



1960

263.681

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

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE EJES, PALIERES PARA DIFERENCIALES PARA TODA CLASE DE VEHICULOS", a favor de DON JOSE RABASA SINGLA, de nacionalidad española, residente en MARTORELLAS (Barcelona), Avda. de Piera, núm. 25.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de ejes, palieres para diferenciales para toda clase de vehículos.

Los palieres hasta el momento se vienen construyendo partiendo como base de un redondo intermedio entre la caña del palier o eje y el diámetro definitivo del plato del extremo del palier donde va sujeta la rueda del vehículo.

Este trozo de acero se calienta y se va forjando a través de sucesivas operaciones para alargar la caña

263681



por un extremo y recalcar el otro extremo para formar la cabeza o plato del palier.

5.

Este sistema de fabricación, resulta cara pues al construirse de un trozo de acero de medidas muy superiores a las definitivas y tenerlo que calentar varias veces para poder forjarlo, con muy buen control de la temperatura para evitar agrietamientos del material que se forja, si se hace a temperaturas inferiores a las recomendadas, y teniendo después el inconveniente de tenerse que recoger, templarse y revenirse.

10.

Para poder simplificar y evitar esta forma de construcción tan costosa se ha inventado un sistema de construcción de un palier constituido por dos piezas que se unen entre sí.

15.

Para la mejor comprensión de cuanto se indica en la presente memoria descriptiva, se acompaña una lámina de dibujos en los que sólo a título de ejemplos se representa un caso práctico de realización del palier objeto de la invención.

20.

En el dibujo:

La figura 1, es una vista lateral de las dos piezas antes de unirse.

La figura 2, es una vista lateral y de frente del conjunto palier una vez unidos entre sí.

25.

La figura 3, es una vista del palier una vez mecanizado.

30.

Se dispone de un trozo de acero, hierro o material adecuado el cual tiene unas medidas adecuadas y que presenta un orificio en su parte central de un diámetro determinado.

= 3 =

- 3 -



30 68

263681

Se dispone de un trozo de acero adecuado al diámetro más aproximado a la caña del palier. Este acero puede ya estar tratado térmicamente si se desea, para evitar un posterior temple.

5. En cada extremo lleva un recalcado para evitar el tener que tornearse la parte central y en uno de los mismos lleva unas entallas en sentido longitudinal a unas longitudes y profundidades adecuadas.

10. Se procede a calentar a temperatura conveniente la pieza de mayor diámetro nº 2 que lleva el agujero en el centro 4 y luego se entra la caña o vástago dentro de la pieza 2, dándole seguidamente en una prensa, o máquina adecuada, unos golpes de unión quedando de esta forma construido el palier en dos piezas estrechamente unidas entre sí.

15. De la descripción hecha y de la vista de los dibujos, 5 representa uno de los extremos del palier el cual lleva unas entallas o ranuras adecuadas las cuales pueden variar en número, longitud profundidad o forma, el cual se une a la pieza 2 que puede ser de cualquier forma, grueso o diámetro a través del orificio 4 uniéndose definitivamente con el eje 3. En la figura 3 se ve el palier ya mecanizado a punto de utilizarse.

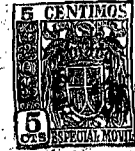
20. En la figura 2, se ve el palier después de unido con el eje 7 por medio del calentamiento y de los golpes de prensa y también se aprecia la transformación sufrida en la pieza 6. El número 8 presenta una vista frontal del extremo del palier donde se une a las ruedas del vehículo.

25. La figura 3, presenta el palier debidamente mecanizado de los extremos, a punto de usarse. El número 1

30.

263681

30



es una vista frontal del palier.

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 en la descripción, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

= . =

N O T A

10. Hecha la descripción del presente invento, lo que se declara como nuevo y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

15. 1. Procedimiento para la fabricación de ejes palieres para diferenciales para toda clase de vehículos, caracterizado esencialmente por comprender la preparación de una pieza de hierro, acero o similar y en una forma conveniente, practicando en esta pieza un orificio central cuyo diámetro es aproximado al vástago del palier y preparándose asimismo un trozo de acero adecuado al diámetro definitivo o muy aproximado a la caña o vástago, templado y revenido este material, y practicando en uno de sus extremos unas entallas o ranuras en sentido longitudinal a unas longitudes y profundidades adecuadas.



30 DI

263681

5. 2. Procedimiento, según la reivindicación anterior, en el que se procede a calentar la pieza o plato a una temperatura conveniente introduciendo en este momento en su orificio el extremo entallado y ranurado del vástago y presentando el conjunto al trabajo de una prensa para recibir unos golpes de unión que fijan ambas partes al igual que su fuera una sola pieza siguiendo a esta operación el trabajo de mecanizarlo en su forma y medidas definitivas.

10. 3. Procedimiento para la fabricación de ejes, palieres para diferenciales para toda clase de vehículos.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de una lámina de dibujos.

15.

Madrid, a 30 de Diciembre de 1.960

JOSE RABASA SINGLA

p. a.

