

9 0 0 0 0 0

176636



-1- 176636

SECCION TECNICA  
CLASIFICACION I. P. C.  
CLASE F16  
SUBCLASE 2

# MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un.....

MODELO DE UTILIDAD

SOLICITANTE: EXCLUSIVAS OLALSA, S.L.

RESIDENCIA: Zuloagas, 9-EIBAR (Guipúzcoa)

ENUNCIADO: "RACOR PERFECCIONADO"

Prioridad: Patente ..... n.º ..... del .....

AMP/

17663629 ENE 1972



1 La presente Memoria descriptiva tiene como finalidad  
la declaración del objeto sobre el cual se solicita el Privi-  
legio de explotación industrial y comercial exclusiva en el -  
territorio nacional, de un Modelo de Utilidad, de acuerdo con  
5 las normas que sobre el particular contiene el vigente Estatu  
to sobre Propiedad Industrial. Este Modelo de Utilidad bajo  
título "RACOR PERFECCIONADO", viene a perfeccionar las técni-  
cas conocidas, plasmándolo en soluciones que aventajan las -  
convencionales, tal y como enumeraremos a lo largo de esta Me  
10 moria.

El objeto fundamental de la invención consiste en -  
la creación de un nuevo racor de anclaje, con unas extraor-  
dinarias características de simplicidad y técnicas.

15 Hasta el momento, los racores mas usuales constaban  
de dos piezas aseguradas entre sí a base de la correspon- -  
diente rosca, entre las cuales se localizaba una pieza en -  
forma de bicono, la cual apoyaba sobre el elemento o tubería  
a empalmar, para posteriormente al apretar la pieza exte- -  
rior, el bicono merced a unos resaltes o incrustaciones de  
20 que iba provisto, se introdujera en el tubo, consiguiendo -  
la fijación. Esta disposición, presentaba problemas, en -  
cuanto a que la incrustación del bicono no era en la mayoría  
de los casos perfecta, y daba lugar a irregularidades en el  
montaje, además de que hacía este montaje complicado. To-  
25 dos estos inconvenientes se eliminan con la disposición que  
se patenta ahora, consiguiendo además otro tipo de venta- -  
jas.

30 Con el fin de ayudar a la perfecta comprensión de la  
idea que se patenta, se acompaña una hoja de dibujos, en la -  
que se representa lo siguiente:



1

La fig. 1ª es una vista seccionada del conjunto del racor constituido por las piezas (1) y (2), exterior e interior, y el tubo a empalmar o anclar (3).

5

La fig. 2ª es una vista en planta del conjunto arriba mencionado, sin señalar el tubo a empalmar (3), pero sí haciéndolo con la zona (11) exteriormente roscada, que incorpora el elemento (2).

10

La fig. 3ª finalmente, nos muestra una vista en perspectiva seccionada de la forma final que adoptará el tubo a empalmar (3).

15

Fundamentalmente, este racor de anclaje está constituido por dos piezas (1) y (2), las cuales exteriormente presentan su superficie lateral constituida a modo de la clásica tuerca exagonal, según fig. 2ª, y representando asimismo la pieza (1) un frente (6) en forma troncocónica. Ambas piezas (1) y (2) están afianzadas entre sí a través de las correspondientes zonas roscadas (4), de modo que en el apriete de (1) contra (2), la pieza exterior (1), hace de tope en la pieza (2).

20

En la pieza exterior (1), y en su interior se establece, aparte de la zona roscada (4) un entrante formado por la pared (10), que forma un ángulo con el eje de simetría, a partir de cuya pared (10) la pieza (1) se prolonga interiormente en sentido cilíndrico. Con ello, como ya hemos indicado se forma una cavidad interna perimetral de forma troncocónica.

25

30

Por su parte la pieza (2), presenta asimismo la zona roscada (4), y un rebaje perimetral que da paso a una pared (9) inclinada, de la cual sale en sentido longitudinal una zona cilíndrica que termina a su vez convirtiéndose en troncocónica, (7) y (8) respectivamente.

17 6636 298



1 La operación de montaje del tubo de acero, cobre o -  
plástico (3) se efectua del siguiente modo.

5 En primer lugar, se hace necesario desenroscar la pie-  
za (1) exterior de la (2) interior, con el fin de que la pie-  
za (1) abrace al tubo (3) antes referido. Seguidamente, se -  
introduce el tubo (3) a través de la zona troncocónica (8), -  
cilíndrica (7) hasta que ocupe totalmente la cavidad o rebaje  
10 perimetral (5) de la pieza (2). La operación siguiente, es -  
la de roscar la pieza (1) sobre la (2), de modo que consigan  
que el material que ha quedado alojado en la cavidad (5), se  
expanda, según la fig. 1ª y quede apoyado en las dos paredes  
troncocónicas (10) y (9) de los cuerpos (1) y (2), sin perder  
en ningún momento el contacto con las zonas cilíndrica (7) y  
troncocónica (8) del cuerpo interior (2).

