



301 996

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

UNA PATENTE DE INVENCION

a favor de S.A.R.L. ELECTRO-FINISH, de nacionalidad francesa,  
residente en 24, rue du Doyen-Gosse, Fontaine, Isère, Francia

por

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE DISPOSITIVOS DE SOPORTE PA-  
RA PIEZAS DESTINADAS A SER TRATADAS EN LOS BAÑOS ELECTROLI-  
TICOS.- Con prioridad de las Patentes francesas nums.941.507  
y 4.707 (Isère), de fechas 13 Julio 1.963 y 30 Junio 1.964".

.....

Se conoce ya un dispositivo de soporte para piezas  
destinadas a ser tratadas en los baños electrolíticos consti-  
tuidos por una barra metálica provista de perforaciones en  
las cuales se encuentran alojados unos manguitos metálicos  
5 destinados a recibir unos alfileres o ganchos metálicos de

301996



10 suspensión de las piezas para tratar, revistiéndose el conjunto de la barra y de los manguitos con una capa de materia plástica para obtener un revestimiento destinado a proteger el dispositivo de la acción del electrólito cuando el mismo es sumergido en un baño electrolítico.

15 La invención tiene por objeto un medio sencillo y económico para evitar que el electrólito alcance el metal de la barra y/o de los manguitos, por ejemplo cuando el electrólito entra en los manguitos en el momento en que el dispositivo, provisto de alfileres o de ganchos, es sumergido en el baño electrolítico.

20 Según la invención, se cubren los extremos de los manguitos con caperuzas de materia elástica, perforándose los extremos de las caperuzas para permitir la introducción de los ganchos en los manguitos.

La invención tiene también el fin de mejorar la unión entre la materia plástica y las caperuzas.

25 Un procedimiento de fabricación de los dispositivos de soporte según un perfeccionamiento de la idea de la invención consiste en revestirse, por ejemplo por inyección, una barra metálica de soporte de una materia plástica, practicarse agujeros en la barra revestida, ensancharse, por ejemplo, por mecanización los agujeros en el espesor de la capa de materia plástica antes de introducir los manguitos  
30 en los agujeros y cubrirse los extremos de los manguitos con caperuzas, de manera en sí conocida, empotrándose y pegándose luego las caperuzas en la capa de materia plástica.

35 Otro fin es el de evitar que las caperuzas sean rechazadas de los extremos de los manguitos bajo el efecto de la expansión del aire contenido en los manguitos cuando se expone el dispositivo a una temperatura relativamente elevada antes del revestimiento.



301996

Otras características de la invención se desprenderán de la descripción siguiente de dos ejemplos de aplicación de la invención, que se refiere al adjunto dibujo, en el cual:

La figura 1ª, representa la sección de una parte del dispositivo de soporte según la invención, representando la mitad izquierda el dispositivo antes del revestimiento y la mitad derecha el dispositivo después del revestimiento.

La figura 2ª, muestra, en las mismas condiciones, un dispositivo según otro modo de ejecución.

En la figura 1ª, un dispositivo-soporte en forma de barra metálica está provisto de perforaciones ensanchadas en sus extremos, en (3), mediante una adecuada mecanización. La figura no representa sino dos perforaciones, pero la barra completa comprende un gran número de perforaciones superpuestas que pueden eventualmente estar orientadas en distintas direcciones. En cada perforación está introducido un manguito metálico (4). Unas caperuzas (5) de materia elástica, por ejemplo de caucho natural o artificial, de neopreno, etc. cubren los dos extremos de cada manguito y comprenden una cavidad de diámetro escalonado: la parte más ancha (6) tiene un diámetro ligeramente inferior al diámetro exterior del manguito (4), mientras que la parte más estrecha (7) tiene un diámetro ligeramente inferior al del alfiler o gancho (no representado) que se quiere introducir en el manguito para obtener una junta hermética alrededor del alfiler, y evitar así la penetración del electrolito en el interior del manguito (4) cuando el dispositivo es sumergido en un baño electrolítico. Los extremos de las caperuzas (5) son empotrados en la barra (1). Luego, se calienta el conjunto y se sumerge en una materia plástica en polvo o en un plastisol. Gracias a su empotramiento, la barra metálica (1) le comunica a la materia

301996



70 plástica una cantidad de calor suficiente para obtener un  
conveniente revestimiento del conjunto por el plástico (8),  
previa polimerización y una unión perfecta entre la materia  
plástica y la superficie de las caperuzas.

75 En el ejemplo representado en la figura 2ª, no se  
ha realizado la mecanización en la barra (1'), sino que al-  
rededor de cada caperuza (5) se ha dispuesto un anillo me-  
tálico (9). Este sistema surte también el efecto de una me-  
jor distribución de la materia plástica (8') sobre el con-  
junto gracias a la gran cantidad de calor almacenada duran-  
80 te el calentamiento y cedida por el metal del anillo (9) a  
la materia plástica (8'), durante la inmersión en la mate-  
ria en polvo.

Eventualmente, podrían cubrirse los extremos de  
la caperuza (5) con unos a modo de dedales (no representa-  
85 dos) si se quisiera evitar el revestimiento de tales extre-  
mos.

Se concluyen los dispositivos del soporte por rec-  
tificación con muela de los extremos de las caperuzas, para  
descubrir los agujeros (7) que permiten el acceso al inte-  
90 rior de los manguitos (4).

