

41397

7 ABR.



7 ABR.

41397.

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a un Modelo de Utilidad por 20 años,

A favor de

DON FLORENTINO LAFUENTE MARTINEZ

de nacionalidad española y domiciliado en BILBAO,
Licenciado Poza, 43

por:

"ANALIZADOR DE RETENCION DE VALVULAS".



La operación de comprobación y verificación de válvulas requiere gran cuidado y precisión, especialmente las operaciones de verificación de asiento y cuello de las válvulas de presión de los motores Diesel, que sino se hace con gran cuidado y con medios apropiados no se obtienen resultados satisfactorios.

5.-

Convenientemente estudiado y ensayado el problema de su conjunto se ha resuelto satisfactoriamente mediante la aplicación del analizador cuyo registro nos ocupa, y su descripción con ayuda de las figuras del plano adjunto pasamos a exponerla a continuación.

10.-

Refiriendonos siempre a las figuras del plano adjunto, las diferentes posiciones representan las piezas que siguen.

15.-

Fig. 1ª- vista en perspectiva del analizador en su conjunto.

Fig. 2ª- vista en perspectiva del alojamiento de válvulas.

Fig. 3ª- id. id. del Record.

20.-

Fig. 4ª- id. id. del tubo de presión.

Fig. 5ª- Sección vertical del conjunto montado.

Pos. 1.- Cuerpo base del analizador.

" .-2.- Manómetro.

" . 3.- Tornillo de presión.

25.-

" . 4.- Sede de la base.

" . 5.- Alojamiento de la válvula.

" . 6.- Record.

" . 7.- Cavidad interior del alojamiento.

" . 8.- Orificios de salida del alojamiento.

30.-

" . 9.- Orificio de inyección del record.

" .10.- Orificio de salida del record.

" .11.- Entalla de salida al tubo.

" . 12.- Tubo de presión.



- 35.- Pos 13 y 14.- Racord de unión del tubo (12)
- " 15.- Bastago de la prensa.
- " 16.- Válvula.
- " 17.- Cabeza del émbolo de la válvula.
- " 18.- Muelle de presión.
- 40.- " 19.- Tubo del inyector.

Todas las piezas anteriores son construidas de materias férricas aceradas según procedimiento de mecanización automática y manual conocidos y que no representan problema alguno a la industria nacional, pudiendo variar las dimensiones y formas externas o de acoplamiento entre sí, sin que ello represente variación importante alguna en los fundamentos y finalidades del modelo que nos ocupa.

- 45.-
- 50.- La forma de trabajar con el equipo de analizador es en líneas generales la siguiente:

En la sede de la base (4) se acopla el alojamiento de válvula (5) que está comunicado con el manómetro (2) por mediación del tubo de presión (12). En dicho alojamiento (5) va situado un muelle resorte (18) adecuado al tipo de válvula (16) que se desea verificar.

- 55.-
- 60.- En la base de la válvula va dispuesto un racord (6); situados los elementos anteriores se procede a jirar el tornillo de presión (3) hasta obtener un cierre hermético entre el alojamiento (5), y la válvula (16) y el racord (6), el que se conecta con una bomba de presión por medio de una tubería (19).

- 65.- La verificación de la válvula se realiza, entonces, haciendo entrar líquido a una presión determinada a la válvula (16), para lo cual se hace uso de la bomba de presión, y este líquido se hace llegar al manómetro (2) por el alojamiento (15) y el tubo de conexión (12) hasta alcanzar la



70.-

presión de prueba deseada. Al suspenderse la operación, la válvula (16) deberá cerrarse y mantener constante en el manómetro (2) la presión alcanzada, sino ocurre esto, es que la válvula no funciona correctamente.

75.-

Como fácilmente se puede deducir de las explicaciones anteriores y las figuras del plano adjunto, el líquido de prueba es impulsado por la bomba de presión al tubo inyector (19) para seguir por el orificio (9) al record (6) y de aquí por el orificio de salida (10), haciendo funcionar el sistema de comprobación para llegar por último al manómetro (2) por el conducto (1ª), realizándose la operación sin fuga alguna cuando todo funciona perfectamente.

