



ESPAÑA

19	ES	11	NUMERO	10	Y
		21	<b>221633</b>		
		22	FECHA DE PRESENTACION		
			10 Junio 1976		

MODELO DE UTILIDAD

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
	31	NUMERO			

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			<b>F162</b>

54	TITULO DE LA INVENCIÓN
	"CONEXION PERFECCIONADA PARA RACORES EN CILINDROS DE PRESION"

71	SOLICITANTE (S)
	<b>WIBE, S.A.</b>

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE
	<b>C/ Lucena, 37 - CASTELLON</b>

72	INVENTOR (ES)
	<b>D. CLAUDIO VACCHI</b>

73	TITULAR (ES)
	<b>WIBE, S.A.</b>

74	REPRESENTANTE
	<b>D. JUAN LOPEZ SANCHEZ</b>



EXPEDIENTE: MODELO DE UTILIDAD

Titular: WIBE, S.A.

Nacionalidad: Española

Domicilio: C/ Lucena, 37 - CASTELLON

Objeto: "CONEXION PERFECCIONADA PARA RACORES EN CI-  
LINDROS DE PRESION"

Prioridad:

---

### MEMORIA DESCRIPTIVA

5 La finalidad de la presente Memoria Descriptiva es la de dar a conocer las características fundamentales de una conexión perfeccionada para racores en cilindros de presión, cuya evidente utilidad justifica ampliamente la solicitud a favor del titular del expediente, del privilegio de exclusividad reconocido y concedido por la vigente Ley de la Propiedad Industrial, para su explotación en España.

10 Los cilindros que trabajan a presión, independientemente de la función que realicen y del fluido utilizado -ya sea de carácter neumático, hidráulico, etc.- quedan unidos al correspondiente circuito por medio



15

20

25

30

35

40

de unos racores que conectan las tuberías o conductos de éste con el cuerpo o camisa de aquél. La conexión entre cilindros y racores se suele resolver mediante soldadura, por lo que, en virtud de las elevadas presiones ejercidas y de las grandes velocidades de llenado y vaciado, es frecuente que se produzcan fatigas en las zonas de contacto con el metal de aporte, hasta el punto de que las microfisuras propias de la soldadura tienden a agrandarse y terminan produciendo poros que son origen de posteriores fugas y pérdidas de fluido.

Con el fin de evitar estos inconvenientes, simples en su origen pero de consecuencias molestas, graves y onerosas, se ha concebido la conexión objeto del expediente que solventa de una vez por todas dichas deficiencias y proporciona una eficaz y duradera unión entre racores y cilindros, sin posibilidad de pérdidas de ninguna naturaleza.

Para mostrar en toda su extensión el alcance e importancia de tal realización, se ha considerado conveniente la aportación del plano adjunto, en el que, a título informativo, se recogen los aspectos más interesantes de la misma, bien entendido que, dado su carácter informativo, las representaciones del plano deben ser consideradas en su más amplio sentido y no como límite del alcance del expediente.

La figura 1ª, del plano es la representación parcial de un cilindro seccionado, con especial hincapié en la zona donde se verifica la conexión del correspondiente racor. La figura 2ª, es una vista frontal del



mismo cilindro, en la que claramente se aprecia la situación y forma de la plataforma o camisa configurada para la conexión.

45

La descripción que sigue está referida al contenido de las precitadas figuras, en las que se ha señalado con -1- el cuerpo del cilindro y con -2- la base o parte inferior en la que se practica la conexión, en el caso del ejemplo que nos ocupa. Para el torneado del cuerpo del cilindro, se ha partido de un redondo -3- (señalado con línea de trazo y punto), de diámetro mayor al del cilindro y longitud de premecanizado apropiada a la deseada para el este, procediendo, en primer lugar, al mecanizado de ambas bases del tocho y al acabado de la recayente a la parte de la conexión. Sobre esta última se procede a trazar, excéntricamente respecto al eje inicial y desplazados a izquierda o derecha, según convenga, unos orificios -4- ciegos y taladrados, cuyo eje circular es concéntrico al diámetro final del cilindro y por tanto, según lo expuesto, excéntrico respecto al diámetro inicial del tocho.

50

55

60

65

A partir de este momento el mecanizado del tocho se lleva a cabo mediante su fijación al plato de la máquina herramienta por medio de los citados orificios roscados -4-, por lo que el tocho ocupa una posición excéntrica respecto al plato. Dicha excentricidad viene dada gráficamente, en el plano adjunto, por la diferencia -5- entre los ejes del diámetro inicial y del diámetro final, observable en la figura 2ª.

70

Concluido el torneado del cilindro, tanto en su



75

80

85

90

95

parte exterior como en su parte interior, se procede al fresado de la parte excéntrica sobrante, así como a su careado frontal para determinar una superficie plana -6- resaltada de la superficie curva del cilindro, en la que se verifica el taladrado y roscado de cuatro orificios ciegos -7- y de la toam central -8- por la que se producirá la entrada y salida del fluido. Sobre estos cuatro orificios roscados -7- se atornilla el racor de unión a la tubería o conducto de que se trate, con la intercalación de juntas tóricas de estanqueidad que eviten la posibilidad de eventuales fugas. De esta manera ha quedado eludida la soldadura del racor y, consiguientemente, los problemas de fugas y fisuras de tal soldadura.

