



288520

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

288520

por "PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCESO DE FABRICACION DE SILENT-  
BLOCS", a favor de S.A. de RETENES, entidad española, domicilia-  
da en SAN ADRIAN DE BESOS (Barcelona), Almirante Oquendo, nº 62-64

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamien-  
tos en el proceso de fabricación de silentblocs.

Hasta el presente los silentblocs, tan utilizados, en es-  
pecial en la industria del automóvil, están constituidos por un  
5. manguito exterior y otro interior metálicos, y entre ellos una  
camisa de adherita a base de caucho especialmente preparado.

Durante el proceso operatorio de fabricación se consti-  
tuyen según fases mecánicas, los manguitos metálicos, y según  
una fase de moldeo y vulcanización entre estos dos manguitos, una  
10. camisa de caucho, que queda incorporada a los manguitos con per-  
fecta adherencia con ellos.

288520

31 MAY.



5. Dicha forma de realización presenta la desventaja de una fabricación muy laboriosa, y al propio tiempo por la forma de constitución, al servir los propios manguitos de molde, no se logra presionar la camisa de caucho hasta unos límites que sean adecuados para una utilización racional de la pieza obtenida.

10. Para lograr una forma de fabricación rápida, y al propio tiempo para lograr que la camisa de caucho tenga dentro de su recinto una gran compresión, se ha estudiado constituir la camisa independientemente de los manguitos, para lo cual se constituye este en unos moldes adecuados, que permiten una compresión mucho mayor de la goma, y con la particularidad de obtener esta camisa de medida exterior mayor que la medida interior del manguito que la encierra, y de forma que su paso central sea de menor diámetro que el manguito de núcleo que deberá contener.

15. De esta forma se logra, en el momento de la incorporación de una pieza dentro de otra por desplazamiento entre sí, al disponerlas coaxiales, que se deba ejercer una gran presión para la introducción de una pieza dentro de otra, con lo que la camisa de caucho queda retenida entre ambos manguitos a una gran compresión, lo

20. que posibilita la acción del silentbloc bajo unas condiciones de funcionamiento perfectas.

Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

25. En el dibujo:

La figura 1, muestra en alzado y sección un conjunto según la invención preparado para su montaje.

La figura 2, muestra en alzado y sección un conjunto en el momento de su vulcanización, siguiendo el procedimiento antiguo ya conocido.

30.

Haciendo referencia a las figuras, es de observar que, según el antiguo procedimiento se parte de un manguito exterior

288620

31



2, y un manguito interior, 3, los cuales se centran sobre una pieza de molde 4, y luego se distribuye entre ambos manguitos la goma o caucho crudo, y se sitúa la otra pieza superior de molde 5, aplicando unas fuerzas  $F'$  y  $F''$ , y una temperatura de vulcanización, con lo que se consigue la camisa intermedia 1.

5.  
En la figura 1 se representa el nuevo modo de fabricación. En este caso se constituyen los manguitos metálicos según cualquier procedimiento conocido, y luego se moldea y vulcaniza aparte la camisa 2 y una vez las tres piezas constituidas se alinean coaxialmente y se aplica una fuerza  $F$ , para que una penetre dentro de la otra, constituyéndose el conjunto con gran presión en la camisa, debido a sus condiciones de compresibilidad.

10.  
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.

15.  
Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.



N O T A

288620

Hecha la descripción del presente invento, se declaran de novedad y propia invención las siguientes reivindicaciones:

- 1.- Perfeccionamientos en el proceso de fabricación de silentblocs, del tipo que comprenden dos manguitos metálicos, uno exterior y otro interior, y entre ellos una camisa de material elástico, tal como caucho, caracterizados por el hecho de fabricarse la camisa según operación de moldeo y vulcanización, separada de los dos manguitos, y luego en operación ulterior se alinean coaxialmente las tres piezas, de forma que primero se halle el manguito exterior, seguidamente la camisa, que se ha constituido de diámetro exterior mayor que el diámetro interior del manguito exterior citado, y a continuación el manguito interior o fuelco, cuyo diámetro exterior es mayor que el diámetro interior del paso de la camisa; dichos tres elementos se introducen a continuación uno dentro del otro mediante la aplicación de una fuerza en sentido axial, de forma que la camisa queda completamente comprimida entre ambos manguitos.

