

P.- 33.501

Pat/FU/Sz

P 3148 Sp



334507

**Memoria descriptiva**

**para solicitar** PATENTE DE INVENCION

**por 20 años**

**a nombre de** ALFRED TEVES MASCHINEN-UND ARMATURENFABRIK  
KOMMANDIT-GESELLSCHAFT

**entidad / de nacionalidad:** alemana

**con domicilio en** Rebstöcker Strasse 41-53, Frankfurt Main,  
República Federal Alemana

**por:** "UN PROCEDIMIENTO PARA LA LIMPIEZA DE DISCOS DE FRENO  
OXIDADOS Y SUCIOS, MONTADOS EN INSTALACIONES DE FRENO"



El invento se refiere a un procedimiento para la limpieza de discos de freno oxidados y sucios, montados en instalaciones de freno.

5 Puesto que los discos de freno montados en instalaciones de freno de vehículos a motor se oxidan durante el transporte de los vehículos a motor a los establecimientos de distribución o con paradas prolongadas, y que frenados con los discos de freno oxidados conducen a un rápido desgaste del material de guarnición de fricción, resulta necesario desoxidar antes de la puesta en funcionamiento los discos de freno de los vehículos a motor y alisar las superficies de fricción hasta la calidad superficial necesaria.

15 Para ejecutar estos trabajos había que desmontar hasta ahora los discos de freno y mecanizar sus superficies de fricción en un dispositivo de asentar. Pero este procedimiento es muy costoso, ya que el desmontaje de los discos de frenos resulta difícil y exige mucho tiempo.

20 El invento se basa en la misión de crear un procedimiento y mediante el que pueda tener lugar de manera sencilla el desoxidado y alisado de discos de freno montados en instalaciones de freno, sin que para ello tengan que ser desmontados los discos de freno. Según el invento se resuelve este problema por el hecho de que las zapatas de freno de la instalación de freno sean sustituidas por tacos abrasivos y se realicen con éstos algunos frenados, de forma que las superficies de fricción del disco de freno sean limpiadas y alisadas por los tacos abrasivos. Los tacos abrasivos a emplear para esto consisten



ten, según el invento, en una placa de respaldo, sobre la que está dispuesto un cuerpo de abrasión de composición en sí conocida. Para ello ha resultado ser ventajoso, que se utilicen cuerpos de abrasión de un medio abrasivo con elevado contenido en carburo de silicio, en especial carborundo, y de un aglutinante vegetal, en especial baquelita, o un aglutinante cerámico. Con ello se esmerilan, después de varios frenados, las superficies de fricción del disco de freno tan lisas, que sus caras no tengan una rugosidad mayor que la admitida para un funcionamiento correcto del freno.

Las medidas de montaje del taco abrasivo se corresponden para ello siempre con las medidas de montaje de las zapatas de freno, que son sustituidas por los tacos abrasivos.

Para lograr que la guarnición de fricción sólo entre en contacto con la parte limpiada y esmerilada de la superficie de fricción, se realizan los cuerpos de abrasión de tal modo, que en sus dimensiones radiales, respecto al disco de freno, sean mayores que las zapatas de freno correspondientes.

La granulación de los cuerpos de abrasión puede ser variable según el grado de ensuciamiento y formación de óxido sobre el disco de freno, de manera que se emplean con fuerte oxidación cuerpos de abrasión con granulación basta y con débil oxidación cuerpos de abrasión con granulación fina. La fijación de los cuerpos de abrasión sobre las placas de respaldo de los tacos de abrasión se logra ventajosamente por pegadura. Para evitar un calentamiento demasiado intenso de la placa de respaldo pue-



de estar previsto un disco de material sintético térmica-  
mente aislante, entre la placa de respaldo y el cuerpo  
abrasivo.

5 En el ejemplo de realización representado en el  
dibujo está designada la placa de respaldo mediante, el  
cuerpo abrasivo, mediante 2 y la capa de material sinté-  
tico dispuesta entre la placa 1 de respaldo y el cuerpo  
abrasivo 2, mediante 3. Las tres piezas componentes es-  
tán unidas entre sí, para ello, ventajosamente mediante  
10 pegadura.

Las ventajas logradas con el invento consisten,  
en especial, en que para limpiar y esmerilar los discos  
de freno montados en un vehículo, éstos ya no necesitan  
ser desmontados, sino que meramente pueda ser producida  
15 la calidad superficial necesaria de la cara de fricción  
de los discos de freno, por varios frenados con tacos de  
abrasión colocados en lugar de las zapatas de freno. El  
recambio de las zapatas de freno para ello puede tener  
lugar sin dificultades, en estado montado del freno.

20 La presente solicitud que corresponde a las pre-  
sentadas en la República Federal Alemana el 21 de Mayo  
de 1.966, bajo el número T 31199 II/63c y 2 de Septiem-  
bre de 1.966, bajo el número T 31.976 II/63c, se acoge a  
los beneficios del Artículo 51 del vigente Estatuto so-  
25 bre Propiedad Industrial.



