

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

251617

a favor de D^a MARCELINA FELIUBADALG SOLER, de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona, Ronda Guinardó, 212, por "PROCEDIMIENTO PARA EL MONTAJE DE BUJES EN ORGANOS ROTATORIOS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para el montaje de bujes en órganos rotatorios.

Con este nuevo procedimiento se trata de conseguir un montaje absolutamente eficaz en cuanto a la inmovilidad del buje con respecto del órgano rotatorio en el giro de este sobre el eje que lo soporta.

Hasta el presente los métodos utilizados para la solidarización del buje con el órgano rotatorio, llevada a cabo por ejemplo ya sea por remachado del extremo o de los extremos del buje sobre las bocas del cubo

251617



- o hueco central que haga sus veces, o bien por puntos de soldadura, etc., adolecen todos ellos del grave defecto de que con el uso acaba por establecerse la desunión entre buje y cubo, girando entonces el órgano, sea
5. rueda, polea u otro similar cualquiera, encima del buje y no sobre el eje con las consecuencias de desgaste y deterioro del órgano siendo causa del mal funcionamiento del mismo.
10. El procedimiento perfeccionado objeto de la presente invención soluciona de una vez para siempre este enojoso problema a la vez que el órgano presenta exteriormente un acabado perfecto, todo ello de un modo altamente sencillo y económico de llevar a cabo.
15. Esencialmente trata este procedimiento de obtener el buje directamente sobre el órgano rotatorio, por el vertido de un material fundido, sea hierro, latón, resina sintética u otro cualquiera apropiado, en el interior de un molde acoplado a dicho órgano, cuyo molde se dispone centrado con respecto del cubo o del hueco que lo supla.
20. Ventajosamente este sistema de obtener y solidarizar el buje a un órgano giratorio, se empleará en aquellos casos en que dicho órgano se halla constituido por una placa convenientemente estampada, pudiendo
25. estar formado este órgano por dos de las citadas placas circulares convenientemente solidarizadas entre sí.

El molde empleado para llevar a cabo el citado



251617

- procedimiento, presenta la forma de una cazoleta con su diámetro interno de mayor anchura que el del hueco o cubo, sobresaliendo del fondo interno de este molde un noyo cilíndrico substancialmente de igual diámetro al del eje sobre el que deba montarse el órgano rotatorio, cuyo noyo atraviesa el hueco de éste.

- El material fundido vertido en el molde lo llena ocupando las dos caras del cubo o hueco citado, habiéndose previsto en el borde periférico de éste varias muescas, taladros, embutidos o análogos, que al ser ocupados por dicho material pasan a constituir los elementos de trabazón entre el buje así obtenido y el órgano rotatorio.

- Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria unos dibujos en los que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo, no limitativo del alcance del invento.

En los dibujos:

- La figura 1 muestra en alzado frontal la zona central de un órgano rotatorio constituido por una placa estampada, desprovisto del buje;

- la figura 2 indica este mismo órgano, según sección alzada lateral de su zona central por la línea II-II de la figura 1;

la figura 3 representa en sección según la figura 2 a este órgano acoplado sobre el molde;

la figura 4 manifiesta según sección por la lí-

251617



nea IV-IV de la figura 1 la disposición del molde con respecto al órgano rotatorio con aquél lleno del correspondiente material fundido; y

5. la figura 5 ilustra en sección alzada lateral, la zona central del órgano provista ya del buje a él solidarizado.

10. El caso representado consiste en acoplar el buje a un órgano rotatorio que está constituido por una placa metálica -1- estampada convenientemente la cual presenta una conformación según una cavidad central -2- en cuyo fondo -3- se halla practicado un hueco -4- como cubo de este órgano. En la periferia de este hueco se prevén cuatro muescas equidistantes -5-, -6-, -7- y -8-.

15. Dicho órgano se dispone encima de un molde -9- cuyo diámetro interior X (figuras 3 y 4), es mayor que el hueco -4- de este órgano, sobresaliendo del fondo -10- de este molde un noyo -11- cilíndrico de diámetro Y substancialmente igual al del eje sobre el cual deba ir montado el órgano en cuestión, procurando que el centro de este molde coincida con el centro del mencionado hueco -4-.

20. Este molde presenta un borde superior -12- que se ajusta perfectamente al conformado de dicha zona central del órgano giratorio -1-.

25. Una vez acoplados molde y órgano, se vierte en aquél el material fundido que una vez solidificado debe constituir el buje. Este material -13- llena todo el



251617

molde y la cavidad -2- del citado órgano (figura 4), ocupando las dos caras del hueco o cubo -4-. De esta manera este material pasa a ocupar los vacíos de las muescas -6- obteniendo así los elementos de trabazón

5. que impedirán a toda costa el giro independiente de este buje con respecto del órgano -1-.

