



ESPAÑA

ES

11

21

22

NUMERO

FECHA DE PRESENTACION

446066

A1

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL F16D // B62L	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
------------------------	--	--------------------------------------

64 TITULO DE LA INVENCION

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE DISCOS DE FRENO"

71 SOLICITANTE (S)

D. FRANCISCO JAVIER ASENSI GIMENEZ  
D. JAVIER SALVADOR RIBERA

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

c/. Juan Sebastián Bach nº 30 BARCELONA  
c/. Dr. Amigant nº 11 BARCELONA

72 INVENTOR (ES)

los solicitantes

73 TITULAR (ES)

D. FRANCISCO JAVIER ASENSI GIMENEZ  
D. JAVIER SALVADOR RIBERA

74 REPRESENTANTE

D. JAIME ISERN CUYAS, Agente Oficial de La Propiedad Industrial

POOR  
QUALITY

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta Patente de Invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de discos de freno, especialmente discos de freno para motocicletas.

5. Como es sabido, una de las principales finalidades que siempre se persigue en la fabricación de motocicletas es que resulten ligeras, a cuyo fin se tiende a hacer sus piezas de materiales asimismo ligeros. En la actualidad, sin embargo, los discos de freno para tales vehículos se siguen fabricando de fundición gris (hierro) con cuyo  
10. material, como es lógico, no se logra la deseada disminución de peso, sino al contrario.

Ante el problema que ha representado siempre la fabricación de los indicados discos con materiales livianos de una manera sencilla y económica, ha sido ideado el procedimiento objeto de esta patente con el cuál se consigue  
15. la pretendida reducción de peso y la fabricación es posible en condiciones económicas altamente favorables.

A tenor de todo ello, el procedimiento en cuestión se caracteriza esencialmente por el hecho de partir,  
20. para la obtención de la pieza o disco, de fundición de aluminio, que es un material ligero, sometiendo después a una mecanización las partes que han de recibir la aplicación de los ferodos al efectuarse el frenado.

Después de la etapa de mecanizado, se somete a  
25. la pieza a una operación de desengrasado con tricloroetileno en caliente y se monta en un soporte adecuado en el que permanece hasta que termina el tratamiento.

Una vez desengrasada y colocada la pieza en un

5. baño que se halla a una temperatura de aproximadamente 50°C. se regula la intensidad de una corriente que se hace pasar a su través, determinada previamente en 40 a 50 A por  $\text{dm}^2$  y se deja la pieza el tiempo necesario, dependiendo el mismo del espesor que se le quiera dar al revestimiento.

10. Después del tratamiento, constituido esencialmente por una operación de cromado y, una vez enjugadas y secas las piezas, se las sumerge en un baño de aceite a una temperatura inferior a 80°, baño que se calienta hasta que alcanza 200°C.

Después de todo ello, la pieza es bruñida con un abrasivo y petróleo, con lo que queda terminada y lista para su utilización.

15. La patente, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada, que lo ha sido únicamente a título de ejemplo, a las cuales alcanzará asimismo la protección que se recaba. Por tanto, el procedimiento descrito es susceptible de modificaciones y podrán emplearse en su ejecución las máquinas, aparatos y medios más convenientes, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones siguientes.

20. N O T A

25. Descrito el objeto del presente invento, se declaran como no divulgadas ni practicadas en España las siguientes reivindicaciones:

1.- Procedimiento para la fabricación de discos de freno, caracterizado esencialmente por el hecho de partir, para la obtención de la pieza o disco, de fundición

- de aluminio y someter a una ulterior mecanización las partes que han de recibir la aplicación de los ferodos al efectuar el frenado, después de cuya mecanización se somete a la pieza a una operación de desengrasado con tricloroetileno en caliente y se monta en un soporte adecuado en el que permanece hasta que termina el tratamiento, tras lo cuál y, una vez desengrasada y colocada la pieza en un baño a una temperatura de aproximadamente 50°C, se hace pasar a través del mismo una corriente, regulando su intensidad, determinada previamente de 40 a 50 A por  $\text{dm}^2$  y se deja la pieza en el baño el tiempo necesario que depende del espesor que se desee dar al revestimiento, después de cuyo tratamiento constituido esencialmente por una operación de cromado y, una vez enjuagadas y secas las piezas, se sumergen las mismas en un baño de aceite a menos de 80°C, que se calienta hasta que alcanza 200°C, finalizando el procedimiento con el bruñido de las piezas con un abrasivo y petróleo, con lo que quedan listos los discos para su montaje y utilización
- 5.
- 10.
- 15.
- 20.
- 2.
- 20.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 4 páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

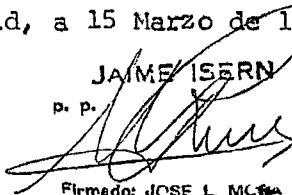
Madrid, a 15 Marzo de 1976

25.

p.a.

JAIMES ISERN

p. p.



Firmado: JOSE L. M. C.