



255012

TRAMA DE MARCA DE ADICION

cuyo privilegio se solicita para todo
el territorio nacional y provincias
dependientes a favor de:

INDUSTRIALES, S.A.

entidad sup. sol. con residencia en Bar-
celona, calle Diputación, nº 244, por
inscribirse en el OFICIO DE LA PATENTE DE
MARCA nº 247.121 que se refiere a
el MARCA DE FIBRA DE EXTRUSION DE FIBRA
O FIBRAS PARA FIBRAS DE FIBRA S".

= = = = =

255012



DESCRIPCIÓN DESCRIPTIVA

Mediante la realización práctica del procedimiento a que se contrae la Patente de Invencción nº 247.121, se ha podido comprobar que si bien los resultados obtenidos han sido los previstos en la misma, es posible, y conveniente,

5. Introducir algunas modificaciones, dentro del mismo procedimiento para lograr que los aros fabricados posean mejores cualidades especialmente en lo que respecta a la estabilidad a la temperatura de funcionamiento del motor.

Con relación al mejoramiento de la calidad del material técnico empleado, se ha comprobado que se logra plenamente mejorándolo variando en una proporción no superior al 0,2% tanto en la aleación para fundición por un lado como por otro las individuales, siendo iguales los resultados físicos del procedimiento reivindicado en la patente nº 247.121 en lo referente a la manufactura y elaboración de la aleación técnica.

10.

15.

La mejora en la estabilidad de los aros, se ha comprobado que se logra plenamente tratándose técnicamente los mismos en una pieza cilíndrica que los mantiene con sus extremos justos, siendo de aplicación esta fase operativa tanto si los aros se abren por supresión de material en un 5 al 6% de su diámetro, como si esta supresión o apertura es más extensa, comprendiendo de un 13 a un 15%

20.

255012



de su diámetro en ambos casos el tratamiento térmico debe ser seguido de la nueva separación de los extremos de los aros mediante ensanchamiento con cuña o regleta y nuevo tratamiento térmico.

Así pues se caracterizan estas mejoras en obtener la fundición de manguetas o aros individuales, con una aleación férrica con menos del 3% de silicio; no más del 0,5% de fósforo; no menos del 0,6% de molibdeno; no menos del 0,6% de cromo y no más del 0,2% de vanadio, obteniéndose unos aros cerrados con matriz de perlita fina con diseminación de carburos y grafito fino, y una dureza aproximada de 110 a 116 Rockwell B en los fundidos individuales y 250 a 300 Brinell en los fundidos por mangueta.

Asimismo se caracterizan estas mejoras en que una vez abiertos los aros, tanto los individuales como los cortados de mangueta, suministrándose una porción equivalente al 5% como máximo al 6%, se introducen en una pieza cilíndrica cuyo diámetro interior es igual al de los aros, los cuales se mantienen dentro de dicha pieza con sus extremos juntos, sometiendo después a la pieza con los aros alojados en su interior, a un tratamiento térmico de 300 a 450°C, durante un tiempo mayor que una hora y preferentemente menor que tres horas, transcurrido



255012

- el cual se dejan salir hasta temperatura ambiente pro-
cediéndose después a la expansión de los aros mediante
50. una regleta o galga, hasta alcanzar una separación equi-
valente al 13 ó 15% del diámetro del aro, operación ésta
que se lleva a efecto a una temperatura de 400 a 500°C.
- Es por último característica de las piezas mejoradas
que los aros obtenidos por fundición individual o por corte
55. de un quete antes o después de mecanizar sus caras plas-
mas, se les produce un corte, con supresión de material,
en una amplitud equivalente al 13 ó 15% del diámetro del
propio aro, colocándose éstos, con sus extremos juntos,
dentro de una pieza cilíndrica de diámetro interior con-
60. veniente, y en tal situación se los somete durante un
plazo de tiempo comprendido entre una y tres horas, a
una temperatura de 300 a 450°C, transcurrido el cual y
previo enfriamiento del conjunto, se extraen los aros y
mediante cula, regla o similar, se abren hasta que sus
65. extremos queden distanciados en la misma forma que lo
estaban inicialmente, efectuándose esta operación a tem-
peratura de 400 a 500°C por tiempo suficiente para que
adquieran permanentemente la forma adoptada, todo ello
de tal manera realízase que los aros tengan después es-
70. tructura semiacicular y con dureza no menor de 40 Rock-
well-C.

Descritas suficientemente las características fun-

255012



en sus días de la mejora a que se consigna, todo quien
 Certificado de dirección, se ha de constar que en las oficinas
 70. se podrán introducir todas aquellas modificaciones que la
 experiencia, la práctica y la técnica pudieran aconsejar,
 siempre que con ellas no se cambie, altere o modifique su
 idea fundamental que es la que se reserva y concretar en la
 siguiente:

80. H O C I A

Se declaren de novedad, propiedad y utilidad para
 todo el territorio nacional y provincias ultramarinas, las
 siguientes:

ALIVINDICACIONES

85. 14.- Mejoras en el objeto de la patente de invención
 nº 247.121 que se refiere a un procedimiento de fabrica-
 ción de aerosoles siguientes para pistones de motores que se
 caracterizan en obtener dichos aerosoles por fusión individual
 o de manijeta partiendo de una aleación básica en cuya
 90. composición, y entre otros, entran los siguientes: silicio
 mayor del 3,; Fósforo no mayor del 0,5%; molibdeno no ma-
 yor del 0,5%; cromo no mayor del 0,6% y vanadio no mayor
 del 0,2), obteniéndose unos aerosoles cuya estructura
 tiene matriz de perlita fina con dispersión de carburos
 95. y grafito fino y una función aproximada de 110 a 115 Rock-
 well B en los individuos y 250 a 300 Brinell en los de



255012

Requisito:

28.- Mejoras en el objeto de la Patente de Inven-
 ción nº 247.121 que se refiere a un procedimiento de fa-
 100. bricación de aros o segmentos para pistones de motores
 que se caracterizan también en que una vez obtenido los
 aros conformados según la nota anterior, se les produce un
 corte con supresión de material en una extensión equiva-
 lente comprendida entre el 5 y el 6, o entre el 13 y 15,
 105. de su diámetro, y después se alojan dentro de un cilin-
 dro hueco con diámetro interior tal que los aros aloja-
 dos mantengan sus extremos unidos por cual quiera la ex-
 tensión del corte o separación inicial, tratándose tér-
 minamente el conjunto a temperatura de 300 a 450° C du-
 110. rante un plazo de tiempo comprendido entre una y tres
 horas, transcurrido el cual se enfría hasta temperatura
 ambiente y se extraen los aros de la pieza cilíndrica,
 los cuales, mediante cula, galga o similar se ensanchan
 hasta que sus extremos estén separados en dimensión equi-
 115. valente al 13 ó 15, de su diámetro, efectuándose esta
 operación a temperatura de 400 a 500° C, todo ello en
 tales condiciones que los aros fabricados presenten es-
 tructura semicircular y con una dureza de 40 Rockwell
 C como mínimo.

120. 29.- MEJORA EN EL OBJETO DE LA PATENTE DE INVENCIÓN
 nº 247.121 que se refiere a un procedimiento de fabrica-

- 7 - 255012



SEÑOR DE LOS C. SIGA LOS LINEAS DE LA LEY.

todo ello tal y como queda descrito y reivindicado
en la presente licencia que consta de siete hojas foliadas
125. y accedemos a pagar por una sola de sus copias.

Madrid, 16 de marzo de 1900.

P. A. de
INDUSTRIAS AERONAUTICAS, S.A.