



19	ES	11	NUMERO	10	A3
		21			
		22	FECHA DE PRESENTACION		
			28 SEP. 1977		

PATENTE DE INTRODUCCION

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			B21L

54	TITULO DE LA INVENCIÓN
	"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ESLABONES DE HORQUILLA FORJADOS EN ACERO"

66	PATENTE EXTRANJERA U OTRA FUENTE DE INFORMACION
	Fuente de información: Explotación en Alemania desde hace varios años, aún cuando el objeto no ha sido publicado en impresos

71	SOLICITANTE (S)
	D. FRITZ TESKE y D. LOTHAR TESKE

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE
	FORTZ-WESTHOVEN (Rep. Fed. Alemana) C/. Industriestr, 28 y 30

72	INVENTOR (ES)

73	TITULAR (ES)
	D. FRITZ TESKE y D. LOTHAR TESKE

74	REPRESENTANTE
	M. V. DE LA TORRE

UNE A - 4 MOD 3108

20 JUL. 1977
Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta. LICENSE COMO PRIMERA PAGINA DE LA MEMORIA

POOR
QUALITY

PATENTE DE INTRODUCCION

que por diez años para España, se solicita a favor de los SRES. D. FRITZ TESKE, de nacionalidad alemana, Industriestr. 29, y — D. LOTHAR TESKE, de nacionalidad alemana, Industriestr. 30, ambos residentes en PORZ-WESTHOVEN (REPUBLICA FEDERAL DE ALEMANIA), — por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ESLEBONES DE HORQUILLA FORJADOS EN ACERO".—

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un eslabón de horquilla forjado en acero, previsto para la formación de cadenas para los transportadores por cadena en canalón, y la misma, se refiere también a un procedimiento para la fabricación de éste eslabón de horquilla.—

5

Ya son conocidos unos eslabones de horquilla forjados que a partir de la pieza en bruto son moldeados desde su superficie más ancha. En éste caso, la rebaba de la forja se extiende una vez terminado el procedimiento del moldeado sobre las superficies pequeñas del eslabón de horquilla que luego entra en contacto con las ruedas impulsoras de los transportadores por cadena en canalón. Por lo tanto, ésta rebaba procedente de la forja ha de ser eliminada del todo y las superficies han

10

15 de ser rasadas en plano. Como medida, para la formación de
la horquilla de estos eslabones de horquilla hace falta reali-
zar, por medio de un mecanizado con aportación de virutas, --
una ranura por la que pueda ser introducida la parte extrema --
del siguiente eslabón de horquilla. Sin embargo, durante el me-
canizado de ésta ranura se destruye la conducción de las fi- --
20 bras de la pieza de trabajo en bruto, que después de la forja
se ininterrumpida; destrucción ésta que es realizada concreta-
mente en aquella zona de la horquilla que se somete a unas gra-
fuerzas especialmente grandes. Por la base de la ranura se pro-
duce, por lo tanto, una especie de efecto de entalladura entre
25 la base y los extremos colindantes de los brazos de la horqui-
lla, efecto éste que resulta ser perjudicial para la duración
de la pieza de trabajo.-

Por éste motivo, la presente invención tiene el obje-
to de crear un eslabón de horquilla de la clase descrita más --
30 arriba, el cual puede resistir a unas cargas especialmente al-
vedas. Ha de ser proporcionado, además un procedimiento econó-
micamente rentable para la fabricación de los eslabones de hor-
quilla de éste tipo.-

El objeto de la presente invención se consigue por --
35 el hecho de que el eslabón de horquilla posee una conducción --
ininterrumpida de las fibras por toda la extensión del mismo,
con excepción de los taladros de fijación para los pernos.-

Gracias a la forma de realización de acuerdo con la
presente invención, el eslabón de horquilla puede resistir a --
40 unas esfuerzos muy elevados sin por ello sufrir rotura.-

Otra característica de la presente invención consis-
te en el hecho de que la rebaba, que queda de la forja, se ex-
tiende aproximadamente de forma central por las superficies la-

45 laterales del eslabón de horquilla, y de que ésta rebaba se elimina tan sólo en las superficies de soporte.-

