

38039



- 1 -

38039

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

Un MODELO DE UTILIDAD por VEINTE AÑOS en ESPAÑA,

a favor de

SOCIETE NOUVELLE DES ETABLISSEMENTS BARDIN RENARD &

COUCHE, residente en SAINT-DENIS (Seine), FRANCIA,

30 rue de la Brèche,

por

ASIENTO DE VALVULA EN PARTICULAR PARA CAMARA DE AIRE.

Con prioridad de la solicitud francesa P.V. 632.460,
del 22 de Julio de 1952.

----- -----



5 El objeto del presente invento es un perfeccionamiento en las válvulas de cámara de aire y se refiere a la estanqueidad de la junta exterior que el asiento de válvula debe asegurar a raíz de su colocación en el cuerpo de la válvula.

Hasta ahora la juntura se realizaba forzándose dentro de una reducción cónica del cuerpo una guarnición de caucho fijada concéntricamente en el exterior del asiento de válvula.

10 Los calentamientos que se deben, entre otras causas, a la proximidad de los tambores de frenos y de los cuerpos de válvula, deterioran el caucho y este último ha sido reemplazado por ciertos fabricantes por una guarnición de metal blanco que resiste bien al calor.

15 Sin embargo, una semejante guarnición tiene el inconveniente de carecer de elasticidad y de exigir para el atornillamiento un esfuerzo excesivo para que el aplastamiento produzca buena estanqueidad.

20 El presente invento consiste en realizar un asiento de válvula destinado a reemplazar los antes citados en un dispositivo idéntico de cuerpo de válvula con reducción cónica, cuyo asiento de válvula consiste en una sola pieza torneada, por ejemplo de latón, la cual comprende, en lugar de la guarnición de caucho o de metal, una parte de igual diámetro general, cuya parte anterior que se pone en contacto con el interior cónico, está provista de una entrada o canal circular que deja una pared circular elástica y deformable bajo la acción del empuje producido al colocarse en su sitio el asiento de válvula mediante la tuerca de atornillamiento, que asegura un contacto y

25

30



una estanqueidad perfectos, con buena resistencia al calor.

35 Fuesto que la pieza se consigue enteramente por trabajo de torno automático, sin necesitar ^{un} asiento complementario de caucho o de metal blanco, ni rectificación para conseguir la forma exacta, al mismo tiempo es de fabricación más exacta y menos costosa.

Los dibujos anexos y su descripción permiten precisar mejor el invento.

40 La figura 1 es una vista parcial, en corte de una válvula de cámara de aire del tipo al cual se refiere el perfeccionamiento.

La figura 2 es un corte longitudinal de un asiento de válvula del sistema actual, con su tuerca.

45 La figura 3 es un corte longitudinal de la misma pieza con parte de la junta realizada según el invento.

En dichas figuras, 1 es el cuerpo de válvula con su cabeza 2 fileteada exterior e interiormente. En el cuerpo de la válvula, el atornillamiento de la tuerca 3 asegura la fijación del asiento de válvula 4, que recibe, apoyada en su extremo 5 la junta de cubeta 6 llevada por la cubeta 7, 50 sujeta en la brocha 8, la cual atraviesa la tuerca 3 y el tope 9 que se apoya sobre el fondo del alojamiento 11, en el cuerpo 1; un muelle 12, comprimido entre la cubeta 7 y el tope 9, asegura el retroceso de 6 al asiento de la válvula. 55

La guarnición 13 llevada por el asiento de válvula 4, se apoya en la abertura cónica 14 mediante el atornillamiento de la tuerca 3 en el saliente de la válvula a raíz de la colocación de las piezas de la válvula en el cuerpo 1. 60

Dicha guarnición 13, que asegura la estanqueidad en



65

14 mediante aplastamiento y deformación, según el invento, se reemplaza como se muestra en la figura 3 por un refuerzo 15, por ejemplo cilíndrico del asiento de válvula 4, cuyo refuerzo está provisto en su parte anterior de una garganta 16 que deja alrededor de ella una pared cilíndrica de escaso espesor, la cual, bajo presión y por deformación elástica en la parte cónica 14, asegura la estanqueidad.

