

17 NOV 1930

262525



17 NOV 1930

PATENTE DE INVENCION

por 20 años por

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION Y ESTAMPACION DE MAR-  
CAS EN LOS SILENCIOSOS O TUBOS DE ESCAPE DE VEHICULOS",  
a favor de los señores D. NICASIO ERRENDOSORO OLAZABAL,  
D. FRANCISCO Y D. EUSEBIO MERCADER ELERBERU, de nacionali-  
dad española, y residentes en San Sebastian, Avenida de Na-  
varra, nº. 36 (Barrio Herrera).

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

Es de sobra conocido por todos el auge que ha  
tomado en España la industria automovilista y por ello ca-  
da día surgen modificaciones en la construcción de todos y  
cada uno de los elementos , partes o accesorios del auto-  
movil , siendo el que nos ocupa uno de ellos destinado a  
la fabricación y estampación de marcas en los tubos de es-  
cape y silenciosos de tales vehículos , los cuales se lan-  
zaban anteriormente al mercado imperfectamente contruidos  
y con sus marcas imposibles de diferenciar para poder pre-  
tender exigir una garantía a su fabricante , puesto que al  
estar sometidos a la persistencia de temperaturas eleva-  
das las pinturas o calcomanias en que se hacian las marcas  
desaparecian con gran facilidad.

5.-  
10.-

El objeto de la patente de invención que nos ocu-



- 15.- pa es un procedimiento en la fabricación y principalmente en la estampación de marcas en los tubos de escape y silenciosos de vehículos automoviles absolutamente nuevo y recio-  
nal y el que despues del antecedente preliminar pasaremos a describir , haciendose constar se trata de una de la va-  
20.- riadas formas de realización a que puede llegarse con los antecedentes básicos que se refieren a continuación.

- Habremos de partir para su construcción o fabri-  
cación de la chapa comercial laminada existente en el merca-  
do, de aluminio , latón , hierro, acero o acero inoxidable,  
25.- de espesores apropiados a tal fin, la cual habrá de ser cor-  
tada en tiras de longitud apropiada con la forma de presen-  
tación de la chapa en el mercado y a una anchura relaciona-  
da con la anchura y longitud del tupo de escape o silencio-  
so a construir , dicha chapa antes de ser utilizada con tal  
30.- finalidad podrá ser sometida a una operación de relaminado  
en frio , a fin de alisar totalmente su superficie; despues  
de lo cual y obtenidas que nos sean las tiras cortadas de  
que hemos hablado , se procede a su corte por troquelación,  
obteniendose de éste modo cada una de las partes de que ha-  
35.- ya de constituirse el tubo de escape o silencioso, las cua-  
les se someteran despues al correspondiente estampado, pa-  
ra obtener la forma deseada y lograr las piezas a que nos  
hemos referido totalmente conformadas.

- Obtenidas las partes metálicas de que se consti-  
tuye el tubo de escape o silencioso, para proceder a su solda-  
40.- dura oxi-acetilénica , oxi-hídrica o autogena , se prepa-  
ran dichas piezas para ser punteadas , y despues se pun-  
tean utilizando el soplete o procedimiento de soldadura  
elegido , uniendo de tal modo todas sus partes , preparan-  
45.- dose despues para la soldadura total y siendo soldadas a  
continuación por cualquiera de tales procedimientos , ob-  
teniendose con ello el tubo de escape o silencioso totalman-  
te conformado ; despues dichas soldaduras son esmeriladas



262525

50.- en la correspondiente máquina , aprovechando ésta operación para eliminar cualquier posible defecto que tuviere el tubo de escape o silencioso. Despues , en la taladradora , se le practicarán los taladros necesarios , y convenientemente avellanados para que se acoplen perfectamente a ellos los tornillos se sujeción para adaptarse a la parte apropiada del vehículo a que se apliquen.

55.- Despues de todo ello se someten a las piezas obtenidas a su lijado o pulido en las máquinas correspondientes , una una vez listo de tales operaciones se les somete al cadmiado o miniado para evitar su oxidación , utilizandose a tal fin el producto químico correspondiente, terminandose la operación con el pintado o anodizado apropiados.

60.- La parte inferior del silencioso o tubo de escape en donde aparecerá la marca y despues de las operaciones anteriormente expuestas , será sometida a la esencial operación del estampado de la marca , con lo cual se obtendrá ésta en alto o bajo relieve , destacandose siempre a pesar de la posible oxidación de la totalidad del silencioso o tubo de escape en que ha sido estampada. Pudiendose llevar a cabo tal operación al estampar la totalidad de la pieza en que se disponga o bien separadamente por medio del troquel al efecto.

65.- Descrito el objeto de la patente de invención que nos ocupa , haremos constar se trata de una de las variadas formas de realización a que en la práctica puede llegarse con la aplicación del metodo o procedimiento descrito, pudiendo ser contruidos en cualquier forma, tamaño, y materiales apropiados .

70.-

N O T A  
=====

75.- La patente de invención descrita recaerá, pues, sobre las siguientes reivindicaciones:

80.- 1ª.-"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION Y ESTAMPA-



- 85.- CION DE MARCAS EN LOS SILENCIOSOS O TUBOS DE ESCAPE DE VEHICULOS", caracterizado por cuanto a tal fin se utilizará chapa comercial laminada la cual habrá de ser cortada en trozos de proporciones apropiadas con las del silencioso o tubo de escape a construir , cuya chapa habrá de ser sometida en principio a una operación de relaminado en frio a fin de alisar totalmente su superficie, despues de lo cual se procede al troquelado de cada una de dichas partes metálicas de que se compone el tubo de escape o silencioso, y obtenidas estas habrán de ser estampadas o embutidas a base del correspondiente troquel y en operación de troquelado o embutido separada o conjunta con la que la lugar a la conformación total de la pieza con la reproducción o estancación de el signo o marca que se desée.
- 90.-
- 95.-
- 2\*.-PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION Y ESTAMPACION DE MARCAS EN LOS SILENCIOSOS O TUBOS DE ESCAPE DE VEHICULOS", según la anterior reivindicación , caracterizado por cuanto despues de obtenidas y embutidas a base de troquel la marca o signo correspondiente en la cara apropiada del trozo o trozos de que pueda componerse el tubo de escape o silencioso, se preparan para ser punteadas y se puntean por medio del soplete oxi-acetilénico, oxhídrico, soldadura autogena o eléctrica , siendo totalmente soldadas a continuación utilizando el mismo procedimiento de soldadura utilizado anteriormente , con lo cual se logra la obtención del tubo de escape o silencioso con su marca o signo grabado por embutición a base de troquel, procediendose posteriormente a su esmerilado en la máquina correspondiente para suprimir las rebabas y aprovechando tal operación para eliminar cualquier defecto que tuviese la chapa, despues de lo cual y por medio de la taladradora se le practicareán los orificios necesarios , siendo avellanados convenientemente ,siendo pasado despues por una lijadora y a continua-
- 100.-
- 105.-
- 110.-

115.- ción por la pulidora , para despues ser sometidos a pintado por impregnación o anodizado.

3ª.-"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION Y ESTAMPACION DE MARCAS EN LOS SILENCIOSOS O TUBOS DE ESCAPE DE VEHICULOS".

120.- Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado.

Este memoria consta de cinco hojas mecanografiadas y foliadas por una sola de sus caras, conteniendo un

124.- total de ciento veinticuatro lineas.

MADRID A 16 DE NOVIEMBRE DE 1960.  
P.A.  
MANUEL DE ARPE.



*Manuel de Arpe*