Conforme a la presente invención, el procedimiento para la fabricación del objeto de la misma está caracterizado por el hecho de que la pieza en bruto para el eslabón de horquilla es moldeada desde sus caras pequeñas con la subsecuente formación de la horquilla del eslabón, de modo que la rebaba procedente de la forja se extiende por las caras anchas del eslabón de horquilla.-

55 La pieza en bruto del eslabón de horquilla es colocada en su cara pequeña, y la misma es forjada dentro del molde desde arriba y desde abajo, respectivamente. Bajo la influencia de la presión, el material es deformado de tal manera que queda constituida la forma de la horquilla. Por consiguiente, la conducción de las fibras es ininterrumpida por la totalidad de la pieza de trabajo, y esto también lo cual es muy esencial dentro de la zona del paso del vástago del eslabón al brazo de la horquilla.-

60 Como signo exterior del molde de acuerdo con la presente invención permanece la rebaba de forja en las caras del eslabón de horquilla.-

65 Ahora ya no es necesario prever un mecanizado con espartación de virutas para la pieza de trabajo, tan sólo las superficies de soporte dispuestas en el vástago y en los brazos de la horquilla han de ser mecanizadas en plana. Visto en conjunto se obtiene una reducida inversión de trabajo de un producto final de gran calidad.-

70 Algunos ejemplos para la realización de la presente invención se describen a continuación, y los mismos se han indicado en el plano adjunto, en el que

La figura 1 muestra una vista de perspectiva de un -

75 eslabón de horquilla previsto para cadena de eslabones de un -
solo tramo; mientras que,
- la figura 2 indica, en la misma vista, una variante del esig
bón de horquilla previsto para una cadena de eslabones de dos
tramos.-

80 El eslabón de horquilla está compuesto de un vástago
de horquilla 1 y de los brazos de horquilla 2. En los brazos
2 y en el vástago 1 se han dispuesto unos taladros 3 para los
pernos de fijación. Las superficies de soporte, 4 y 5, del es-
labón de horquilla han sido mecanizadas en plano, con el fin -
85 de conseguir unas buenas propiedades de deslizamiento.-

En la zona restante se ha dejado la rebaba 6 proce-
dente de la forja sobre los eslabones de horquilla, dado que -
deta rebaba no impide la utilización de los eslabones de horqui
lla.-

90 En ambos tipos de eslabones, la conducción de las fi
bras es ininterrumpida por toda la extensión del material, por
lo que queda asegurada una excelente seguridad de funcionamien
to. La conducción de las fibras (del material) ha sido indica-
da por la referencia 7. También en el caso de preverse la forja
95 sión, en el material al mismo, de un soporte fijador 8 para un
resacador queda garantizada una conducción no perturbada de las
fibras.-

REIVINDICACIONES

100 10.- Procedimiento para la fabricación de eslabones de horqui-
lla forjados en acero; para la formación de cadenas de eslabo-
nes para transportadores de cangilones por cadena, caracteriza
do porque la pieza en bruto del eslabón de horquilla se moldea
desde las caras estrechas con la subsiguiente formación de
la horquilla del eslabón, de modo que la rebaba procedente del

105 forjado transcurren por las caras anchas del eslabón de horqui-
lla.-

2º.- Procedimiento, según reivindicación 1ª, caracterizado por-
que el eslabón de horquilla obtiene por toda su extensión un --
transcurso ininterrumpido de las fibras, con excepción de los --
110 toledos de fijación para los pernos.-

3º.- Procedimiento, según reivindicación 2ª, caracterizado por-
que la rebaba procedente del forjado se extiende aproximadamen-
te concéntricamente por las superficies laterales del eslabón --
de horquilla, siendo eliminada la misma sólo en las superficies
115 de soporte.-

4º.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ESABONES DE HORQUI-
LLA FORJADOS EN ACERO".-

Consta la presente memoria descrip-
tiva de cinco hojas numeradas y mecanografiadas por una sola --
cara, a las que se les acompaña un plano para su mejor compren-
sión.-