15 El tubo (3), quedará definitivamente conformado, según  
la disposición de la fig. 3ª, con un abocardado (5) en su par-  
te anterior, que da paso a un entrante interior constituido -  
por las zonas (7') y (8').

20 La operación de anclaje queda terminada en el momento  
en que la pieza (1), por su parte posterior, haga tope en el  
frente de la pieza (2).

25 Con ello se consigue, una superficie de contacto del -  
tubo con las piezas (1) y (2), lo suficientemente amplia como  
para producir el anclaje perfecto del tubo en el interior del  
racor, y con la particularidad de que si la presión del fluf-  
do en el interior de la conducción es muy elevada, se evita -  
en todo momento la posibilidad de que el tubo pueda soltarse,  
ya que el abocardado constituido (5), queda inamovible merced  
a las paredes (10) y (9) de las piezas (1) y (2).

30 De todo lo expuesto hasta el momento, consideramos la



1 idea y realización, lo suficientemente descrita como para que  
un técnico en la materia comprenda las ventajas que de su -  
aplicación se pueden derivar, en base de las cuales se solici  
ta el presente Privilegio registral y de entre las que desta-  
5 caremos las mas sobresalientes, a saber: .

Extraordinaria simplicidad, ya que no consta mas que -  
de dos únicas piezas.

No se afecta para nada la resistencia y naturaleza del  
tubo a empalmar, toda vez que se eliminan los sistemas de ro  
cado sobre el tubo y asimismo se eliminan también las incrus-  
10 taciones con doble mordiente del sistema de bicono.

Evita la posibilidad de que pueda soltarse en ningún -  
momento debido a presiones excesivas, y es totalmente inaflo-  
jable.

15 Su montaje es extraordinariamente sencillo, ya que no  
necesita personal especializado y puede deshacerse en cual- -  
quier momento y cuantas veces se desee, sin alteración de sus  
partes constitutivas.

20 Conviene resaltar, una vez descritas la naturaleza y -  
ventajas de este invento, el caracter no limitativo del mismo,  
por cuanto los cambios en la forma, materia o dimensiones de  
sus partes constitutivas, no alterarán en modo alguno su esen  
cialidad, en tanto no supongan una sustancial variación en el  
conjunto.

25 Asimismo, el solicitante adhiriéndose a los Convenios  
Internacionales sobre Propiedad Industrial, hace constar su -  
derecho a la extensión de esta solicitud a los países extran-  
jeros, reivindicando la prioridad de la misma.

NOTA

30 Los puntos de invención, nuevos en España, que se pre-

176636



1 sentan para que sean objeto de Modelo de Utilidad, deberán re-  
caer sobre "RACOR PERFECCIONADO", de acuerdo con las siguien-  
tes:

REIVINDICACIONES

5 1a.- "RACOR PERFECCIONADO" esencialmente caracterizado  
porque está constituido por dos únicas piezas, una de las cua-  
les incorpora en su parte posterior, la conducción general, -  
que es la interior, mientras que la otra, de mayor diámetro,  
constituye una especie de tuerca de apriete, de modo que el -  
10 exterior de la pieza de menor diámetro y el interior de la -  
tuerca exterior, presentan sendas zonas roscadas, para el -  
afianzamiento de una con otra de manera que la tuerca exte- -  
rior está limitada en su recorrido al hacer tope en un resal-  
te de la pieza interior.

15 2a.- "RACOR PERFECCIONADO", según la anterior reivindi-  
cación caracterizado porque la tuerca exterior, presenta en -  
su interior, aparte de la zona roscada antedicha, una cavidad  
perimetral constituida por una zona cilíndrica que da paso -  
por intermedio de otra troncocónica a otra segunda cilíndrica  
20 que termina en el extremo de la tuerca, siendo la parte exte-  
rior de dicha tuerca por esa zona, troncocónica.

25 3a.- "RACOR PERFECCIONADO", según las anteriores rei-  
vindicações, caracterizado porque la pieza interior, presen-  
ta adyacente a la zona roscada un rebaje perimetral cilíndri-  
co que a través de una zona troncocónica, se eleva hasta otra  
tercera zona cilíndrica y termina hacia el extremo troncocóni-  
camente, de modo que el tubo a fijar, queda abrazado por am-  
30 bas piezas y apretado convenientemente contra la interior --  
constituyendo un abocardado formado entre el rebaje de la pie-  
za interior y el de la pieza exterior que quedan enfrentadas.

176636, 9 ENF



1

4a.- "RACOR PERFECCIONADO".

Todo tal y como queda descrito en la presente Memoria que consta de siete hojas mecanografiadas por una sola cara, acompañada de los dibujos correspondientes.

