

Int. Cl.²: B 21 D

438760

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

Correspondiente a la solicitud de registro de Patente de Invención a favor de la EMPRESA NACIONAL DE AUTOCAMIONES, S.A. entidad domiciliada en Madrid, calle del General Sanjurjo, 2 y por: "PROCEDIMIENTO DE ESTAMPACION DE LA CARCASA PARA ALOJAMIENTO DEL EJE, PARA VEHICULOS AUTOMOVILES".

o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o

El procedimiento que es objeto de esta solicitud de registro de Patente de Invención, se refiere a un medio de fabricación de carcassas para alojamiento de vehiculos automoviles por estampación, que se fundamenta en la utilización de una placa matriz compuesta de varios elementos o piezas que se pueden intercambiar independientemente con otras piezas de distinta forma y/o tamaño, con objeto de conseguir fabricar dichas carcassas en longitudes diversas, siendo factible el variar las dimensiones y la forma del alojamiento del diferencial. La descripción detallada que a continuación se hace y la hoja de dibujos que se acompaña a esta Memoria, que representa a titulo de ejemplo no limitativo la forma de realización del procedimiento que ha de ser objeto de las reivindicaciones de esta patente, demuestran de modo claro y evidente en que consiste el procedimiento que es objeto de la protección que se solicita, por lo cual pasamos

POOR
QUALITY

a explicarlo, con referencia a dicha hoja de dibujos.

En la misma, la figura 1ª representa un punzón destinado a la estampación de dichas carcasas.

5 La figura 2ª es un corte longitudinal de la placa matriz, que está formada por varias piezas o elementos independientes.

10 La placa matriz, -1- está compuesta por las piezas -2-, -2-, -4-, -5- y -6-. Las piezas -2- y -6- son iguales y están dispuestas simétricamente. Lo mismo sucede con las piezas -3- y -5-.

Cambiando las piezas -2- y -6- por otras de distinto tamaño, se obtendrán carcasas de diversas longitudes y con el alojamiento del diferencial del mismo tamaño.

15 Según necesidades constructivas, cuando se precise un alojamiento del diferencial mayor, o menor, solamente se tendrá que cambiar la pieza -4- por otra de distinta forma y que se ajuste al tamaño del diferencial, según se desee. Asimismo, cuando el alojamiento del diferencial varíe en su capacidad en un grado elevado, será necesario constituir las piezas -3-, -4-
20 y -5- por otras ajustadas a aquellos tamaños, manteniendo las piezas -2- y -6-, siempre que la longitud del cuerpo ha de ser la misma.

25 Se comprende fácilmente que sustituyendo las piezas -3-, -4- y -5- por otras similares a las dos de los extremos -2- y -6-, se consigue la fabricación de una carcasa para eje no matriz.

30 El procedimiento de fabricación propuesto hace referencia a una placa matriz con cinco elementos independientes, por lo que se ha de tener presente, que conforme a las necesidades constructivas, se determinará el número de elementos que han de componer dicha placa matriz, sin variar por ello la objetividad

de la presente solicitud de registro de Patente de Invención.

En resumen reivindica la entidad recurrente el privilegio exclusivo de fabricación, venta y explotación industrial, del objeto de dicha patente, por el periodo de veinte años, que determina el vigente Estatuto de la Propiedad Industrial, el cual queda caracterizado por las siguientes:

NOTAS.- REIVINDICACIONES.

10 PRIMERA.- Procedimiento de estampación de la carcasa para alojamiento del eje, para vehículos automoviles, esencialmente caracterizado porque la placa matriz está formada por varias piezas o elementos independientes, colocados de manera que permite, mediante la variación de una o varias de dichas piezas por otra (s) de distinta (s) dimensión (es), el conseguir la fabricación de carcasa para alojamiento del eje, de diversas formas y tamaños.

15 SEGUNDA.- Procedimiento de estampación de la carcasa para alojamiento del eje, para vehículos automoviles, según la reivindicación anterior y asimismo caracterizado porque cambiando la (s), pieza (s) central (es), por otras de distinto tamaño, se obtiene un alojamiento para diferencial de distinta capacidad, para una misma longitud de la carcasa.