Madrid, 28 SEP. 1977,

M. V. DE LA TORRE
P. P.


José Pérez Collado



Fig.1

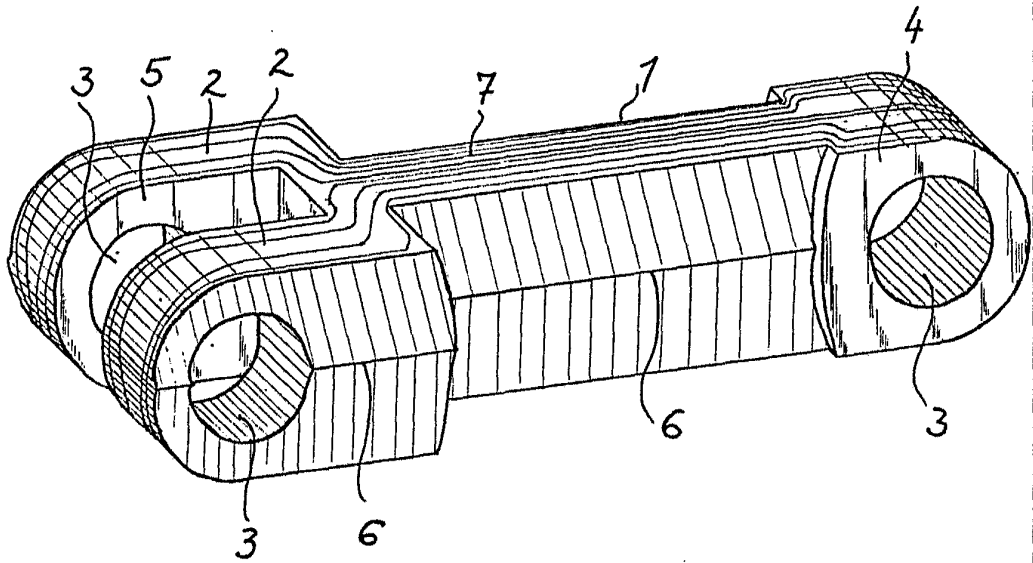
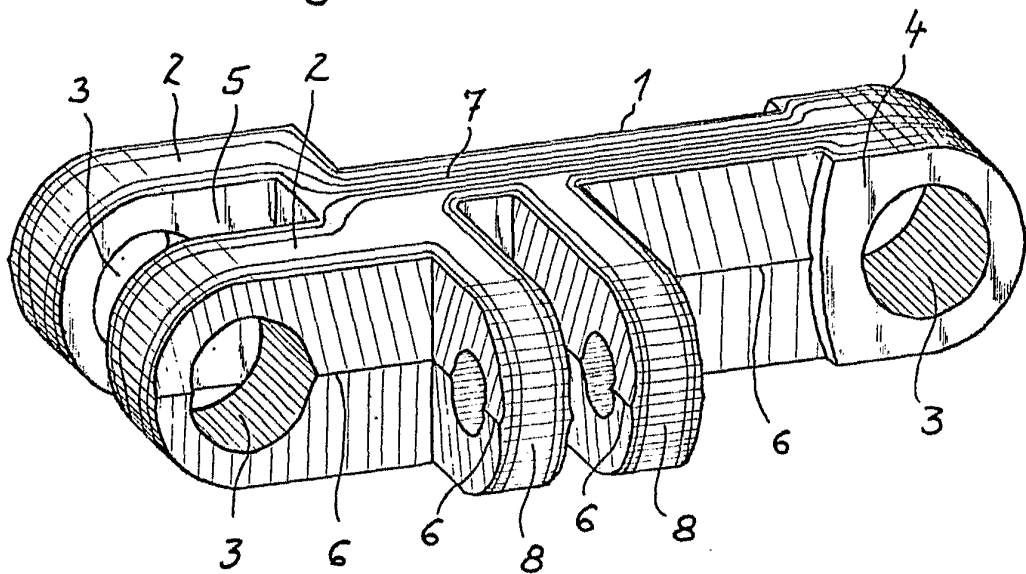


Fig.2.



28 SEP. 1971

ESCALA VARIABLE

M. V. DE LA TORRE

P. E.

José Pérez Collado