

17 SEP



31759

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

a favor de Don Rafael TARRADAS VIADER, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Vía Layetana, 9 por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE DISCOS DE EMBRAGUE".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención tiene por objeto un procedimiento para la fabricación de discos de embrague, mediante el que se logra simplificar, abaratándola, la obtención de los mismos y se mejora su constitución, en favor de su funcionamiento.

En efecto, y como es sabido, los discos de embrague actuales se componen generalmente, de hilos de amianto provistos de un ánima de hilo metálico impregnado de resinas fenólicas, enrollados en espiral, o bien conglomerados de fibras de amianto y resinas.

17 SEP 1966



Tanto unas como otras precisan de un prensado y un secado, así como de una operación final que consiste en un rectificado perfecto de ambas caras y de sus diámetros exterior e interior. Estas operaciones son complicadas y laboriosas, en detrimento del coste de la fabricación de los discos.

5.

Por otra parte los discos fabricados con hilos de asbestos enrollados a pesar de su perfecto mecanizado, tienden a un mercado alabeo producido, principalmente, por la fuerza que ejerce la torsión del hilo, que acaba por dominar la consistencia de las resinas que los unen.

10.

Para obviar este último inconveniente se han ideado varias disposiciones, consistiendo una de las más recientes en la inclusión entre los hilos de torsión derecha de otros de torsión inversa con el fin de contrarrestar la fuerza de deformación pero los resultados no han sido completamente satisfactorios, aparte de que es difícil conseguir de los fabricantes hilos con torsión inversa al tipo normal.

15.

Con el procedimiento objeto de esta patente se simplifica la fabricación de los discos de referencia y se suprime su alabeo.

20.

Concurriendo con tan importantes efectos prácticos, el procedimiento en cuestión puede llevarse a cabo empleando un tejido de amianto de anchura apropiada, por ejemplo de un metro, a cuyo tejido se incorpora en su trama un hilo metálico, o bien una plancha metálica perforada.

25.



En el primer caso, el tejido de impregna de la oportuna resina, tras lo cual se enrolla, formando un cilindro de diámetro adecuado.

5. En la segunda versión, se impregna asimismo la masa de asbesto y se intercala la plancha metálica perforada, que facilita la unión de dicha masa, enrollando y formando también un cilindro.

10. Los expresados cilindros se prensan, eventualmente, ya que al enrollar la lámina de asbesto-resina queda generalmente bastante comprimida, tras lo que se secan al horno y se determina el proceso tronzándolos al torno a las medidas convenientes.

15. Como es evidente, la mano de obra se reduce en forma notable, al no ser necesario el rectificado posterior, lográndose, al propio tiempo, una adecuada consistencia que no permite el alabeo de los discos de embrague obtenidos, con lo que se mejora su funcionamiento.

20. Serán independientes del objeto de la invención los detalles y características accesorias empleadas en su puesta en práctica y, en general, cuanto no altere la esencialidad de las siguientes reivindicaciones.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente de invención:

17 SEP. 1966



5. 1. Procedimiento para la fabricación de discos de embrague, que se caracteriza por el hecho de formar un tejidos de fibras minerales, el cual es impregnado con una resina sintética fonólica, enrollado formando un cilindro de diámetro correspondiente al de los discos a obtener, prensado en caliente para curvar la resina y tronzado para obtener los discos individuales.
10. 2. Procedimiento para la fabricación de discos de embrague, según la reivindicación 1, que se caracteriza por el hecho de que el tejido es enrollado conjuntamente con una armadura de refuerzo.
15. 3. Procedimiento para la fabricación de discos de embrague, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de utilizar como armadura de refuerzo hilos metálicos sueltos o tejidos o chapas metálicas perforadas.
20. 4. Procedimiento para la fabricación de discos de embrague.

La presente memoria consta de cuatro hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 17 de Septiembre 1966

RAFAEL FARRADAS VIADER

p.a.

