

299137



MEMORIA DESCRIPTIVA
de la PATENTE DE INVENCION, cuyo regis-
tro se solicita a favor de D. TELMACH
MICHAÏLOV, de nacionalidad apatrida, re-
sidente en Madrid, calle Blasco de Garay
nº 88 por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION
DE PLANTILLAS AUTOADHERENTES CONTRA HOIGU-
RAS PARA FIELES INDUSTRIALES".

- - - - -

Sabida es la importancia que la regu-
lación y perfecto ajuste de las piezas
posee y por otro lado, el cúmulo de difi-
cultades que tal regulación y perfecto
ajuste, entraña.

.5

Tan es así, que aun cuando sabido es,
que a los matriceros se les exige, que los
moldes sean previamente milimetrados, al
objeto y fin de obtener un ajuste y que en

10



15

ningún instante se puedan producir holguras. Y más aun, cuando incluso se toman cuantas medidas de precaución resultan viables, en cuanto a la medición de las piezas al objeto de que estas, despues en su acoplamiento, posean el ajuste total y completo, desgraciadamente, no se logra, en la mayor parte de los casos obtener el resultado positivo apetecido.

20

Por otro lado, para nadie es un secreto, que las piezas mecanicas, en toda la gama de la industria, sea de la indole que sea, al ir acopladas entre si, debido al funcionamiento de la máquina, motor, o aparato, en donde vayan acopladas, por el lógico roce, se produce un desgastamiento que por muy mínimo que sea, resulta suficiente para dar origen a holguras, que naturalmente, repercuten en el cometido propio de la máquina, aparato, motor o dispositivo en que se lleva a cabo y en su consecuencia, al mal funcionamiento.

25

30

Tratando precisamente de la evitación de tales holguras, cuando ellas son mínimas, uno de los procedimientos, que aunque rudimentario por demás, se viene empleando, es el acoplamiento entre las piezas, de pequeños trozos de papel, mas ó menos finos, a los cuales en plantillas, se les da la forma de las piezas, entre las que se realiza su acoplamiento.

35

Ahora bien, si por el momento, queda solu-

299137



40

cionado tal problema, Pero la referida solución viene a resultar por demás inadecuada y muy relativa, ya que las plantillas de papel, al ser comprimidas, pierden milésimas de grosor y en su consecuencia, el problema sigue persistiendo, toda vez que el papel por otro lado, resulta alterable a los

45

cambios de temperaturas o atmosféricos, así como varía igualmente su densidad, ante la impregnación

50

de líquidos, ácidos, grasas o carburantes, al igual que ante los gases, causa por la que sus resultados, no son los apetecibles para solucionar el grave problema derivativo de las holguras que se producen y

55

que ocasionan naturalmente, el mal funcionamiento de la máquina, Aparato, motor, ó dispositivo, en que sus piezas han adquirido esas holguras, al no conseguir que dicha máquina, aparato, motor ó dispositivo posea la regulación constante e ininterrumpida que debería de poseer.

60

En una de las piezas mecánicas, en que la mala regulación más se acusa, es seguramente en los vehículos de motor y especialmente, en las membranas sitas en los depósitos de suministro del carburante al carburador y en las membranas, sitas en el carburador, recubriendo a este, por donde se da salida del carburante hacia el pistón y los cilindros.

65

En las primeras membranas, o sea, en las que recubren al depósito, porque debido a la fuerza impulsora que se recibe de las bombas, para la elevación del carburante, si la holgura más mínima exis-

299137

te, ello da origen a que la entrada del carburante al carburador no se produzca con la regularidad ininterrumpida adecuada y en su consecuencia, al mal funcionamiento de esta pieza, fundamental en los vehiculos de motor.

70



Y en cuanto a las membranas que recubren al carburador, sitas a la salida del carburante hacia los cilindros, da origen a que existiendo holguras, se produzca igualmente un mal suministro de carburante en los cilindros, con una serie de substanciales defectos derivativos, entre los que cabe que destacar:

75

80

Primero.-A la propia pérdida de carburante, lo que naturalmente, repercute en un gasto superior de sostenimiento del vehiculo, resultando este carburante, inaprovechado.

85

Segundo.-A que debido a la mala entrada de carburante al carburador, da origen a que se produzca el calamiento del carburador, al no recibir este de forma adecuada el riego necesario para su salida ininterrumpida hacia los cilindros.

90

Tercero.- A que debido a las holguras, sitas en las membranas de salida del carburador, acrecentadas por el vaiven propio del carburador, se produzca un mal riego en los cilindros, al no recibir estos carburante de forma regular constante y al recibir dicho riego, solamente el primer cilindro, da origen a que se produzca una cilindrada superior en

95

299137

100



dicho primer cilindro que en los otros, motivando un mal funcionamiento del motor y llegando inclusive a producir el frenaje de la fuerza del primer cilindro, con un mal aprovechamiento de la fuerza producida, asimismo como a ocasionar un desgaste desusado, sobre el repetido primer cilindro.

