndose asimismo triplicar su presión.

20

Todas estas ventajas se obtienen de una manera fácil y sencilla, científicamente estudiada y con un precio de coste sensiblemente reducido.

25

Para que la idea general anteriormente expuesta pueda ser más fácilmente comprendida, se acompañan una lámina de dibujos, que nos muestra un ejemplo de realización práctica de este nuevo procedimientos para la fabricación de amortiguadores elásticos para vehículos y máquinas, sobre los cuales conviene tener presente su condición aclaratoria y no limitativa, por lo que deberán interpretarse en su más amplio sentido.

30

En dichos dibujos se representa en la figura 1 una vista en sección de la operación reductiva y en las figuras 2 y 3 un detalle esquemático del amortiguador elástico antes y después respectivamente de la operación reductiva.

35

En los mismos se indica por -1- el casquillo metálico interior, por -2- el casquillo metálico exterior por -3- el casquillo elástico intermedio, por -4- la matriz pasadora y por -5- manguito de la prensa excéntrica.

Los casquillos metálicos -1- y -2- se preparan



40

previamente por medio de una máquina eléctrica de chorro de arena a presión, consiguiéndose con esta operación previa dejar libre de impurezas las paredes de dichos casquillos metálicos -1- y -2- y en perfectas condiciones para efectuar la inyección y recauchutado correspondiente para formar el casquillo elástico intermedio -3-.

45

Una vez preparados los repetidos casquillos -1- y -2- se introducen en un molde, inyectándose entre ambos, por mediación de una prensa hidráulica o similar, la correspondiente materia elástica con lo cual los casquillos -1- y -2- quedan recauchutados con el casquillo elástico -3- formando en conjunto una sola y única pieza.

50

Efectuada la inyección que acabamos de indicar viene a continuación la operación básica de dicho procedimiento que consiste en introducir la pieza constituida por los casquillos -1-, -2- y el recauchutado -3- en la matriz pasadora -4- la cual presenta en su parte central una abertura cilíndrica -6-, de mayor diametro en su parte superior -7-, de un diametro menor en la parte de su recorrido inferior -8- y con un declive intermedio -9-. El diametro exterior de la pieza formada por los casquillos -1-, -2- y -3-, coincide con el diametro intermedio -9- de la matriz pasadora -4- y por medio de una prensa excéntrica -5- el amortiguador elástico formado por dichos casquillos -1-, -2- y -3- es obligado a pasar por la abertura cilíndrica -6- de la matriz pasadora -4- consiguiéndose una apreciable reducción en el diametro del recauchutado -3- y por consiguiente del diametro exterior del amortiguador.

55

60

65

Con esta operación se elimina la tirantez natu-



70

ral del caucho en la parte interior del casquillo metálico -2- tal como indican las flechas en la figura 2, contrarrestrándose la disminución de volumen sufrida por el caucho en su cocción y consiguiéndose una presión uniforme de las fibras del recauchutado -3- sobre los casquillos -1- y -2- y obteniéndose una presión aproximadamente triplicada, a la que tenía después de su inyectado y antes de efectuar su paso por la matriz pasadora -4-.

75

Con la descripción que precede, creemos suficientemente aclarada la constitución y funcionamiento de este nuevo procedimiento para la fabricación de amortiguadores elásticos para vehículos y máquinas, restando consignar la posibilidad de que sean variables los materiales, formas y dimensiones de cualquier detalle constructivo, siendo también posible la introducción de variaciones secundarias que no alteren la esencialidad de su objeto que se pone de manifiesto en la siguiente

80

85

N O T A

Los puntos nuevos que se presentan para su reivindicación en la presente Patente de invención son:

90

1ª.- Un procedimiento para la fabricación de amortiguadores elásticos para vehículos y máquinas, caracterizado porque los casquillos metálicos se preparan previamente por medio de una máquina eléctrica de chorro de arena a presión, para eliminar las impurezas de sus paredes antes de colocarlos en un molde adecuado e inyectar entre ambos casquillos metálicos el caucho necesario para formar el recauchutado intermedio de los mismos.

