

• 61718

- 4



MODELO DE UTILIDAD

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

»UN ENGRASADOR PERFECCIONADO PARA ENGRASE A PRESION».

Solicitantes: Don HANSHELMUT ENGELS,  
de nacionalidad alemana, residente en  
BARCELONA, Calle San Mario, 26, y  
Don SALVADOR MARTOS MARTINEZ,  
de nacionalidad española, residente en.  
BARCELONA, Calle Trafalgar, 4.

5 El engrase a presión de las máquinas que exigen tal sistema de lubricación precisa, como es sabido, unos dispositivos llamados comunmente engrasadores que, colocados en la proximidad de los órganos móviles de las mismas, actúan a manera de válvula para permitir la entrada de las grasas y evitar su salida. En la actualidad, tales dispositivos suelen ser de metal, generalmente bronce, roscados para su debida fijación y presentan en su parte interna una pequeña bola móvil de acero que  
10 obtura el orificio de entrada merced a la presión que sobre ella ejerce un muelle también interno, presión que es vencida por la de la bomba engrasadora, con lo cual

- 61718



se logra la apertura del orificio mientras el lubricante penetra y el cierre del mismo en cuanto cesa la acción de dicha bomba.

Tales engrasadores presentan muchísimos inconvenientes, entre los que pueden destacarse los siguientes:

a) Su tamaño, forzosamente pequeño, exige un paso de rosca excesivamente estrecho para la clase de material en que se insertan, por lo que el filete del engrasador suele quedar con facilidad destruido.

b) Su colocación en diversas partes de la máquina es difícil por la falta de espacio y visibilidad, ya que exige una llave inglesa que no siempre es de fácil manejo.

c) El intercambio de los engrasadores exige con frecuencia la operación engorrosa y difícil del repasado de la rosca hembra, puesto que los golpes que recibe el engrasador suelen destruirla, como asimismo cuando por no poder ser desenroscados, tienen que ser retirados por tracción.

d) El polvo y materias sólidas introducidos en los engrasadores muchas veces impiden la perfecta adaptación de la bola de acero al orificio de entrada, con lo que queda anulado su papel de válvula.

e) Dada su estructura, no pueden presentar señales algunas que orienten a la persona encargada del engrase sobre la frecuencia de engrase exigida por los diferentes órganos de la máquina.

f) El coste de fabricación es elevado por la calidad

• 61718



del material empleado y las exigencias de precisión requeridas.

Para obviar todos estos inconvenientes se ha ideado el nuevo engrasador perfeccionado para engrase a presión que constituye el objeto de la presente solicitud y que esencialmente consiste en un solo cuerpo ejecutado en un material de cierta flexibilidad y que a manera de tapón se introduce, por percusión de un objeto cualquiera, en los orificios de entrada de grasa que presentan las máquinas, estén o no roscados interiormente. Dicho cuerpo presenta, como los metálicos, por su parte externa un reborde de contorno poligonal que sirve de tope de entrada del conjunto, así como una cabeza de encaje para la boquilla de engrase. Su parte interna, que naturalmente es hueca, presenta por su parte superior un pequeño orificio de entrada limitado en un recorrido relativamente largo por dos lengüetas adyacentes que se cierran por la presión interna de la grasa y se abren por la de la bomba engrasadora.

Para la más fácil comprensión del dispositivo se acompaña una lámina de dibujos que ilustran, a modo de ejemplo no limitativo y a escala ampliada, una forma de ejecución y en los que:

La Fig. 1 es una vista lateral del dispositivo;

la Fig. 2 una vista en plano horizontal del mismo dispositivo por su parte superior; y

la Fig. 3 un corte vertical según la línea III-III de la Fig. 2.

En dichos dibujos, 1 representa la parte cilíndrica del



engrasador que se introduce en la máquina, 2 el tope poligonal de entrada del engrasador, 3 la cabeza de encaje de la boquilla engrasadora, 4 el orificio de entrada del engrasador, 5 el conducto interior y 6 las lengüetas de obturación.