Quando ya se ha solidificado el material -13- fundido, se retira el molde -9- y queda ya el órgano listo para montarlo sobre el eje que debe soportarlo,

10. (figura 5), para lo cual se ensartará sobre éste por el alma -14- del buje.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización, que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier

15. forma y tamaño, con los medios y materiales más adecuados, y con los aparatos y máquinas más convenientes, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las

20. reivindicaciones.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1. Procedimiento para el montaje de bujes en

251617



5. órganos rotatorios, caracterizado esencialmente por el hecho de disponer convenientemente centrado el órgano giratorio, por su zona de cubo o hueco central similar, sobre un molde en forma de cazoleta de cuyo fondo interior sobresale un noyo cilíndrico que atraviesa este hueco y que presenta un diámetro substancialmente igual al del eje sobre el que debe ir montado el órgano en cuestión, procediéndose ulteriormente a efectuar el vertido de un material en estado de fusión, metálico
10. o no, que ocupa este molde llenando por ambas caras al citado hueco o cubo, con la particularidad de que el diámetro interno del molde es mayor que el diámetro de este hueco, el cual presenta en la periferia de su borde varias muescas, rebordes embutidos, taladros, que
15. al ser ocupadas por el material fundido constituyen los elementos de trabazón, entre el buje así formado y el hueco o cubo del órgano rotatorio.

20. 2. Procedimiento para el montaje de bujes en órganos rotatorios, según la anterior reivindicación, caracterizado porque el órgano rotatorio está constituido por una placa convenientemente estampada, en cuya zona central o cubo se prevé una cavidad adecuada en el fondo de la cual se halla el hueco en donde queda retenido el buje una vez solidificado.

25. 3. Procedimiento para el montaje de bujes en órganos rotatorios.

Todo ello según queda descrito y reivindicado

251617



en la presente memoria descriptiva que consta de siete
hojas foliadas, escritas a máquina por una sola de sus
caras.

Barcelona, a 11 de agosto de 1959.

Marcelina FELIUBADALO SOLER

p.a.

251617

DA. MARCELINA FELIUBADALÓ SOLER

Dos hojas
hoja n°1

Fig. 1

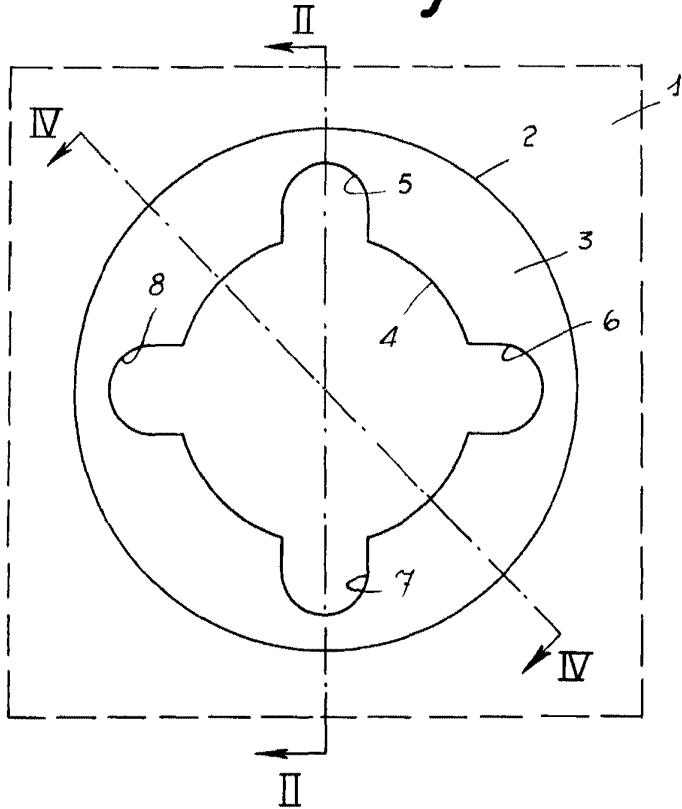


Fig. 2

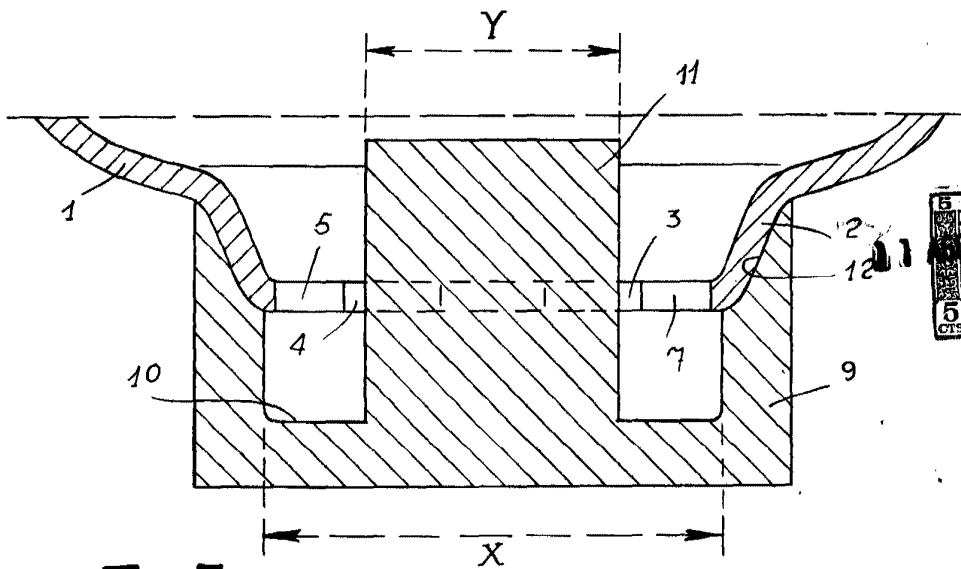
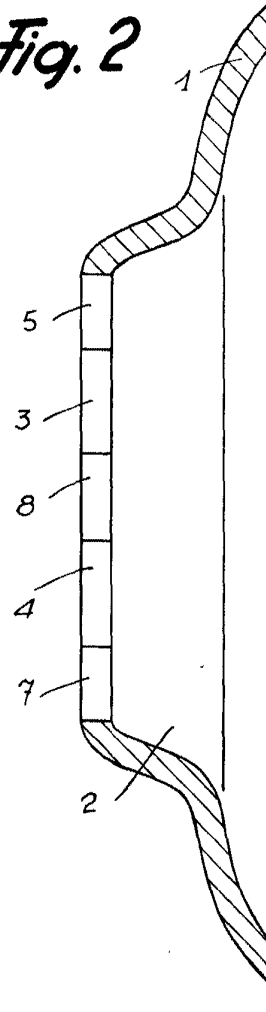


