



284450

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

por "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE ESLABONES PARA CADENAS DESMONTABLES", a favor de la firma española SUMINISTROS IND-TEXT, S.L., domiciliada en MATARO (Barcelona), Roger de Flor, núm. 7..

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención desarrollada con éxito en el extranjero se refiere a un procedimiento para la obtención de eslabones para cadenas desmontables.

5. Dichos eslabones son de utilidad, especialmente en cadenas de tipo desmontable utilizadas para el accionamiento de levas den máquinas circulares.

10. Para la obtención de estos eslabones se parte de un fleje laminado en frío o en caliente, chapa o similar, que mediante un proceso automático, por matrizado, se estampa en diversas fases evolutivas.

284450²³



Esencialmente el proceso evolutivo de estampado comprende en una primera operación el troquelado de los vaciados centrales que presentarán los eslabones y seguidamente o al propio tiempo un cortado constituyendo una falta de material a cada lado, para formar a un extremo de la pieza una lengüeta.

5.

En operación ulterior y en los extremos de la pieza, que tiene una forma rectangular se realizan por estampación unos arrollados, de modo que uno de los extremos, el que no posee lengüetas queda arrollado totalmente formando un tubo, mientras que el otro extremo, el que presenta la lengüeta recibe la curvatura total, constituyendo asimismo otro tubo, con la colaboración de la lengüeta, cuyo diámetro corresponde al diámetro exterior del tubo del extremo opuesto.

10.

15.

Al constituir este tubo de mayor diámetro se ha tenido en cuenta dejar una falta de material para que quede abierta una rendija en todo su largo, precisamente coincidiendo la medida del ancho de esta rendija con el espesor del material en que se ha conformado el eslabón.

20.

Teniendo en cuenta que la lengüeta formada en el eslabón es de una anchura apropiada a la del vaciado efectuado en el mismo se logra con ello, al unir dos eslabones por inserción del extremo arrollado de menor diámetro en el extremo arrollado de mayor diámetro del otro eslabón, que los dos eslabones, queden perfectamente solidarizados, sin posible desplazamiento lateral entre sí pero con perfecta articulación.

25.

La perfecta exactitud que requieren estos eslabones, hace que durante todo su proceso de formación sean sometidos a fases de formalización, siendo en sus operaciones finales,

30.



endurecidos, tanto en su resistencia por nerviosidad, ²⁸⁴⁴⁵⁰ las cuales dan una rigidez en la estructura general, como por tratamiento térmico.

5. Consecuentemente se logra en esta forma de proceder un eslabón de cadena a base de fleje, troquelado de forma rectangular con abertura cuadrada o rectangular central, en el que se han arrollado sus extremos opuestos, preferentemente los lados más cortos del rectángulo, uno de ellos a mayor diámetro que el otro, y el mayor con unos recortados finales, y con rendija abierta para el acoplamiento a otro
10. eslabón, lo cual se obtiene colocando los dos eslabones formando un ángulo determinado, que es cuando permite la entrada de un eslabón en el otro, a través de la citada rendija de forma que cuando se encuentran alineados, puedan accionarse en giro, pivotando el tubo arrollado de más diámetro sobre
15. el opuesto del otro eslabón de diámetro inferior.

Al propio tiempo y en operación circunstancial se ha previsto soldar en uno o dos lados del eslabón unos topes sobresalientes de distintas alturas, según el trabajo a efectuar, mediante los cuales es posible accionar las distintas

20. levas de la máquina. Dichos topes sobresalientes son potestativos, y se incluyen en aquellos eslabones de la cadena, que se crea conveniente, según el trabajo a desarrollar por ellos.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas, que difieran en detalle

25. de la indicada a título de ejemplo. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

23 ENZ

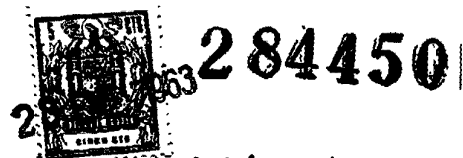


50

N O T A

Descrito el objeto de la invención, lo que se declaran como no divulgadas ni practicadas en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

1. Procedimiento para la obtención de eslabones para cadenas desmontables, de la clase de eslabones que se encajan unos en otros, y fabricados a partir de fleje laminar, caracterizado esencialmente por el hecho de someter el fleje a un proceso de troquelado y estampado en frío o en caliente, ventajosamente en estado frío, operando en máquina provista de sucesión de punzones y troqueles en alineación de trabajo, para responde durante la marcha de alimentación del fleje, a unas fases operatorias que consisten; primera un troquelado formando un vaciado central cuadrado o rectangular, simultáneamente o no con la formación de contorno y lengüeta extrema cuyo ancho corresponde al del vaciado, en la mitad de un lado; segunda, embutición simultánea de los dos extremos para iniciar el arrollado de los mismas; tercera, segunda embutición para la conclusión del arrollamiento en ambos extremos, constituyendo en uno de ellos un arrollado completo, y en el otro que comporta la lengüeta un arrollado incompleto, dejando una rendija del grueso del fleje, y de forma que el diámetro interior de este arrollado incompleto se corresponda con el diámetro exterior del arrollado completo del otro extremo, quedando constituido un eslabón apto para la inserción en su



arrollado mayor de un arrollado menor de otro eslabón similar, de forma que gire uno sobre el otro sin desplazamiento posible al estar alineados.

5. 2. Procedimiento para la obtención de eslabones para cadenas desmontables.

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.

Madrid, a 23 ENF 1963

10. SUMINISTROS IND-TEXT, S.L.

p. a.

JAIIME ISERN MIRALLES

P. P.