5           Como fácilmente se desprende de lo anteriormente expuesto e ilustrado, este engrasador perfeccionado, sumamente económico tanto por la clase de material empleado (polietileno u otra materia plástica por ejemplo), como por la sencillez de su ejecución, se coloca y se retira  
10 tan fácilmente como si fuera un simple tapón, introduciendo la parte 1 en los orificios roscados o no de las máquinas hasta el tope 2, quedando fijados en ellos por la propia elasticidad del material y pudiendo ser retirados, en caso  
15 necesario, con una tenaza o herramienta análoga. Accionando el aparato de engrase previamente conectado a la cabeza 3, la grasa penetrará por el orificio 4 venciendo la resistencia que ofrecen las lengüetas flexibles de obturación 6,  
20 para pasar a la máquina a través del conducto interior 5. La misma presión de la grasa introducida actuará sobre las caras externas de las lengüetas 6 manteniéndolas fuertemente cerradas y evitando con ello la pérdida de lubricante.

El dispositivo objeto de la invención puede ser fácilmente ejecutado en diversos colores para señalar, a  
25 modo de clave, la frecuencia de engrase que cada órgano de la máquina exige, evitando así los frecuentes errores por defecto o por exceso de engrase que sufre el personal encargado de estas funciones.



61718

N O T A.

El Modelo de Utilidad que se solicita recae sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Un engrasador perfeccionado para engrase a  
5 presión, caracterizado por constar de un solo cuerpo moldeado de un material cualquiera de cierta flexibilidad, con un orificio de entrada (4) de la grasa obturado interiormente por lengüetas flexibles adyacentes (6), que  
10 forman un todo con el citado cuerpo y capaces de separarse por la presión ejercida por el parato de engrase, permitiendo así la entrada del lubricante, y de cerrarse, obturando la abertura de entrada de la grasa, por la presión interna del lubricante introducido.

2ª.- UN ENGRASADOR PERFECCIONADO PARA ENGRASE A  
15 PRESION,  
tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara y de una lámina de dibujos.

Barcelona, - 4 SEP. 1957

HANSHELMUT ENGELS y  
SALVADOR MARTOS MARTINEZ  
P.P.

J. GOMEZ-ACEBO Y MODEI



ESCALA VARIABLE.



Fig. 1

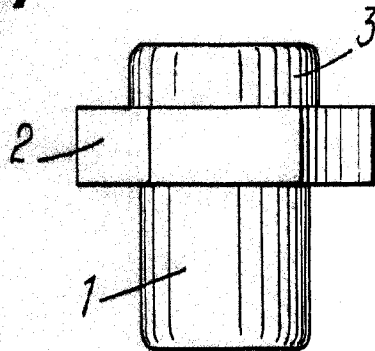


Fig. 2

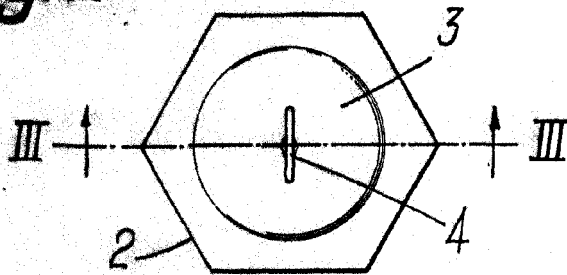
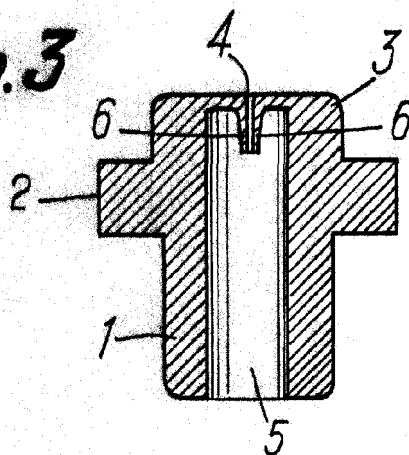


Fig. 3



61718

BARCELONA, 4 de Septiembre de 1957

HANSHELMUT ENGELS y  
SALVADOR MARTOS MARTINEZ

P. P. 2. GÓMEZ ACEBO Y MODES

F. P.