

MODELO DE UTILIDAD

CAS.645.

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

•6 5295



Memoria Descriptiva

sobre:

"ENGRASADOR DE VALVULA"

Solicitante: TECALEMIT, Société Anonyme, entidad francesa,
domiciliada en 18 Rue Brunel, PARIS, Francia.

5. La presente solicitud de Modelo de Utilidad, tiene por objeto principal, la obtención de un tope practicado en un taladro interior y su utilización como modo de sujeción del resorte de válvula en engrasadores a presión.

10. Como se sabe, es uso generalizado disponer en el canal axial una bola o un dispositivo similar que es empujado por un muelle y que permite obtener la hermeticidad en un sentido, mientras que en el otro sentido, puede circular la grasa a presión.



Resulta, pues, evidentemente necesario disponer un tope que permita al otro extremo del muelle apoyarse sobre un punto fijo.

5. Este tope, que debía obturar parcialmente la cámara donde se encuentra el muelle, se efectuaba en dos operaciones.

10. La primera consistía, por ejemplo, en hacer girar un collarate que prolongaba la pieza, lo cual obligaba a retirar mediante recortado una cantidad de materia correspondiente a la altura de este collarate por toda la sección de la barra donde el mismo iba practicado.

15. La segunda comprendía un engastado que consistía en doblar el collarate para formar el expresado tope; pero el doblar o vuelta completa era prácticamente imposible, pudiendo esto constituir un punto débil y, por otra parte, aumentar ligeramente la altura del engrasador.

20. Según la presente invención, el tope se halla completamente en el interior del taladro, lo cual disminuye el volumen del engrasador y evita el peligro de choques, y la materia destinada a constituir el tope se retira del interior del taladro hasta practicando por toda la periferia del mismo un anillo de materia de espesor
25. relativamente reducido, que formaba anteriormente cuerpo con el engrasador, permaneciendo adherido por su pié a la masa de la pieza y vuelto hacia el interior del taladro; yendo dispuestos unos medios si hubiera lugar, sobre el útil cortante, particularmente para guiar la
30. circulación de la materia.



La pieza se trata a continuación técnicamente para obtener las propiedades mecánicas de utilización óptima deseadas, suprimir o disminuir el efecto de un martilleo demasiado pronunciado del tope propiamente dicho o ambas cosas.

Otras ventajas y características de la invención se podrán comprender con más facilidad consultando la descripción que sigue, sin que ella pueda considerarse como limitación del alcance del expresado invento.

10. En los dibujos:

La fig. 1 representa, en corte según su eje, el engrasador con arreglo al invento: a la izquierda, antes del desprendimiento del material del tope y, a la derecha, después de vuelto el material;

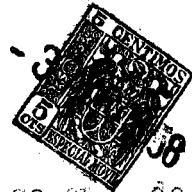
15. La fig. 2 representa un extremo del engrasador con la formación del collarrete: lado izquierdo, antes de haber sido practicado o trabajado, y lado derecho después de efectuada su vuelta o doblez.

20. Como puede verse en la fig 1, lado derecho, el engrasador se compone de un cuerpo 1, atornillado sobre la pared del espacio a engrasar por medio de un fileteado 2, tiene un agujero axial 3, previsto hacia su extremo opuesto a la bola 6, con un tope 4 sobre el que se apoya un muelle 5 que empuja la referida bola formando

25. válvula.

El engrasador se fabrica por escotadura, con un taladro casi cilíndrico 7 (fig. 1 a la izquierda) y la materia representada por el collarrete, zona sombreada 8 forma entonces cuerpo con el engrasador.

30. La materia del collarrete se vá despegando después



según el cilindro 9 por un útil cortante, y se gu... de modo que forme un tope interior 4 que permanece adherido a la masa del engrasador.

5. El tope se halla dispuesto enteramente en el interior del taladro, es decir, protegido contra los choques y no aumenta la altura del engrasador.

La pieza se trata después térmicamente, si fuera necesario.

