

159259

MODELO DE UTILIDAD

Cas 268

SECCION TECNICA	
CLASIFICACION I. P. C.	
CLASE F 16	B 60
SUBCLASE K	C



Memoria Descriptiva

sobre:

Valvula para el inflado de neumáticos

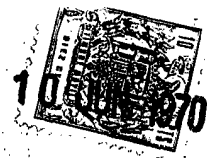
.....

Solicitante: MICHELIN & CIE (Compagnie Générale des Etablissements Michelin, entidad francesa, residente en 63 CLERMONT-FERRAND, Francia.

.....

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en las válvulas de inflado de neumáticos y mas especialmente en las válvulas fijadas sobre llantas de ruedas, equipadas de neumáticos

5. sin cámara de aire.



Habida cuenta del volúmen de los órganos de frenado, el espacio disponible para alojar una válvula fijada a la llanta, es extremadamente reducido. Esto impone fabricar válvulas que tengan un volumen radial mínimo, tanto más cuanto que es necesario un cierto juego para reducir los peligros de deterioro de las válvulas durante el montaje del conjunto neumático-rueda sobre el buje.

5. Según una primera solución conocida, se reduce el volúmen radial de la válvula haciendo conducir el vástago de la válvula lateralmente sobre el cuerpo de válvula fijado a la llanta. Esta solución permite reducir el volumen radial a menos de 10 mm. Sin embargo exige ya sea añadir, especialmente por soldadura, el vástago de válvula sobre el cuerpo de válvula, lo que es una operación onerosa, o bien horadar el vástago de válvula después del matrizado del conjunto formado por el cuerpo y el vástago de válvula, lo que es una operación delicada de realizar para obtener una concentricidad del orificio con respecto al vástago, y un número no despreciable de válvulas es desechado por defecto de centrado.
10. Según otra solución conocida, el vástago de válvula primitivamente coaxial con el cuerpo de válvula y formando una prolongación, es curvado a 90°.
15. Para facilitar la curvatura, se prevé una garganta circular en el cuerpo de válvula todo alrededor de la base del vástago de válvula. Esta solución, más económica de realizar, presenta sin embargo el inconveniente de dar un volúmen radial de al menos 12,5 mm.
- 20.
- 25.
- 30.

Según otra solución conocida, el vástago de válvula primitivamente coaxial con el cuerpo de válvula y formando una prolongación, es curvado a 90°. Para facilitar la curvatura, se prevé una garganta circular en el cuerpo de válvula todo alrededor de la base del vástago de válvula. Esta solución, más económica de realizar, presenta sin embargo el inconveniente de dar un volúmen radial de al menos 12,5 mm.



La presente invención tiene por objeto una válvula de vástago curvado, económica de realizar y de reducido volumen.

5. La válvula según la invención, que comprende un vástago curvado que se acopla sobre un cuerpo de válvula a lo largo de una garganta circular, se caracteriza porque el cuerpo de válvula comprende una ranura radial que permite alojar parcialmente el vástago curvado, y porque la garganta circular tiene una profundidad suficiente para reducir el espesor de metal, en el cuerpo de válvula a la altura del fondo de la garganta circular, a un valor medio próximo al del espesor máximo de metal en el vástago curvado.

10. La invención será fácilmente comprendida con referencia a los dibujos adjuntos, en los cuales:

15. La figura 1, es una vista en sección de una válvula según la invención tomada por un plano que contiene los ejes del cuerpo y del vástago de válvula.

20. La figura 2, es una vista en sección de la misma válvula por el plano II-II de la figura 1.

25. En las figuras 1 y 2 se observa una válvula que comprende por un lado el cuerpo de válvula 1 y por otro el vástago de válvula 2.

30. El cuerpo de válvula 1 comprende, una porción cilíndrica fileteada 10, destinada a penetrar en el orificio 3 de válvula previsto en el fondo de llanta 4 y a recibir la tuerca de fijación; un collarín 11, provisto de una garganta 12 en la que se



aloja una junta 13; una cavidad central 14.

5. El vástago de válvula 2 comprende una primera porción curvada 20, a la que sigue una porción rectilínea 21, y a ésta una porción inclinada 22 que presenta en su porción extrema un fileteado interior 23 para recibir la pieza interior de válvula y un fileteado exterior 24 para recibir un tapón u obturador. Está horadado de un canal 25. El vástago 2 se acopla al cuerpo de válvula 1 en el fondo de una garganta 15 provista en el cuerpo de válvula.

10. Conforme a la invención, el cuerpo de válvula 1 está provisto de una ranura radial 16 ahuecada en el collarín 12, y la porción rectilínea 21 del vástago 2 penetra parcialmente en esta ranura 16, como se observa de una manera muy clara en la figura 2.

15. Por otro lado, la garganta circular 15 tiene una profundidad y una anchura tales que, habida cuenta de las dimensiones de la cavidad 14 y de la garganta 12, el espesor medio de metal entre la garganta 15 y la cavidad central 14 y/o el canal 25 no sea sensiblemente superior al espesor máximo de metal en el vástago de válvula 2.

20. Esta última disposición permite, durante la curvatura del vástago 2, repartir los esfuerzos que experimenta el metal sobre la mayor longitud posible en el cuerpo de válvula. De ello resulta que se puede curvar suficientemente el vástago 2 a pesar de su encastramiento en el cuerpo de válvula 1, para que venga a alojarse en la ranura radial 16, sin deformaciones perjudicial o ruptura en la base del vástago 2.

25.

30.



