

-2 855 10

1961



10 Otra ventaja de los presentes perfeccionamientos radica en su rapidez de montaje, obteniéndose un rendimiento de trabajo considerablemente incrementado.

15 Consisten esencialmente los perfeccionamientos reivindicados, en dos partes metálicas y una elastica, que se acoplan a presión formando un conjunto con la pieza elastica intermedia. Se completa el sistema con los utilajes indispensables para la introducción a gran presión mediante la acción de una prensa neumatica con mando a pedal.

20 Para que la idea general anteriormente descrita pueda ser más facilmente comprendida, en la descripción que sigue nos vamos a referir a la lamina de dibujo que se acompaña, que constituye un caso de realización practica de estos perfeccionamientos, naturalmente que tratandose de un ejemplo aclaratorio el dibujo en cuestión deberá interpretarse con amplio criterio y sin caracter limitativo alguno.

25 En dicho dibujo se representa en la fig. 1 una sección del montaje de la pieza elástica en su primera fase en la fig. 2 se representa una sección del montaje en su segunda fase y en la fig. 3 una sección del conjunto una vez terminado el montaje.

30 Los caquillos metalicos -5- y -11- y el casquillo elastico -3- se fabrican y preparan previamente, introduciendose a gran presión en el lugar correspondiente, mediante unos utilajes adecuados.

35 En primer lugar se coloca la parte metalica -5- en el utilaje -6-, el cual es recambiable segun el tamaño del casquillo metalico -5- a colocar.

40 A continuación se coloca el casquillo elastico -3- en la parte superior del utilaje -4- que tambien es recambiable segun sean las dimensiones del casquillo elastico -3-, constanding dicho utilaje -4- en su parte interior



45

de una primera porción cilíndrica con una corta sección radial y por último con una nueva porción cilíndrica de mayor diámetro que la anteriormente citada y mediante el accionamiento del pedal de la prensa neumática, su eje -1- obliga a efectuar la introducción del casquillo elástico -3- a través del utilaje -2-, en el interior del casquillo metálico -5-, siguiendo el util -4-, montado sobre el porta útiles -9-, hasta que el casquillo elástico -3- queda colocado en el interior del casquillo metálico -5-, montado sobre el util centrador -6- solidario de la base -7- y provisto de las tuercas de nivelación -8-.

50

55

Una vez terminada la operación anterior se coloca el casquillo metálico interior -11- en la parte superior de un punzón cónico progresivo -12- y conjuntamente con el utilaje -10-, montado sobre el eje -1- de la prensa neumática, se introduce dicho casquillo metálico -11- en el interior del casquillo elástico -3- formando ya conjuntamente, las tres piezas unidas, -5-, -3- y -11-, un mismo cuerpo, flexible por la parte central, en la cual se encuentra la parte elástica -3-. Dicho casquillo elástico -3- puede confeccionarse por moldeo o bien inyectado entre las partes metálicas obteniéndose idéntico resultado con ambos sistemas. Para la última operación se ha cambiado el util de centrar el casquillo, colocándose el util centrador -13- sobre la base -14-.

60

65

70

Descrita suficientemente la naturaleza y características de estos perfeccionamientos en los sistemas de montaje de piezas elásticas en los amortiguadores de vibraciones en vehículos y maquinaria, se ha de hacer constar la posibilidad de que sean variables los materiales, formas y dimensiones de cualquier detalle constructivo, así como que también podrán introducirse variaciones secundarias que no alteren la esencialidad de su objeto que

75



se pone de manifiesto con la siguiente

N O T A
= = = =

Los puntos nuevos que se presentan para su reivindicación en la presente Patente de Invención, son:

80

1ª.- Perfeccionamientos en los sistemas de montaje de piezas elasticas en los amortiguadores de vibraciones en vehiculos y maquinaria, caracterizados porque se coloca en primer lugar uno de los casquillos metalicos sobre el utilaje correspondiente y el casquillo elastico se coloca sobre un utilaje de sección interior cilindrica, con una sección radial intermedia y otra sección cilindrica extrema, de mayor diametro que la anterior, introduciendose dicho casquillo elastico, en el interior del casquillo metalico, por medio de un util cilindrico montado sobre el eje de una prensa neumatica que lo introduce a presión.

85

90

2ª.- Perfeccionamientos en los sistemas de montaje de piezas elasticas en los amortiguadores de vibraciones en vehiculos y maquinaria, segun la reivindicación anterior, caracterizados porque una vez introducido el casquillo elastico en el interior del primer casquillo metalico, se coloca el segundo casquillo metalico en la parte superior de un punzon conico progresivo y conjuntamente con el correspondiente utilaje montado en el eje de la prensa neumatica, se introduce a presión este segundo casquillo metalico, en el interior del casquillo elastico previamente ya montado, formando las tres piezas unidas a solo cuerpo, flexible por la parte central, en la cual queda aprisionado el casquillo elastico.

95

100

105

3ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS SISTEMAS DE MONTAJE DE PIEZAS ELASTICAS EN LOS AMORTIGUADORES DE VIBRACIONES EN VEHICULOS Y MAQUINARIA", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en

285510

27



la precedente Memoria Descriptiva y graficamente representado en el adjunto plano para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de CINCO hojas mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 109 líneas.

Madrid, 27 de Febrero de 1.963

Por autorización del interesado.-

JOSÉ LÓPEZ
R. E.