105

Cuarto.-A que debido a las salpicaduras de carburante que se originan por las holguras producidas, este carburante, una vez seco, produzca agarrotamientos sobre las otras piezas constitutivas del motor, produciendo naturalmente, averias en el referido motor.

110

Igualmente en motores eléctricos, dichas pequeñas holguras, producen alteraciones, en cuanto a la regulación de la fuerza impulsora producida y a un mal aprovechamiento de dicha fuerza, con el desgaste consiguiente sobre ciertas piezas constitutivas de los motores, al dar origen a que se produzca cilindradas de revoluciones no constantes.

115

A evitar todos los inconvenientes reseñados, que como se puede percibir, dadas las aplicaciones múltiples y heterogéneas por demás en que en máquinas, aparatos, motores y dispositivos industriales, en los que se producen holguras, viene el Procedimiento de fabricación de plantillas autoadherentes contra holguras para fines industriales, objeto de la presente Patente de Invención, que llena el vacío existente en la actualidad, con las ventajas inherentes que ello ha de reportar.

120

299137

125



130

135

140

145

150

Consiste dicho Procedimiento en la fabricación y corte de plantillas, de forma adecuada a las diversas finalidades de las piezas a que vayan a ser destinadas ó aplicaciones que se les vaya a dar, constitutivas dichas plantillas, de unas capas de astrolón, celo-otron o cualquiera de sus derivados, a cuyas capas se las recubre de una capa de pegamento, constituido por fenol acetinado, cuya capa a su vez, es recubierta por un papel protector superpuesto, formando así la plantilla autoadherente contra holguras, de la que bastará despegar el papel protector que la recubre, para adaptandole, por su capa adhesiva, sobre una de las piezas entre las que existen la holgura y sobre las membranas del deposito de carburante o del carburante, cuando se apliquen en vehículos de motor, para que dicha plantilla, quede perfectamente adherida, suprimiendo totalmente la holgura producida.

A dichas plantillas, bastara darles el grosor adecuado en cuanto a lo que constituye sus capas de astrolón, celo-olón o derivativas de los mismos ó reducir las capas de las mismas, mediante el corte horizontal, dandoles el grosor requerido en cuanto a la holgura de la pieza a que ha de ser aplicada.

En cuanto a las formas dadas a las plantillas, estas podrán ser las más diversas, ya que naturalmente, se han de ajustar a las piezas, o

299137

mejor dicho a la forma de las piezas en que se han de aplicar, para la supresión de tales holguras, con las ventajas inherentes que ello ha de reportar, ya que debido a la inalterabilidad que posee tanto el astrolón, cetro-olón o cualquiera de sus derivados, como el fenol acetinado, no puede producirse, una vez adaptada la plantilla, la más insignificante holgura, por mínima que ella sea, si el grosor de la holgura ha sido previamente calibrado.

155 ..



160 ..

165 ..

170 ..

175 ..

180 ..

A título expositivo pero no limitativo, se acompañan unos Planos, en los que por sus diversas figuras en las que se han representado formas diversas, entre las múltiples que se les puede dar a las plantillas y en las cuales, se señalan con (a-a'), a las diversas capas, que en número indeterminado puede ir constituida la plantilla, de astrolón, cetro-olón o cualquiera de sus derivados, de grosor cada una de ellas, igualmente indeterminado. Con (b), se señala a la capa adhesiva de fenol acetinado y con (c), finalmente se señala a la capa protectora de papel, el cual es fácilmente despegable, para su adaptación a la pieza o piezas, entre las que existe la holgura, sin temor alguno, a que una vez que dicha plantilla es adaptada a tales piezas, sean del material que sean, puedan despegarse las plantillas, por resultar inalterable a la humedad, gases, líquidos, grasas o cualquier otra materia, el adhesivo o capa adhesiva de fenol acetinado que posee.

Queda así descrito y representado el Pro-

185



190

cedimiento de fabricación de plantillas autoadherentes contra holguras para fines industriales, objeto de la presente Patente de Invención, pudiéndose fabricar las mismas en las formas más variadas y reservándose el inventor los derechos para proteger con sucesivas Patentes o Certificados de Adición, los Perfeccionamientos o Mejoras que la practica aconsejen en sus aplicaciones.

NOTA.- Se reivindica la propiedad de esta PATENTE DE INVENCION, por:

195

200

205

210

PRIMERA.-Procedimiento de fabricación de plantillas autoadherentes contra holguras para fines industriales, caracterizadas por estar constituidas por una capa indeterminada de astrolón, ceto-olón o cualquiera de sus derivados, de grosor variable, sobre el que se recubre con una capa de fenol acetinado, que sirve de adhesivo sobre la pieza a la que se ha de adaptar y sobre cuya capa de fenol, a su vez se le adapta un papel protector para la conservación y limpieza de la capa adhesiva, bastando realizar el despegue de la capa de papel protector, para el acoplamiento de la plantilla sobre las piezas que disponen de holguras, permitiendo así una regulación, ajuste y acoplamiento perfecto entre las susodichas piezas y en su consecuencia, una regulación de fuerza ininterrompida y constante, lo mismo en su aplicación a piezas mecánicas, eléctricas o

cuando se realice sobre las membranas de las bombas y de los carburadores de vehículos de motor, facilitando en estos un riego constante e ininterrumpido al carburador y de este a los cilindros y al total aprovechamiento del carburante, sin goteo del mismo, sobre otras piezas constitutivas del motor.