80.-

REIVINDICACIONES

85.-

1ª).- "ANALIZADOR DE RETENCION DE VALVULAS", caracterizado por disponer de una base metálica fundida y mecanizada de un alojamiento de válvulas, un record, un tubo de comunicación a presión, un manómetro y un tornillo prensa, elementos todos ellos acoplados en la base verificadora.

90.-

2ª).- "ANALIZADOR DE RETENCION DE VALVULAS", caracterizado porque la válvula a comprobar se dispone en el alojamiento de la reivindicación 1ª, descansado en un muelle o resorte y prensada por el record que a su vez lo es por el tornillo prensa graduable, estando asegurada la continuidad del líquido en presión entre los distintos elementos según la reivindicación siguiente.



- 95.- 3ª).- ANALIZADOR DE RETENCION DE VALVULAS", caracterizado porque en el modelo descrito en las reivindicaciones anteriores el liquido a presión se inyecta por la bomba a un conducto que lo lleva a l raccrd por sus orificios de paso y salida hacia la válvula y de
- 100.- aqui por su alojamiento al conducto de comunicación con el manómetro indicador, de tal forma que si todos fueran perfectamente, al suspender la operación no debe de haber fuga alguna y la presión alcanzada se mantendrá constante en el manómetro.
- 105.- 4ª).- "ANALIZADOR DE RETENCION DE VALVULAS".
Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, componiendo un total ciento nueve líneas incluidas las presentes.

Madrid, 7 de abril de 1.954

ANTONIO ESCRIVA
P. E.



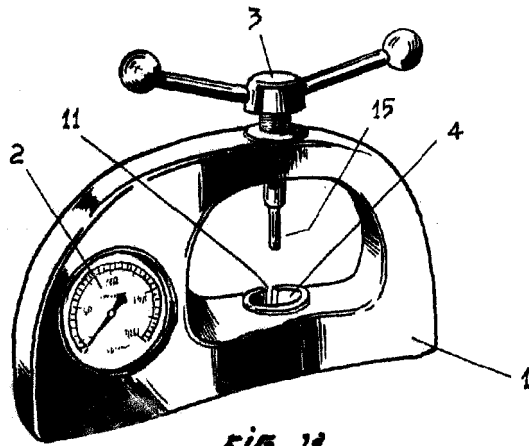


FIG. 1

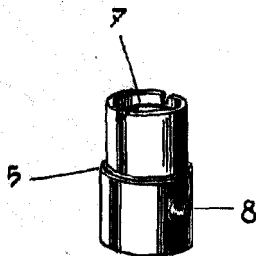


FIG. 2



FIG. 3

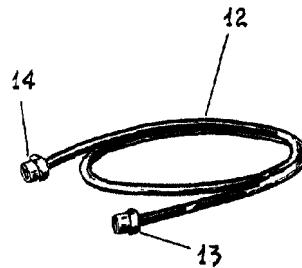


FIG. 4

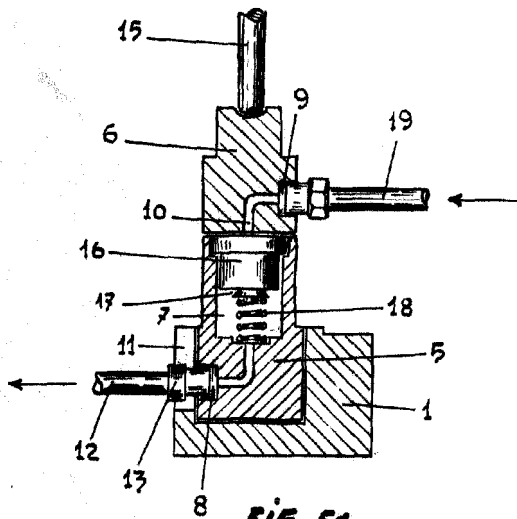


FIG. 5

Madrid, 7 de abril de 1.954

ESCALA VARIABLE