D. F^{ca} Girona Climent
D. Lluís Aparici Nebot

2855 10
Boja única

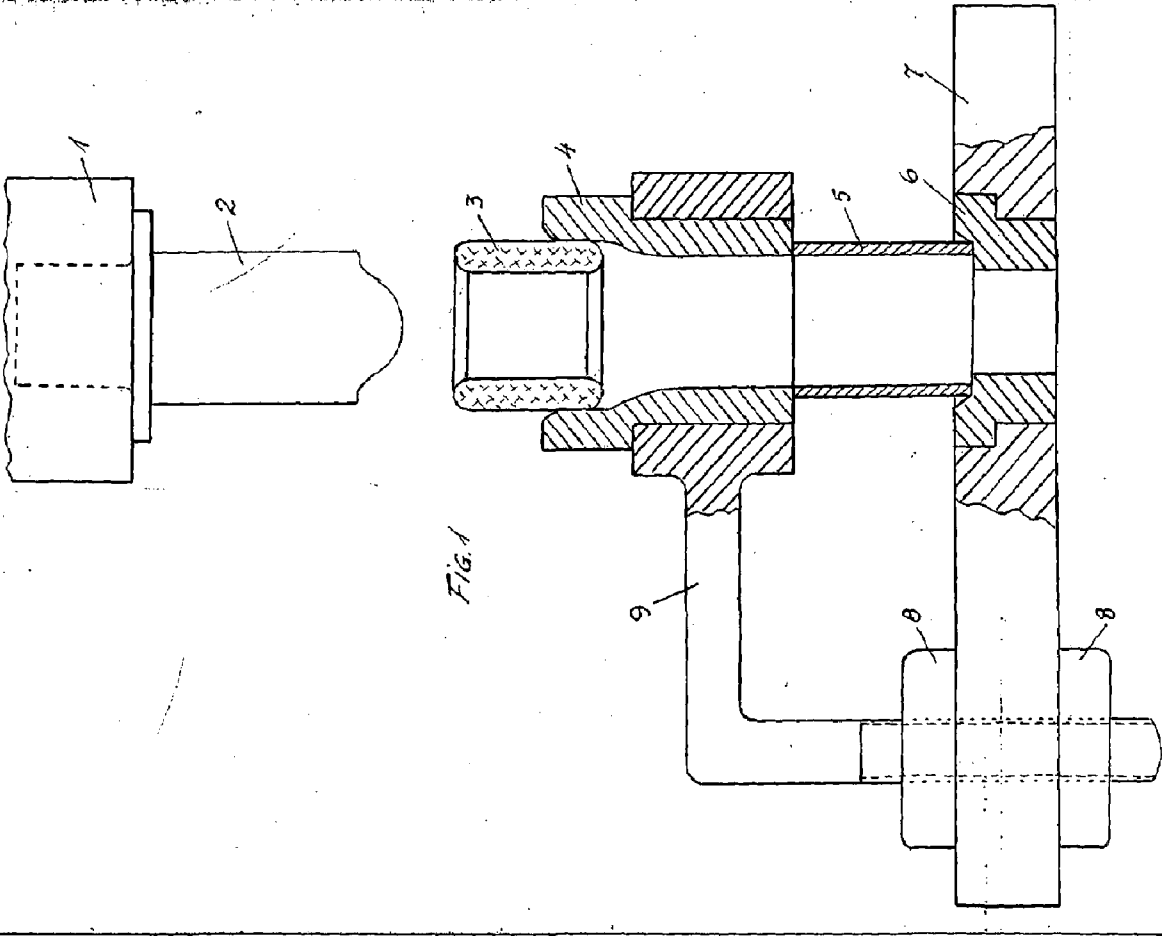


FIG. 1

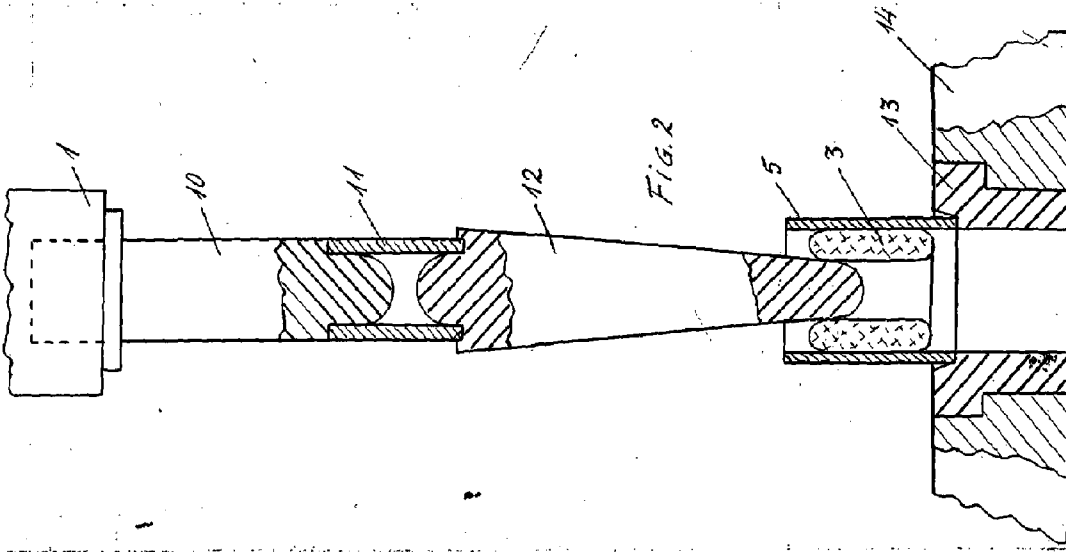


FIG. 2

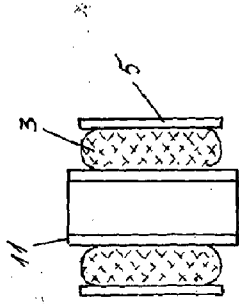


FIG. 3

Escala variable

BOJAS
S. A.
Girona