

S/Ref: PM/cg - H 4933-Cas 167

N/Ref: OG. 11.997.-MI.

312953



PATENTE DE INVENCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

" PERFECCIONAMIENTOS EN UN PROCEDIMIENTO DE METALIZACION DE  
PIEZAS ANULARES "

-----

Solicitante: La Sociedad Anónima francesa, denominada:

SIMCA AUTOMOBILES, domiciliada en 136 Champs

Elysées, PARIS, Francia.

-----

Inventor: Don André CAUVIN

-----

312953



La invención tiene por objeto un perfeccionamiento en un procedimiento de metalización de piezas anulares.

Según un procedimiento conocido de metalización de piezas anulares, se las enfilea por su orificio central sobre  
5. un mandríl cilíndrico con el fin de constituir un apilamiento de piezas cuya superficie exterior continúa se somete a una operación de pulverización con un metal cualquiera.

El conjunto de piezas anulares se recubre de una capa delgada de metal sobre su superficie exterior, y se se-  
10. paran las piezas una de otra rompiendo esta capa y haciendo que las mismas se deslicen sobre el mandríl. Sin embargo, este procedimiento no es satisfactorio dado que se producen grietas en la capa de metal adherida, al separar las piezas anulares a causa de la rotura que se produce en la superfi-  
15. cie metálica continúa.

Para remediar este inconveniente, se ha utilizado ya un procedimiento en el que se interpone una arandela entre dos piezas anulares contiguas, teniendo dicha arandela un diámetro inferior al de las piezas anulares de manera que se cons-  
20. tituya una garganta circular entre cada pieza. Creando así una superficie exterior interrumpida del apilamiento, se pueden separar las piezas anulares entre sí sin riesgo de ver aparecer grietas en la capa de metal adherida.

Sin embargo, este último procedimiento complica la  
25. operación de metalización porque necesita el empleo de aran-

312953



delas de separación y aumenta por consiguiente el tiempo de mano de obra para su colocación.

Con este fin, según la invención, se dá un perfil determinado al borde exterior de las piezas anulares de manera que se obtenga una ranura circular entre dos piezas contiguas, lo que permite conseguir una superficie interrumpida del apilamiento de las piezas y evitar el empleo de arandelas de separación.

De acuerdo con la invención, los bordes exteriores de las piezas anulares constituidos por sus caras que están en contacto en el curso del apilamiento y su superficie exterior presentan unas ranuras circulares que forman, entre dos piezas anulares contiguas, una garganta circular preferentemente de sección cuadrada constituyendo una solución de continuidad en la superficie exterior del apilamiento.

Otras características ventajosas de la invención se deducirán de la siguiente descripción de un modo de realización dado únicamente a título de ejemplo no limitativo, descripción hecha con referencia al dibujo adjunto en el cual:

La figura 1 es una vista en corte parcial de tres piezas anulares contiguas en el procedimiento según el cual se utilizan arandelas de separación.

La figura 2 es una vista en corte parcial de tres piezas anulares de acuerdo con la invención.



312953

14 M

En la figura 1, se ha representado el procedimiento conocido de metalización con arandelas de separación en el que tres piezas anulares 1, 2 de un apilamiento que puede comprender un número mayor de piezas, están enfiladas sobre un mandríl cilíndrico 3 por su orificio central 4. Estas piezas anulares 1, 2 están separadas por una arandela 5 cuyo diámetro es inferior al de estas piezas, de manera que exista una garganta circular 6 preferentemente de sección cuadrada entre estas últimas. Esta ranura 6 constituye una interrupción entre las superficies exteriores 7 de las piezas anulares apiladas sobre las cuales se deposita una capa metálica 8 por cualquier medio conocido.

En el modo de realización protegido por la invención ilustrado en la figura 2, las piezas anulares 9, 10 están enfiladas sobre un mandríl 11 por su orificio central como en el ejemplo precedente, pero dichas piezas contiguas están apiladas una contra otra sin interposición de arandelas 5, de manera que estén en contacto las caras 12.

Los bordes exteriores de las piezas anulares constituidos por las caras 12 y la superficie exterior 13 sobre la que se deposita la capa metálica 14 presentan unas ranuras circulares 15 que forman una garganta anular 16 preferentemente de sección cuadrada entre las dos piezas anulares contiguas 9, 10 cuando éstas están ensambladas.

Estas gargantas anulares 16 constituyen tantas so-



312953 N<sup>o</sup>

luciones de continuidad en la superficie exterior 13 del apilamiento de piezas anulares 9, 10 como pueda comprender un número más elevado de piezas.

De este modo, se consiguen las mismas ventajas  
5. del procedimiento descrito anteriormente y representado en la figura 1, evitando el empleo de arandelas 5 que compliean la puesta en práctica.

Por supuesto que la invención no está limitada al modo de realización descrito y representado si no que, por  
10. el contrario, abarca todas las variantes.