5

Madrid, 9 ENF. 1979

JOSE RAMON TRIGO PEREZ

pp

10

15

20

25

30

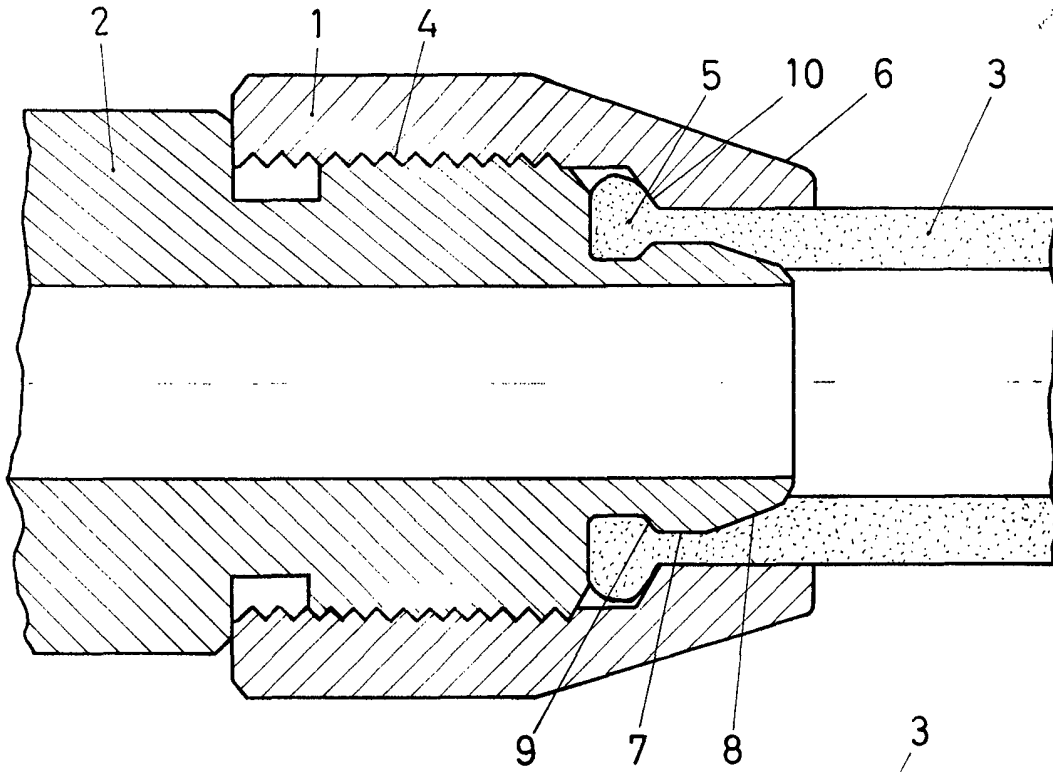


Fig. 1

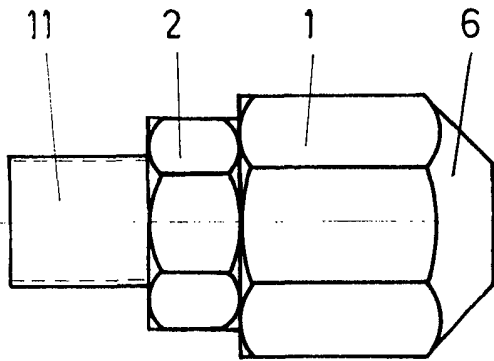


Fig. 2

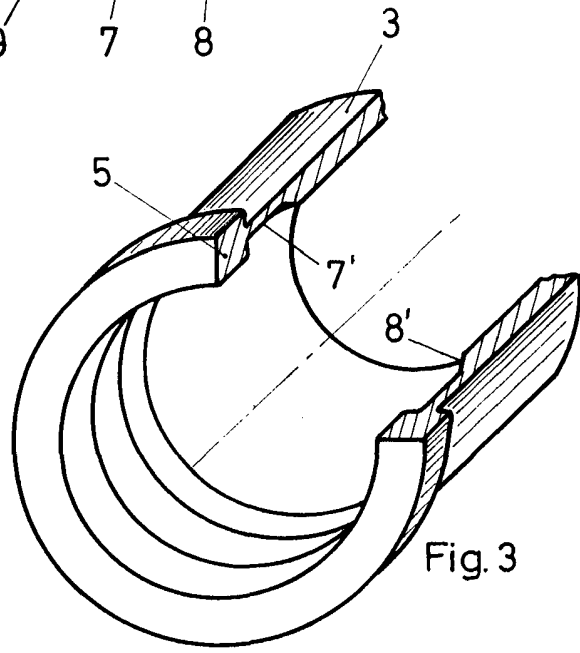


Fig. 3

ESCALA VARIABLE

Madrid, de de 19

*Handwritten signature and illegible text.*