70

Desde luego, en lugar de ser rigurosamente cilíndrico el exterior de 15, o localmente el exterior de 17, puede tener cualquier forma de revolución adaptada.

Por otra parte, la garganta 16 puede carecer de anchura constante para mejor adaptación de la elasticidad.

75

Asimismo la profundidad puede tener otras proporciones que las mostradas a título de ejemplo solamente.

El asiento de válvula y la misma válvula pueden ser de materia no metálica, tal como materia plástica y obtenerse por cualquier otro procedimiento que el torneado automático, por ejemplo, por moldeado bajo presión.

80

Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

85

N O T A

En resumen: El Modelo de Utilidad cuyo registro se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

90

1ª.- Asiento de válvula, en particular para cámara de aire, caracterizado porque mediante el uso de una sola pieza provista de un refuerzo con una ranura en su extremo se crea un collarín elástico que reemplaza la guarnición usual de caucho o de metal blanco para la fijación exterior estanca

38039

27 AGO



- 5 -

del asiento de válvula, gracias al apoyo de dicho collarín en una reducción interior cónica del cuerpo de válvula.

95

2º.- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita, ASIENTO DE VALVULA EN PARTICULAR PARA CAMARA DE AIRE.

100

Todo conforme que a descrito en la presente Memoria, que consta de cinco páginas escritas a máquina y dibujos que se acompañan.

Madrid, 11 de Junio de 1953

ALFONSO UNGRIA

38039
Fig.1

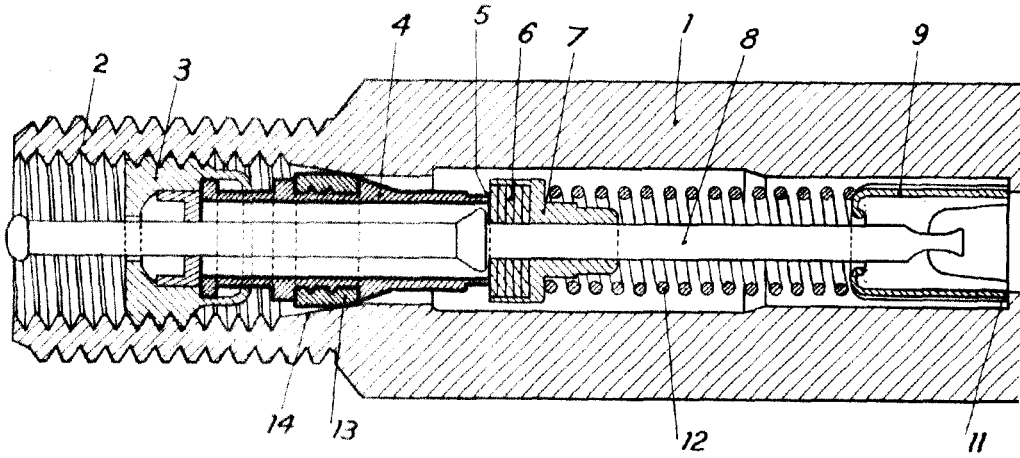


Fig. 2

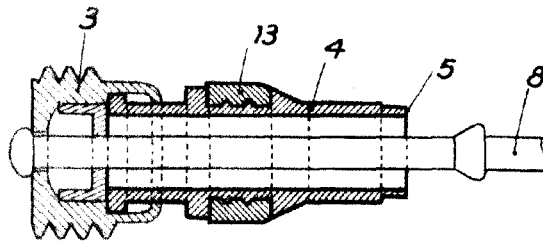
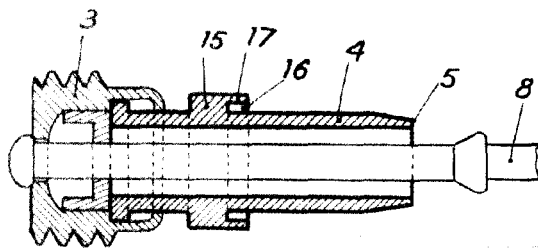


Fig. 3



LA VARIABLE
MADRID, 1907