10 JUN 1970

Se puede, merced a éstas disposiciones, reducir la altura E de la válvula de la profundidad F de la ranura 15, o sea al menos 2 mm. Además se puede ganar igualmente aproximadamente 1 mm en altura,

- 5. reduciendo el espesor del metal en la zona exterior de la porción rectilínea 21, a fin de formar el semiplano 26 indicado con línea de trazos en la figura 2.

N O T A

- 10. 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.
- 15. También se hace constar que el invento corresponde a una solicitud de patente presentada en Francia con el número P.V. Nº 6919175 de 10 de junio de 1969, acogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita MODELO DE UTILIDAD por 20 años en España sobre: VALVULA PARA EL INFLADO DE NEUMATICOS, caracterizándose por lo siguiente:
- 20.

- 1.- Válvula para el inflado de neumáticos
- 25. del tipo que comprende un vástago curvado que se acopla sobre un cuerpo de válvula a lo largo de una garganta circular, caracterizada porque el cuerpo de válvula comprende una ranura radial que permite alojar parcialmente el vástago curvado y porque la
- 30. garganta circular tiene una profundidad suficiente

10 JUN 1970

para reducir el espesor de metal, en el cuerpo de válvula a la altura del fondo de la garganta circular, a un valor medio próximo al del espesor máximo de metal en el vástago curvado.

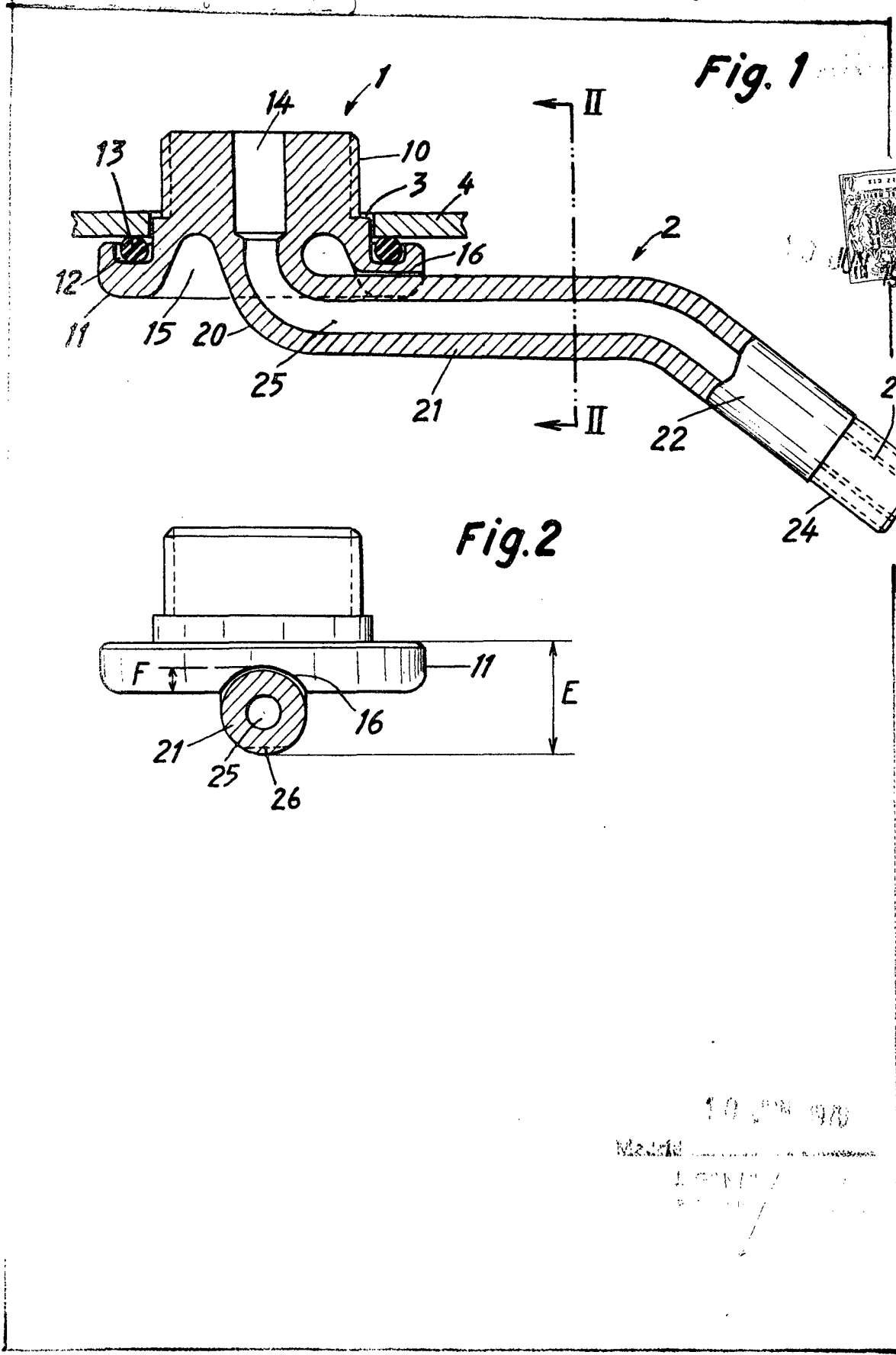
5. 2.- Válvula para el inflado de neumáticos, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria, y en los dibujos adjuntos.

Esta Memoria consta de seis hojas, escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 10 JUN. 1970

MICHELIN & CIE (Compagnie Générale des Etablissements Michelin)

J. GOMEZ ACEBO Y MODEY
p. p. Firmado: A. GARCIA BRAVO



10 JUN 1970

Moscow

10 JUN 1970