10. Esta solución ha reemplazado, por ejemplo, la representada en la fig. 2 (a la izquierda antes de engastado y a la derecha después), donde se ha trabajado un collarate 10, lo cual se traduce (fig. 2 a la izquierda) por la necesidad de retirar especialmente el material 11 comprendido entre el gran diámetro de la barra y el diámetro exterior del collarate.

15. Por otra parte (fig. 2 derecha) el engastado del collarate dá lugar a un tope 12 que tiene una saliente, lado 13, con relación a la superficie del engrasador.

N O T A

20. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento corresponde a un Modelo de Utilidad presentado en Alemania con fecha 6 de abril de 1957 bajo el n^o 24.772/47e Gm (n^o definitivo 1.761.128 y a la patente también depositada en Alemania con fecha 18 de abril de 1957, n^o D 25.447/, ^{xii/47e,} accogiéndose, por lo tanto, a los beneficios que conceden los Convenios

30.



Internacionales en vigor y siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Modelo de Utilidad por 20 años en España: "ENGRASADOR DE VALCULA"; caracterizándose por lo siguiente:

5. 1ª.- Engrasador de válvula, caracterizado por el hecho de que tiene un tope anular destinado a mantener el muelle de válvula que se obtiene antes del temple, por recortado y deformación plástica de una porción de la pared del canal interior del engrasador.
10. 2ª.- Engrasador de válvula, según reivindicación 1ª, caracterizado porque el canal destinado a recibir el muelle de válvula vá vuelto o perforado, yendo previsto un tope anular para mantener el muelle de la válvula de hermeticidad en el interior del taladro de la unión o racor.
15. 3ª.- Engrasador, según reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizándose porque el taladro interior tiene, a cierta distancia de la salida del canal, un tope anular formado mediante deformación plástica de la pared del citado canal.
20. 4ª.- Engrasador de válvula; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria, e ilustrado en los adjuntos dibujos.
25. Esta memoria constade cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, - 3 ABR. 1958

TECALEMIT, Société Anonyme.

J. GÓMEZ ACEBO Y MODET
P. P.

ESCALA VARIABLE.

65295

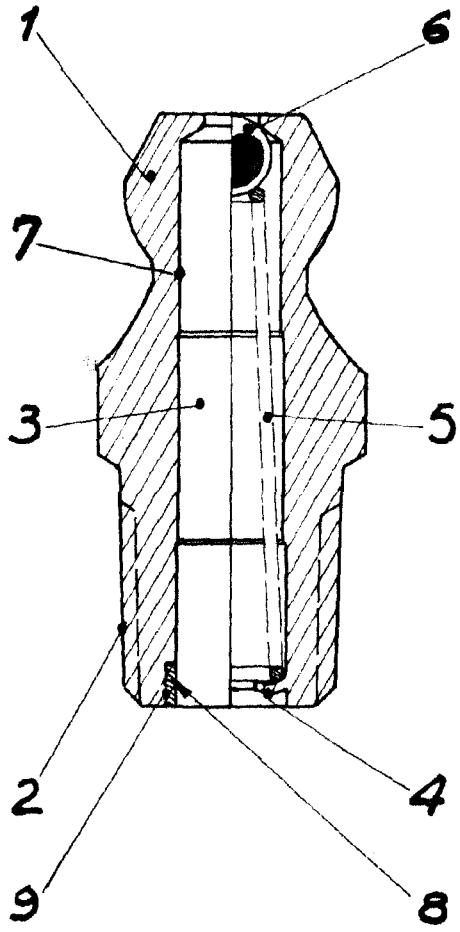


Fig. 1

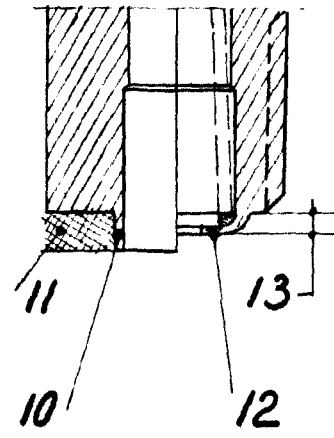


Fig. 2

Madrid, 10 de Mayo, 1958

J. COMPTON & CO. S.A.
P. 1