95



100 2ª.- Un procedimiento para la fabricación de  
amortiguadores elásticos para vehículos y máquinas, se-  
gún la reivindicación anterior, caracterizado porque la  
pieza constituida por los dos casquillos metálicos debi-  
damente preparados y el recauchutado intermedio entre  
ambos, es introducida en una matriz pasadora provista  
de un taladro cilíndrico de mayor diametro en su parte  
105 superior que en su parte inferior y con una depresión in-  
termedia que facilita la introducción de dicha pieza por  
medio de una prensa excéntrica que la obliga a pasar lon-  
gitudinalmente por el taladro cilíndrico en toda su ex-  
tensión de manera que el diametro externo inicial de di-  
110 cha pieza amortiguadora es reducido en un 8% aproxima-  
damente.

115 3ª.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE  
AMORTIGUADORES ELASTICOS PARA VEHICULOS Y MAQUINAS",  
de conformidad en un todo en lo esencial y fines indus-  
triales a lo descrito en la precedente Memoria Descrip-  
tiva y graficamente representado en los adjuntos planos  
para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de CINCO hojas mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 117 líneas.

Madrid, 20 Enero 1958

Por autorización del interesado.-

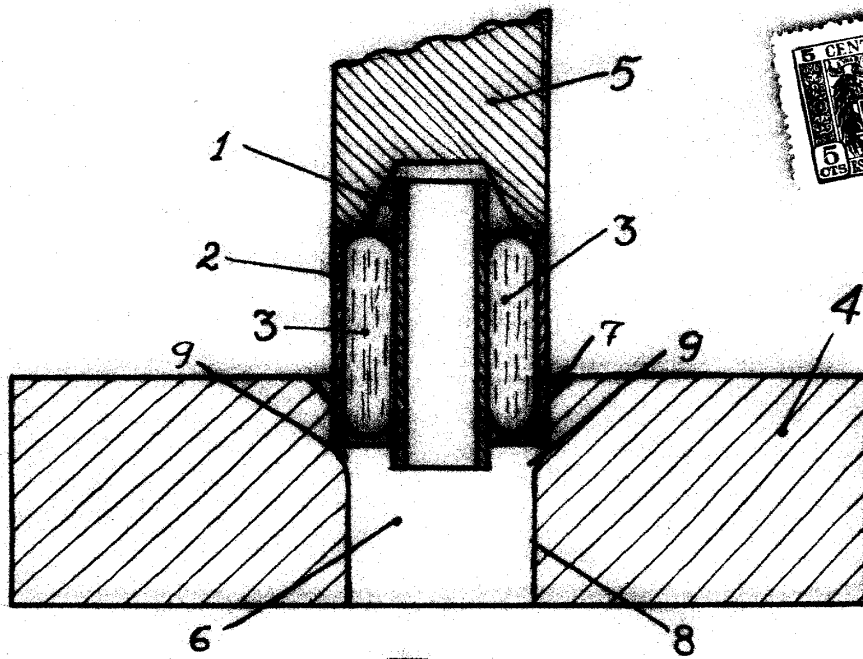


Fig. 1

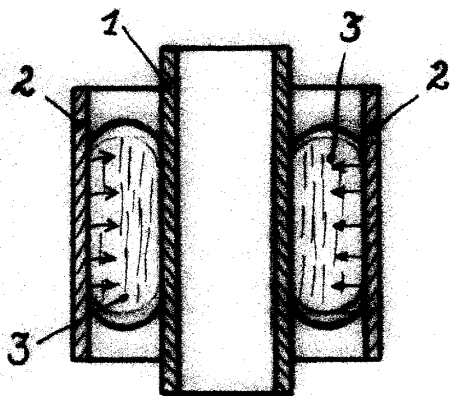


Fig. 2

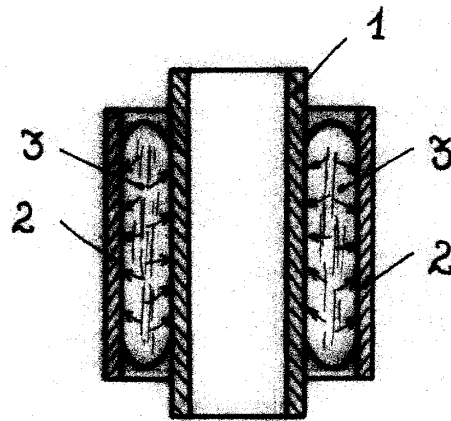


Fig. 3

Escala variable  
Madrid, Enero 1957

JOSE LOPEZ  
P. R.