- 2.- Perfeccionamientos en el proceso de fabricación de silentblocs.

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

Madrid, a 31 mayo de 1963.

S.A. de RETENES

p.a.

JANIE ISERN MIRALLES

R.P.



Fig. 1

288520

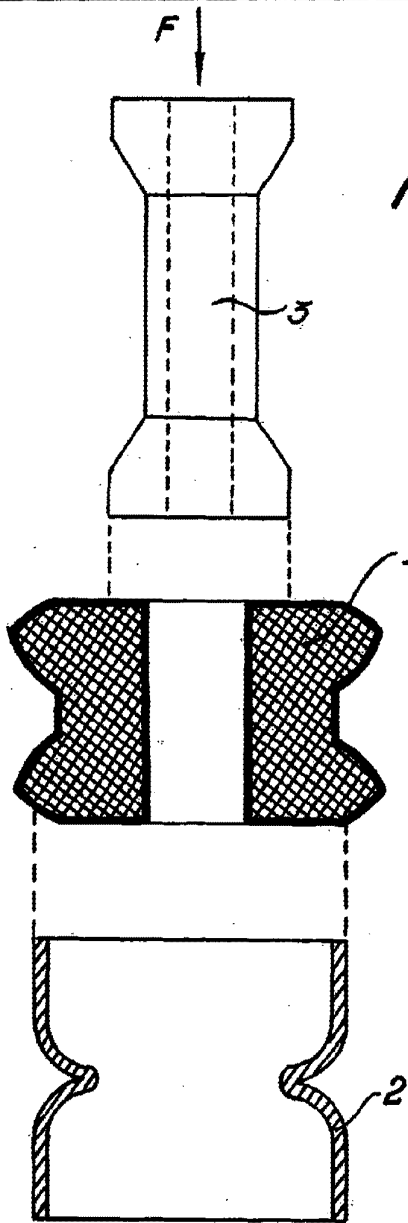
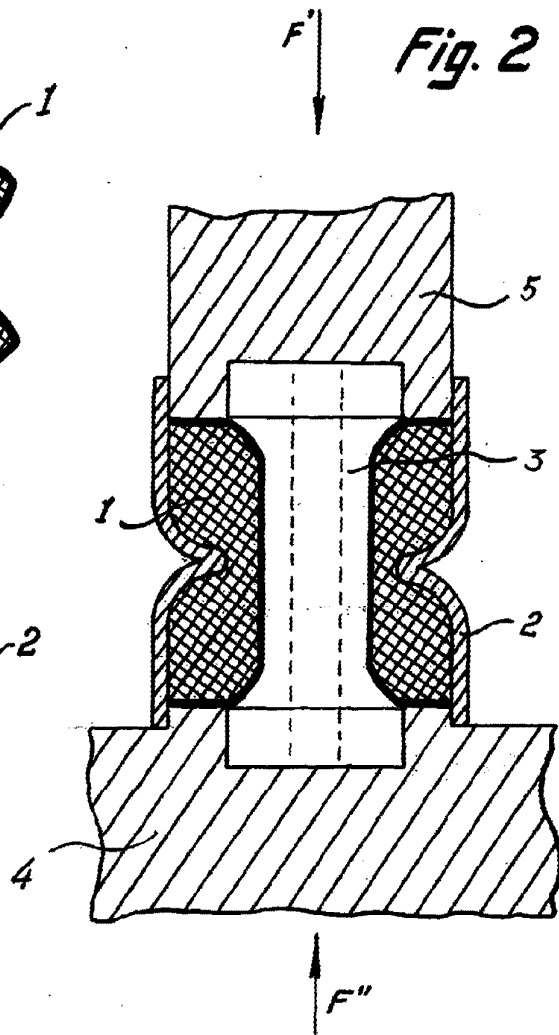


Fig. 2



Madrid, 31 mayo 1963

p.p. Jaime Isern