Fig. 3

Barcelona, 11 Agosto 1959
Marcelina Feliubadaló Soler
p. a.

251617

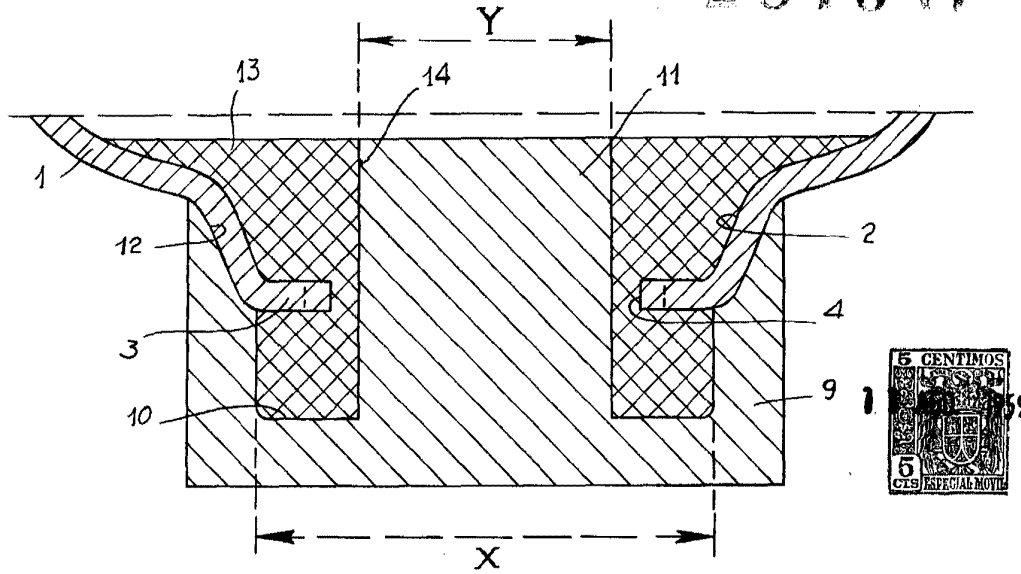


Fig. 4

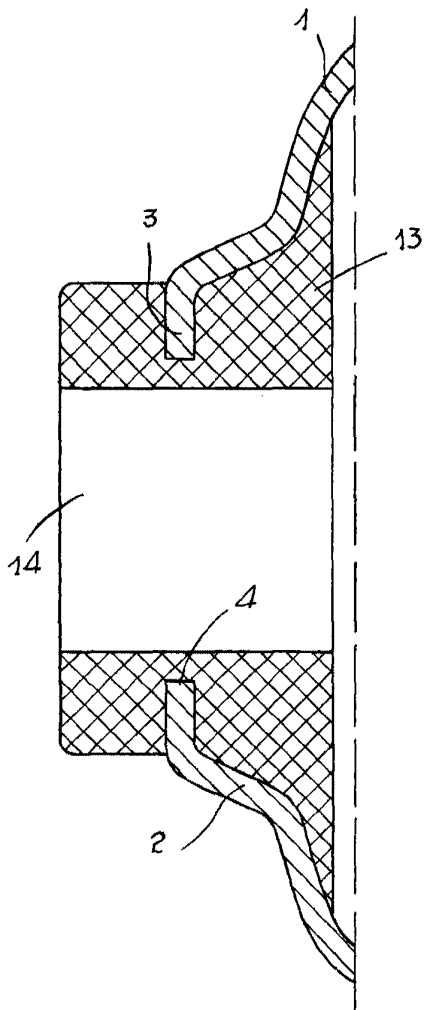


Fig. 5

Barcelona, 11 Agosto 1959
Marcelina Feliubadaló Soler
p. a.