

350606

P. 32.449.-



MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

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

e n

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de BETEILIGUNGS-UND PATENTVERWALTUNGSGESELLSCHAFT
MIT BESCHRÄNKTER HAFTUNG, entidad alemana, establecida en
Altendorfer Strasse 103, Essen, República Federal Alemana,
por:

"UN PROCEDIMIENTO PARA EL ENSANCHAMIENTO POR EXPLOSIVO DE
CILINDROS HUECOS DE FUERTE ESPESOR DE PARED, EN ESPECIAL
AROS PARA CASQUETES"

Es conocido el aprovechar el efecto de presión de un
explosivo que detone dentro de agua para la conformación
plástica de metales. Así por ejemplo se deforman y ensan-
chan en moldes adecuados redondos y tubos.

5 La misión del invento presente consiste en ensanchar
en varias etapas mediante explosivos hasta una medida defi-
nitiva deseada, cilindros huecos con fuerte espesor de pa-
red, en especial aros para casquetes.

10 El invento se refiere a un procedimiento para el en-
sanchamiento por explosivo de cilindros huecos con fuerte

26 AGO



espesor de pared, en especial aros para casquetes, en varias etapas y consiste en que los cilindros huecos sean ensanchados mediante explosivos sin el empleo de un molde exterior calibrado.

5 El dispositivo empleado para la puesta en práctica del procedimiento esta constituido de tal forma, que el cilindro hueco sea aprisionado entre una placa superior y otra inferior mediante barras de anclaje acufiadas. De manera ventajosa se sujetan para ello las barras de anclaje mediante muelles y tuercas.

10

En el dibujo está representado el nuevo dispositivo para la realización del procedimiento según el invento, con referencia a un ejemplo de realización esquemático. Muestran:

15

La figura 1, un corte según la línea I-I de la figura 2, y

la figura 2, una vista desde arriba.

20

Un cilindro hueco 1 de fuerte espesor de pared, por ejemplo, un aro para casquete, es colocado entre una placa superior y una inferior 2, y las placas son unidas entre sí mediante barras 3 de anclaje. Después de acufiar las placas superior e inferior 2 mediante cuñas 4, que se introducen en las barras 3 de anclaje, se llena el cilindro hueco 1 de agua y se enciende en el interior del cilindro hueco 1 el explosivo no representado.

25

Después de realizar varias veces este procedimiento, ha alcanzado el cilindro hueco la forma deseada.

30

De manera ventajosa se logra así con el nuevo procedimiento un ensanchamiento de cilindros huecos de fuerte espesor de pared sin la utilización de un molde calibrado.

26 AGO



Esta solicitud que corresponde a la presentada en la República Federal Alemana el 14 de Octubre de 1965, bajo el número B 84.102 Ib/7c, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

5

- N O T A -

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

10 1º.- Un procedimiento para el ensanchamiento por explosivo de cilindros huecos de fuerte espesor de pared, en especial aros para casquetes, en varias etapas, caracterizado porque los cilindros hueco son ensanchados mediante explosivos sin el empleo de un molde exterior calibrado.

15 2º.- Un dispositivo para la puesta en práctica del procedimiento según el punto 1, caracterizado porque el cilindro hueco está aprisionado por medio de barras de anclaje acañadas entre una placa superior y una inferior.

20 3º.- Un dispositivo según el punto 2, caracterizado porque las barras de anclaje están sujetas mediante muelles y tuercas.

4º.- Un procedimiento para el ensanchamiento por explosivo de cilindros huecos de fuerte espesor de pared, en especial aros para casquetes.



Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

5 Esta Memoria consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 26 AGO 1914

P.A.

Alberto de Ezaburu
For Forer



FIG. 1

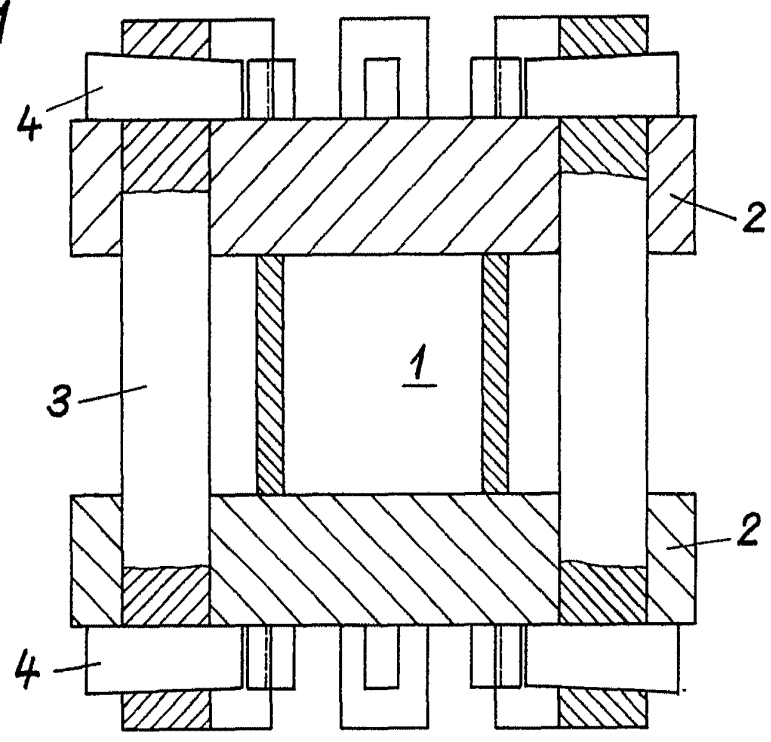
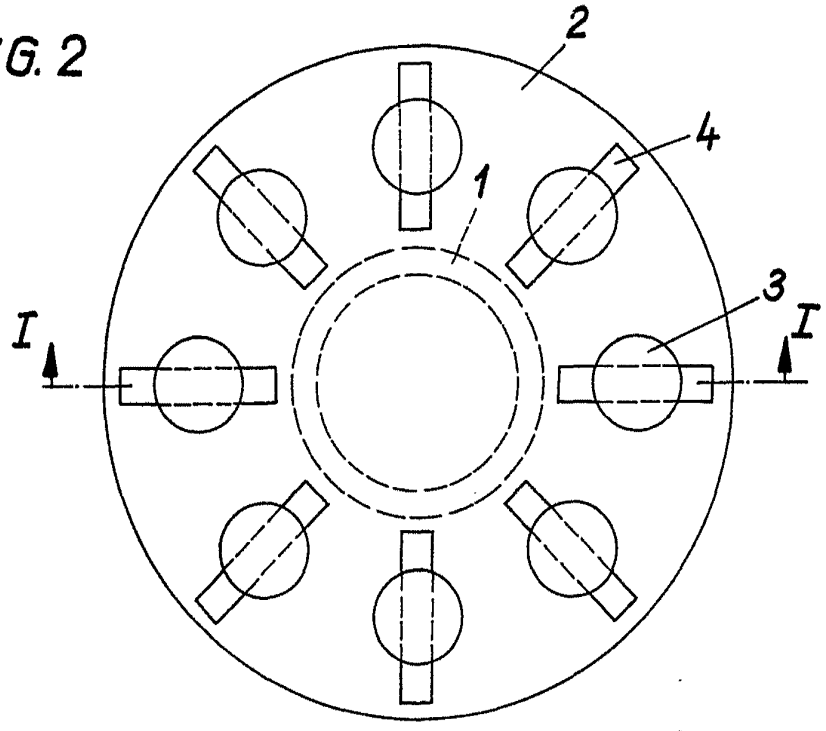


FIG. 2



Oficina de Estudios
Por Patentes