215



220

SEGUNDA.-PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE FILAS-
TILLAS AUTOADHIERENTES CONTRA HONGOS PARA FI-
NES INDUSTRIALES.

Esta Memoria Descriptiva consta de nueve hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de una hoja simple de Planos.

Madrid, 24 ABR. 1964

El Agente Oficial de la Propiedad Industrial,

MANUEL GIMÉNEZ

Fig. 1.

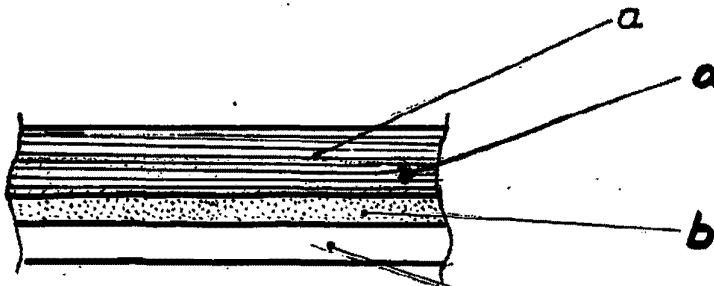
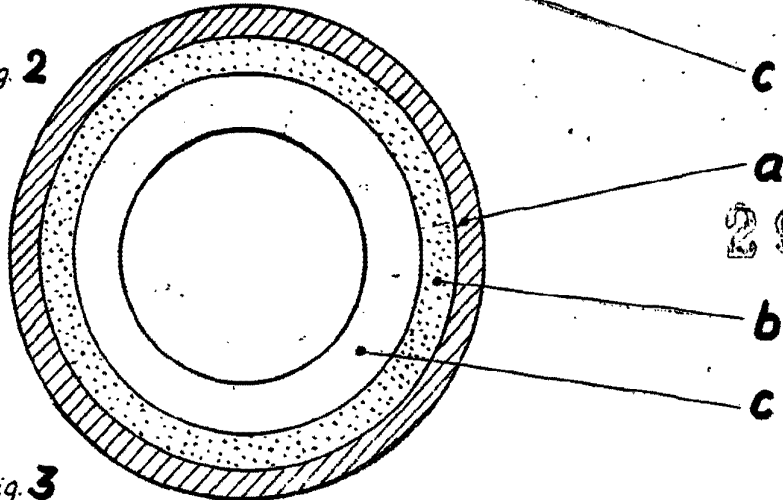


Fig. 2.



299137

Fig. 3.

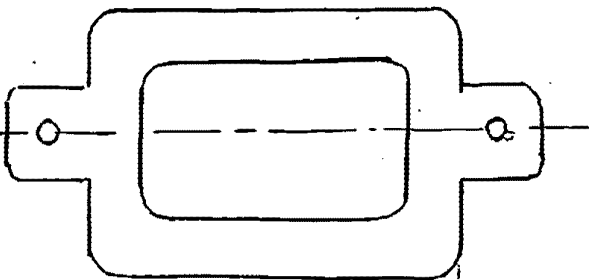
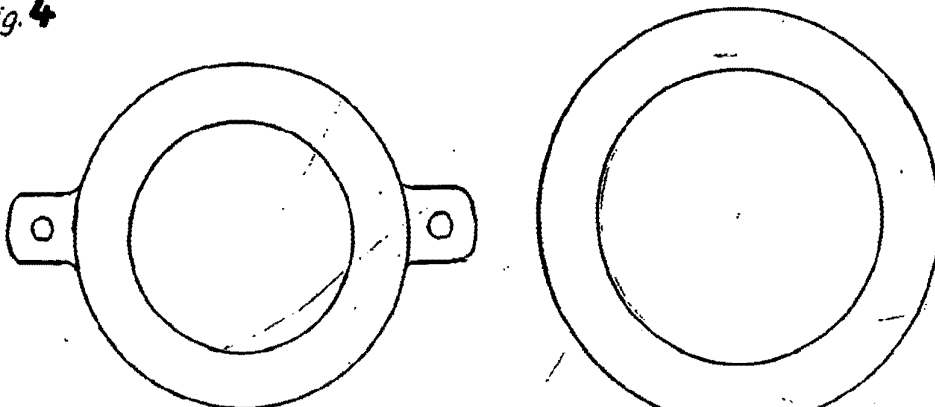


Fig. 5.

Fig. 4.



Escala variable

Madrid 24 ABR 1964

Manuel Gimenez
MANUEL GIMENEZ