





con unas pinzas de láminas rectilíneas, siendo mayor así la superficie de contacto, mas perfecto el mismo, y mas segura la fijación.

b.)- La disposición de los orificios de entrada de las patillas facilita extraordinariamente la colocación de las válvulas.

c.)- La base es una pieza robusta y ligera al mismo tiempo.

d.)- El armado del portaválvulas es sencillo y rápido, reduciendo su coste.

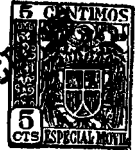
e.)- La base posibilita la colocación de referencias que facilitan los montajes.

El portaválvulas que se preconiza se funda en disponer en orificios determinados en una base aislante moldeable, pinzas de contacto compuestas por trozos metálicos laminares, cuya parte superior adopta forma de una " U " con pequeñas escuadras de apoyo por abajo, prolongandose, después de un estrechamiento, en una patilla dotada de un ojo alargado. Estas pinzas entran y sientan en los orificios de la base y quedan retenidas por medio de un pequeño torcimiento de su porción inferior.

Los orificios de la base portaválvulas tienen sección rectangular, que por su parte superior está hendida en sus dos caras menores para posibilitar la entrada y sentado de las pinzas.

En el adjunto plano se ha representado una forma de ejecución del Modelo, realizada de acuerdo con los principios enunciados.

La Fig. 1, representa un portaválvulas, en vista de alzado.



La Fig. 2, es el mismo, visto en planta, y

La Fig. 3, representa una pinza destacada.

Como puede apreciarse, el portaválvulas consta de una base cilíndrica -1- de material aislante moldeable, con una  
5 pestaña anular en la que engrapa la chapa portadora -2- destinada a facilitar su montaje sobre el receptor. Esta base -1- presenta perforaciones -3- de sección rectangular y con hendidos en sus caras menores que no llegan hasta el fondo, estando las perforaciones orientadas de manera que sus ejes  
10 longitudinales quedan tangentes a una circunferencia concéntrica con la de la base.

En estas perforaciones entran las pinzas -4- que tienen en "U" su parte superior y escuadras -5- para el sentido en los orificios -3-, prolongándose en una patilla provista de un ojo alargado -6- después de un estrechamiento.  
15

De esta manera, las patillas de las válvulas entran en los orificios -3- y toman contacto, de gran superficie y seguridad en la parte en "U" de las pinzas -4-.

Este Modelo de Utilidad es realizable en cualesquiera  
20 tamaños y materiales adecuados, siendo susceptible de toda clase de modificaciones de detalle que no alteren su fundamento.

N O T A

Los puntos esenciales que se reivindican, para que sean  
25 objeto de este Modelo de Utilidad, en España, por veinte años, son los siguientes:

1.- Portaválvulas perfeccionado, caracterizado por que consiste en una base cilíndrica, dotada de una pestaña anular en la que engrapa la chapa de asiento sobre el chasis  
30 del receptor, que posee perforaciones de sección rectangular

• 68 972



orientadas, de manera tal, que sus ejes mayores quedan idealmente tangentes a una circunferencia concéntrica con la de la base, teniendo estas perforaciones hendiduras en la parte superior de las caras menores a fin de que posibiliten la entrada y encaje de unas pinzas metálicas constituidas por elementos laminares planos, con forma de "U" en su parte superior, con pequeñas escuadras de apoyo, que se prolongan en patillas dotadas de ojo alargado tras de un estrechamiento.

5

2.- PORTAVALVULAS PERFECCIONADO.

10

Todo ello, tal y como se describe en la Memoria que antecede y se representa en el plano adjunto, y a los fines indicados.

15

Consta la presente Memoria descriptiva de cuatro hojas escritas a máquina por una sola de sus caras, y de una hoja de dibujos.

Madrid, 14 de Octubre de 1.958

ANTONIO DAVILA DE MENA

P. A.  
 RAFAEL DE RAFAEL  
 D. P.

68 972

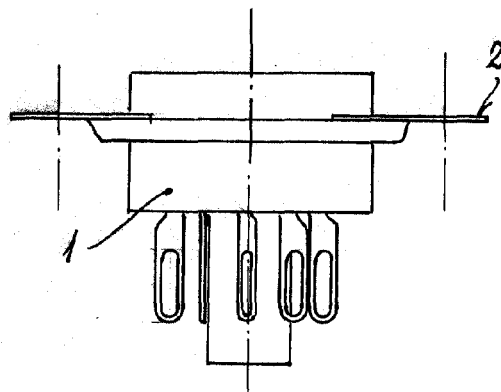


Fig. - 1

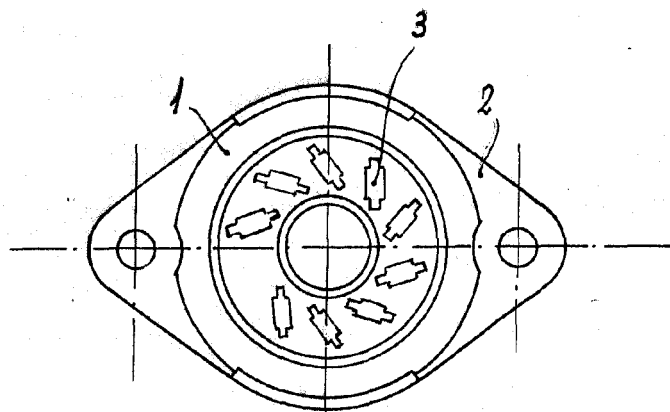


Fig. - 2

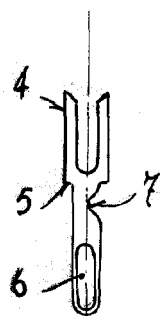


Fig. - 3

Madrid, 14 Octubre 1.958

P. A.  
RAPPEL DE MARI

Escala variable.