Puede resultar conveniente perforar con una punta  
fina, los extremos de las caperuzas (5) antes del calenta-  
miento, por ejemplo con un alfiler, para evitar que dichas  
caperuzas se salgan de los manguitos durante el calentamien-  
95 to del dispositivo por el aumento de la presión en el inte-  
rior de los manguitos (4).

Es evidente que los anillos (9) pudieran encontrar-  
se dispuestos en otro punto de las caperuzas y que podrían  
tener una longitud y un espesor distintos de los representa-  
100 dos en el dibujo.

La forma, dimensiones y materiales podrán ser va-

301996



riables y en general cuanto sea accesorio o secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto que se describe.

105

Los términos en que queda redactada esta Memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza y alcance de la invención y la manera en que la misma puede ser llevada a la práctica, se reivindican a título privativo las siguientes particularidades sobre las cuales ha de recaer la concesión del privilegio de PATENTE DE INVENCION que se solicita.

115 1º.- Procedimiento de fabricación de dispositivos de soporte para piezas destinadas a ser tratadas en los baños electrolíticos, que comprenden una barra metálica de soporte provista de perforaciones en las que se introducen unos manguitos metálicos destinados a recibir unos alfileres o ganchos metálicos de suspensión de las piezas para tratar, protegiendo una capa de materia plástica la barra contra la acción del electrólito, c a r a c t e r i z a d o por el hecho de que los extremos de los manguitos son cubiertos con caperuzas de materia elástica, perforándose los extremos de las caperuzas para permitir la introducción de los ganchos en los manguitos.

301996



125

2ª.- Procedimiento, según la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de cubrirse, una barra metálica de soporte con una capa de materia plástica, practicarse agujeros en la barra revestida, ensanchándose, por mecanización los agujeros en el espesor de la capa de materia plástica antes de introducir en ellos los manguitos, y cubrirse sus extremos con caperuzas, de manera en sí conocida, empotrándose y pegándose luego las caperuzas en la capa de materia plástica.

130

135

3ª.- Procedimiento, según la reivindicación 1ª, en el cual se calienta la barra que comprende los manguitos y las caperuzas y se sumerge el conjunto en una materia plástica, caracterizado por realizarse mecanizaciones en la barra para permitir el empotramiento de las caperuzas antes de calentar el conjunto y de aplicar la capa de materia plástica.

140

145

4ª.- Procedimiento, según la reivindicación 1ª, en el cual se calienta la barra que comprende los manguitos y las caperuzas y se sumerge el conjunto en una materia plástica, caracterizado por disponerse anillos metálicos alrededor de las caperuzas antes de calentar el conjunto y de aplicar la capa de materia plástica.

150

5ª.- Procedimiento, según las reivindicaciones 3ª ó 4ª, caracterizado por perforarse los extremos de las caperuzas antes de calentar el dispositivo de soporte.

6ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE DISPOSITIVOS DE SOPORTE PARA PIEZAS DESTINADAS A SER TRATADAS EN LOS BAÑOS ELECTROLÍTICOS. Con prioridad de las Patentes francesas núms. 941.507 y 4.707 (Isère), de fechas 13 Julio 1.963 y 30 Junio 1.964".

301996



Todo según queda expuesto en la presente Memoria,  
que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una  
sola cara, y una hoja de dibujos que con la misma se acompaña.

MADRID, 11 de Julio de 1.964.

P. A.

*Modesto P. A.*

301996

S.A.R.L. ELECTRO-FINISH

Hoja Única



Fig 1

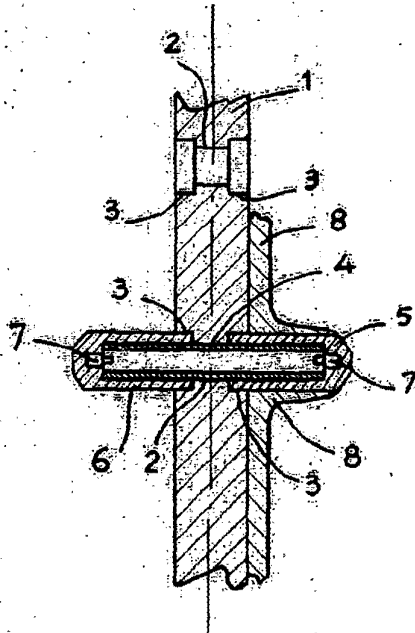
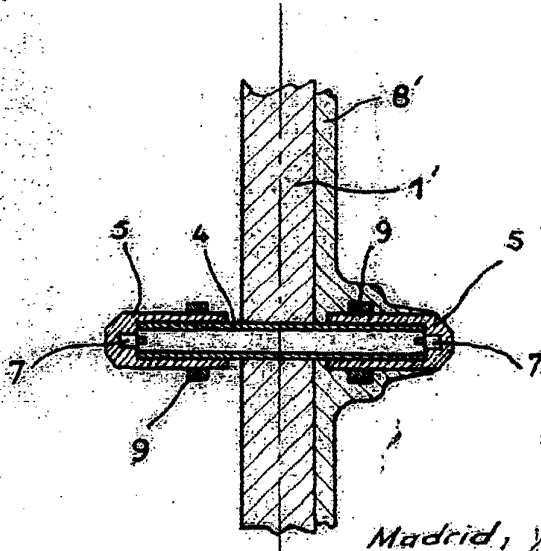


Fig 2



Madrid,

*[Handwritten signature]*  
1911

Escala variable