

343327

21



MEMORIA DESCRIPTIVA

por una PATENTE DE INVENCION, por veinte años, por:  
"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ACOPLAMIEN-  
TOS PARA RUEDAS ORIENTABLES", que se solicita a favor de  
ANGEL FERNANDEZ, S.A., entidad de nacionalidad espa-  
ñola, residente en BARCELONA, calle Mallorca, 496.-

- - - oOo - - -

Esta solicitud se refiere a los acoplamien-  
tos o partes pivotantes en los que se aloja y gira  
libremente la espiga del soporte de la rueda, y mas  
concretamente a un procedimiento para su fabricación



343327

5.- mediante el cual se obtienen estas piezas con una precisión absoluta, de manera mucho más rápida y con ventaja tanto en el material como en la mano de obra.

Los acoplamientos del tipo indicado conocidos hasta la fecha constan de dos piezas metálicas, una cazoleta y un casquillo cilíndrico abierto por una de sus bocas y normalmente obtenido por decoleta-  
10.- je, aplicandose este casquillo sobre la cazoleta cubriendo el taladro central de la misma por una operación de remachado. Todas estas operaciones son lentas, costosas y requieren ser ejecutadas por personal  
15.- muy especializado, pues en otro caso se producen descentrados o fallos que dan lugar a un deterioro prematuro o a la inutilización del conjunto.

Según la presente solicitud, la fabricación de estos acoplamientos se realizará ahora de la  
20.- siguiente forma:

En primer término la cazoleta o rodina, hecha de material resistente, con la canal anular o pista de rodadura para el cojinete horizontal, lle-



343327

- 25.- va en su taladro central, ya sea alrededor del mismo o en el propio borde, una marcaciones constituidas por entallas, taladros, rugosidades, hendiduras, deformaciones, o cualquier otra forma de marcado configurativo.
- 30.- A continuación se dispone esta cazoleta sobre un molde adecuado y se inyecta el material plástico de características adecuadas al trabajo que ha de realizar y en la misma operación se configura el casquillo y se le fija a la cazoleta, pues la materia
- 35.- fundida atraviesa la cazoleta y se rebordea por su parte inferior, sirviendo aquellas marcaciones antes mencionadas para que el material encuentre en ellas medios de anclaje y de trabazón, que asegurarán posteriormente no solo la fijación permanente
- 40.- sino la imposibilidad de un giro relativo entre el casquillo y la cazoleta.

En el propio molde pueden estar previstos otros detalles accesorios pero también importantes, como son estrias, nervios o similares en la superfi-



343327

45.- cie exterior del casquillo para asegurar su montaje en el lugar de trabajo. También pueden preverse otros medios interiores para apoyo del extremo de la espiga y para contribuir a su acoplamiento, tal como por ejemplo nervios anulares.

50.- El moldeado sobre la rodina proporcionará un centrado perfecto del casquillo sin necesidad de ningún mecanizado posterior.

Es evidente que el molde puede ser múltiple y fabricarse estos acoplamientos en serie dentro de cada operación.

55.- En el objeto descrito caben naturalmente, modificaciones de forma, detalle, dimensiones, sin apartarse de su esencialidad característica, por lo que se hace constar que tales modificaciones se entenderán incluidas en esta solicitud, sean cualesquiera las circunstancias que concurren.

NOTA

Descrito suficientemente el objeto de esta solicitud se declaran de propiedad y novedad las si-



343327

65.- guientes:

REIVINDICACIONES

- 70.- 1ª.- Procedimiento para la fabricación de acoplamientos para ruedas orientables, que se caracterizan por el hecho de disponerse la cazoleta o rodina que lleva las pistas de rodadura del cojinete horizontal en un molde adecuado y proceder luego a la inyección de materia fundida, la cual conforma el casquillo perpendicular a la rodina y lo fija a ésta por cuanto que, atravesando su taladro central se rebordea por la cara inferior de la misma, habiéndose previsto ventajosamente, bien en el borde de este taladro o en sus alrededores, practicar entallas, taladros, hendiduras o similares que actúan como medios de trabazón para asegurar el anclaje perfecto entre ambas partes.
- 75.-
- 80.-

2ª.- Procedimiento para la fabricación de acoplamientos para ruedas orientables, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por haberse previsto en la propia operación de moldeo, dotar al

21



343327

85.- casquillo de estrias o nervios interiores y/o exteriores destinados a facilitar la sujeción de la espiga del soporte en su interior y a fijar éste en la cavidad donde se aplica.

3ª.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE

90.- ACOPLAMIENTOS PARA RUEDAS ORIENTABLES.

Todo conforme se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva que consta de seis hojas mecanografiadas por una sola de sus caras.

Madrid, a veintiuno de Julio de mil novecientos sesenta y siete.

ANGEL FERNANDEZ, S.A.

p. a.