N O T A

=====

5 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 la limpieza de discos de freno oxidados y sucios, montados en instalaciones de freno, caracterizado porque las zapatas de freno de la instalación de freno son sustituidas por tacos de abrasión y se realiza algunos frenados con éstos, de modo que sea limpiada y alisada por esmerilado por los tacos de abrasión, la superficie de fricción del disco de freno.

15 2º.- Un procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque en función del grado de suciedad y de oxidación del disco de freno se emplean tacos de abrasión con granulación basta o fina.

20 3º.- Un procedimiento para la limpieza de discos de freno oxidados y sucios, montados en instalaciones de freno.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado por los dibujos que se acompañan y para los fines que se han especificado.

16 OCT



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

16 OCT 1967

Madrid,

P.A.

*[Handwritten signature]*  
AISUAL / ENCLAVAR

22-9-67

MEM.



Fig: 1

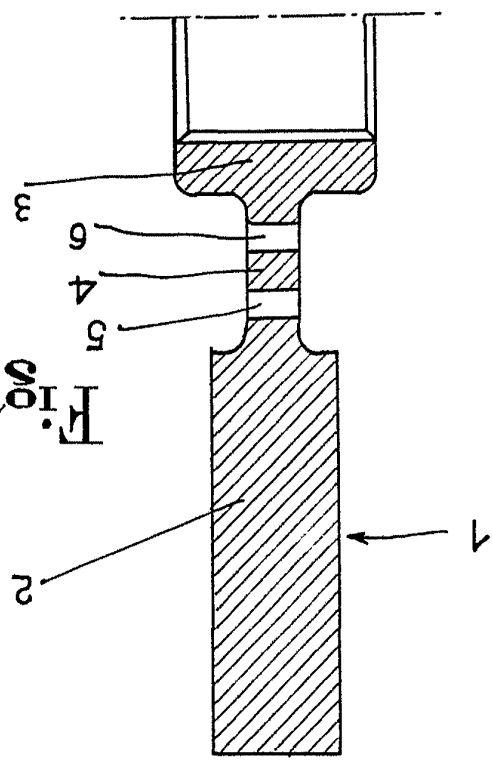
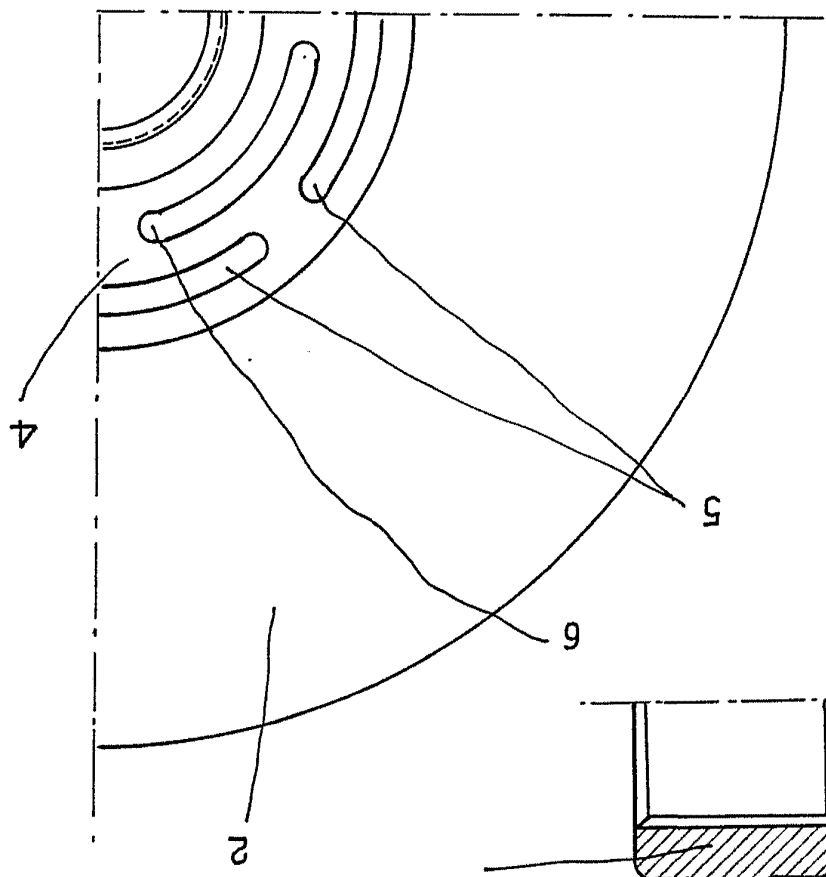


Fig: 2



ESCALA VARIABLE

*Handwritten signature or name.*