J. DE LOS HERNAIZALES

P.P.

G/.mp.

263681

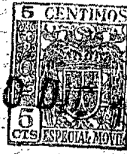


Fig. 1

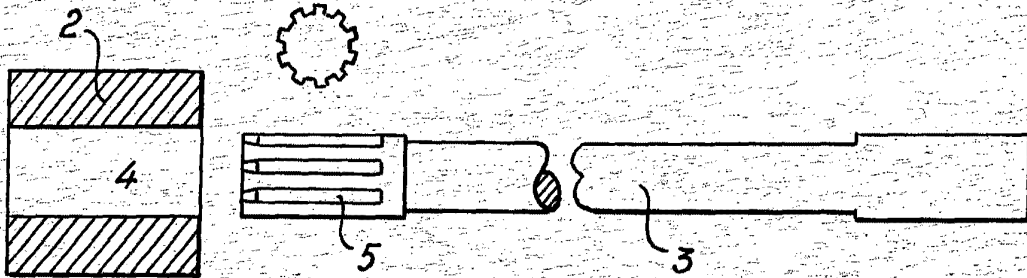


Fig. 2

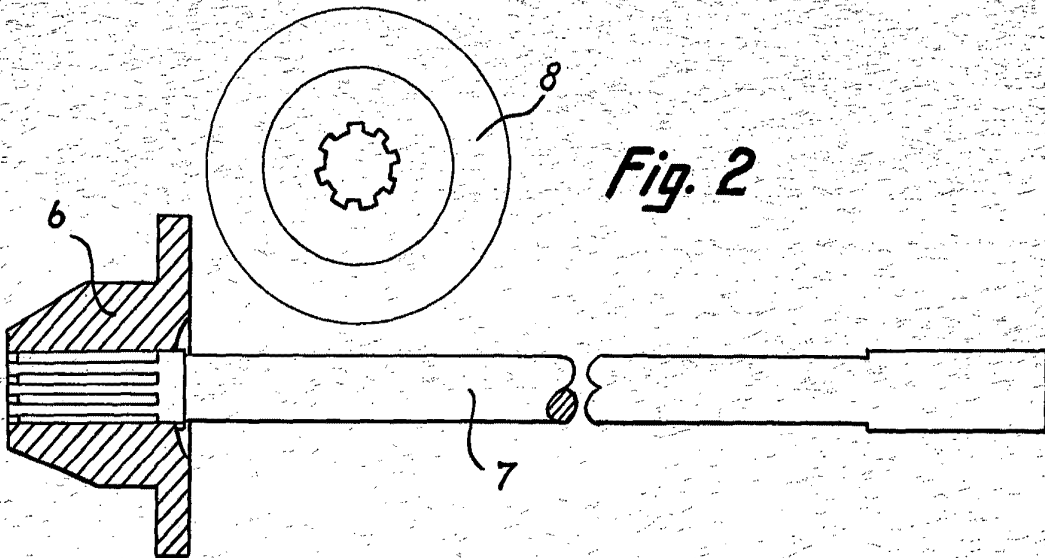
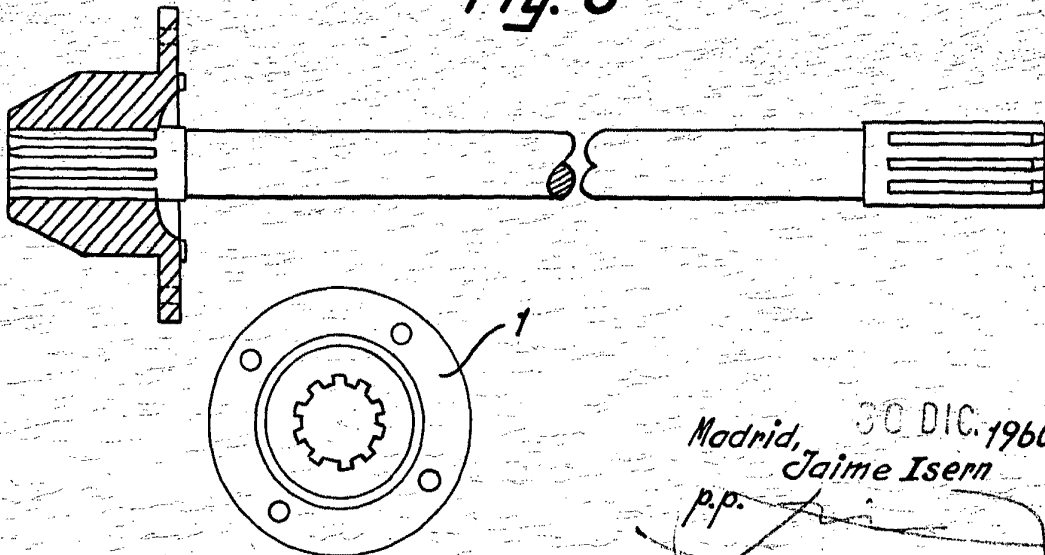


Fig. 3



Madrid, 30 DIC. 1960
Jaime Isern

p.p.