N O T A

La Patente de Invención, que se solicita por veinte años, para España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "PERFECCIONAMIENTOS EN UN PROCEDIMIENTO DE METALIZACION DE PIEZAS ANULARES", con Prioridad de la  
15. demanda de Patente en Francia nº P.V. 974.623, de fecha 15 de Mayo de 1964, según las características esenciales de las siguientes

R E I V I N D I C A C I O N E S

20. 1ª.- Perfeccionamientos en un procedimiento de metalización de piezas anulares, caracterizados porque dichas piezas se enfilan por su orificio central sobre un mandril cilíndrico para constituir un apilamiento con el fin de ser sometidas a una operación de metalización sobre su superficie  
25. cie exterior y se separan a continuación unas de otras, y

312953



porque los bordes exteriores de estas piezas anulares constituidos por sus caras que están en contacto durante el apilado y su superficie exterior presentan unas ranuras circulares que forman entre dos piezas anulares contiguas una garganta circular, preferentemente de sección cuadrada, constituyendo una solución de continuidad en la superficie exterior del apilamiento.

2ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN UN PROCEDIMIENTO DE METALIZACION DE PIEZAS ANULARES.

10. Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria, que consta de seis hojas, escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid, 14 de Mayo de 1965

SIMCA AUTOMOBILES

P. P.

FRANCISCO GARCIA CABREZZO  
P. P.

312953

Fig. 1

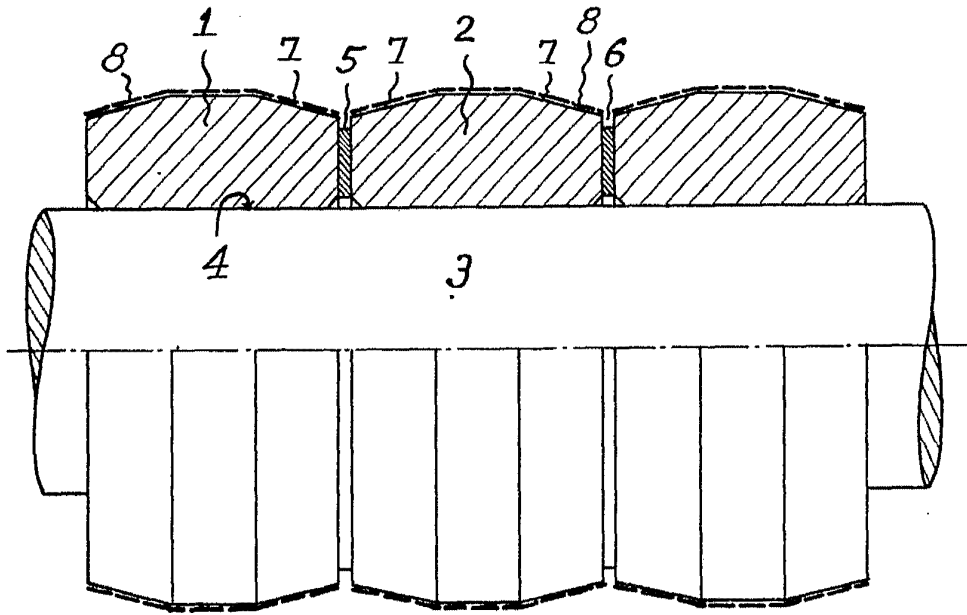
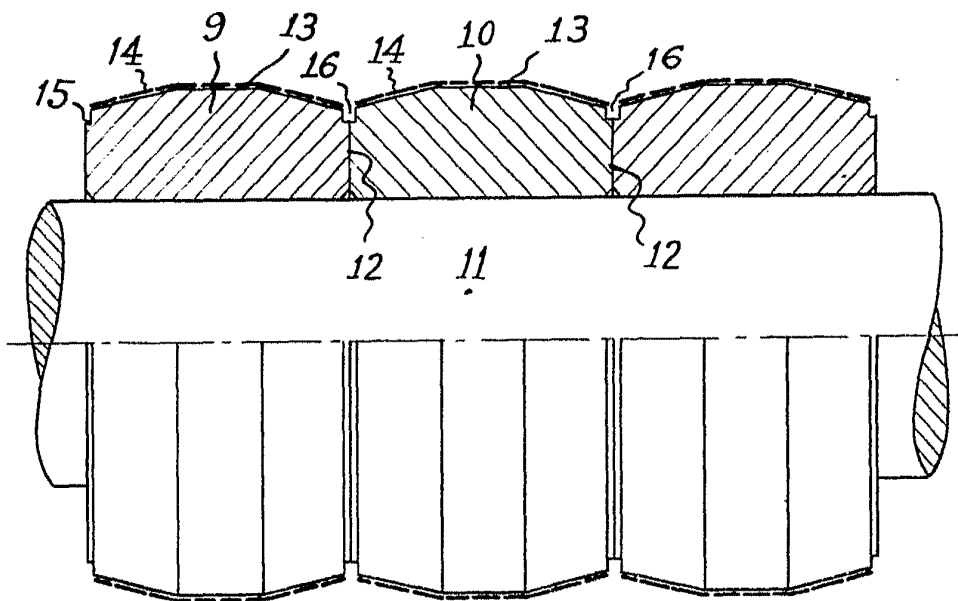


Fig. 2



Escala variable

Madrid, 14 MAY, 1965

SIMCA AUTOMOBILES

P. FRANCISCO GARCIA CABREÑO