20 TERCERA.- Procedimiento de estampación de la carcasa para alojamiento del eje, para vehículos automoviles, según las anteriores reivindicaciones, y asimismo caracterizado porque cambiando las piezas extremas por otras de distinto tamaño, se consigue fabricar carcasas de distinta longitud para una misma capacidad del alojamiento del diferencial.

25 CUARTA.- Procedimiento de estampación de la carcasa para alojamiento del eje, para vehículos automoviles, según las anteriores reivindicaciones, y asimismo caracterizado porque sustituyendo las piezas centrales por otras de forma igual a las extremas se

30

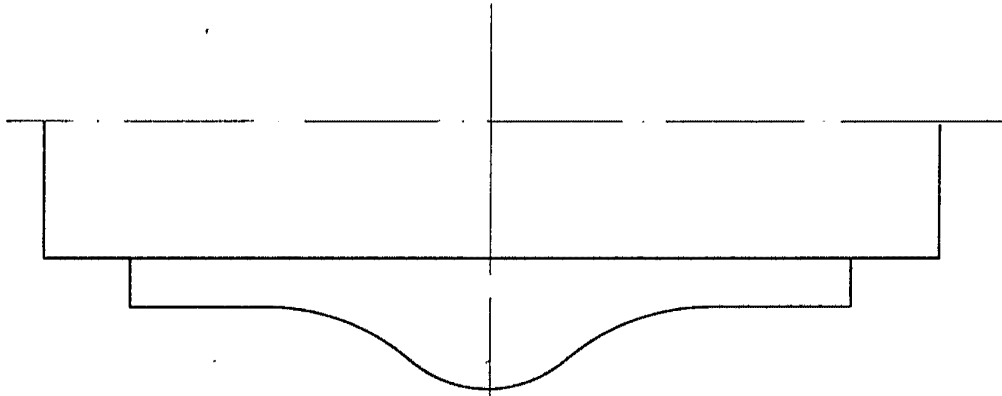


Fig. 1

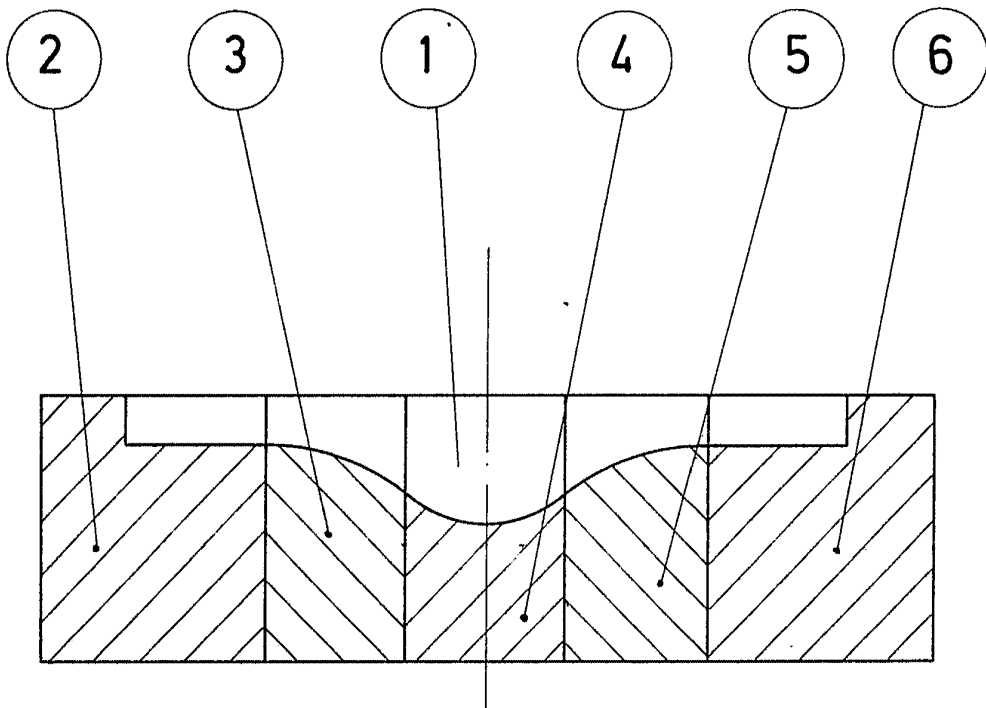


Fig. 2

Madrid, 20 de Junio de 1.975

P.A.