Suficientemente descrita la naturaleza y utilidad de la conexión presentada, sólo nos resta manifestar que serán variables las circunstancias de materiales, tamaños y formas de su diferentes partes, siempre y cuando no se vea alterada su esencialidad, contenida en la siguiente

N O T A  
= = = =

Los puntos que se reivindican en el presente Modelo de Utilidad, son:

1º.- Conexión perfeccionada para racores en cilindros de presión, caracterizada porque el cilindro en cuestión se inicia a partir de un tocho de diámetro mayor al necesario, en el que, sobre la base correspondiente ya trabajada, se practican unos orificios roscados, concéntricos respecto al diámetro inicial del tocho y desplazados a derecha o izquierda según convenga, de forma que mediante dichos orificios se monta la pieza en el plato de la



100 máquina correspondiente para su torneado que, en conse-  
cuencia, se realiza excéntricamente respecto al diáme-  
tro inicial, dejando una zona sobrante que es fresada y  
careada para formar un planamiento, que resalte sobre  
105 la curvatura del cilindro y en el cual se practican  
unos orificios para atornillar al correspondiente racor,  
así como el orificio de entrada y salida del fluido, de  
forma que se materializa una unión perfectamente estan-  
ca, asegurada por oportunas juntas tóricas, sin necesi-  
dad de proceder a la soldadura del racor, que siempre  
110 termina provocando fisuras y escapes por fatiga del  
material de aporte, debida a las presiones producidas  
y a las velocidades utilizadas. Y

2º.- "CONEXION PERFECCIONADA PARA RACORES EN  
CILINDROS DE PRESION", de conformidad en un todo en lo  
115 esencial y fines industriales a lo descrito en la prece-  
dente Memoria Descriptiva y gráficamente representada en  
las figuras del plano adjunto para su mejor comprensión.

117 J

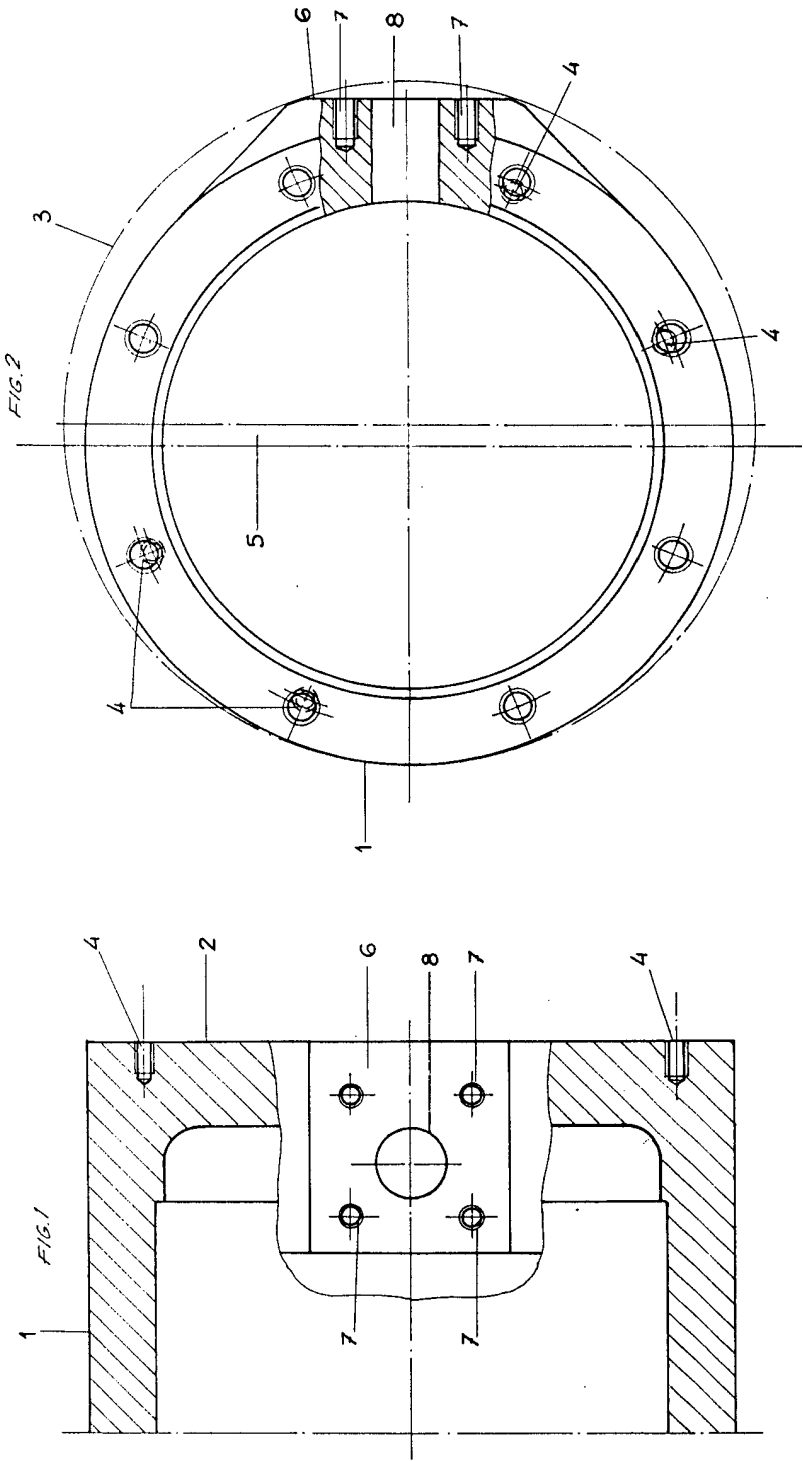


Esta Memoria consta de SEIS hojas, escritas o mecanografiadas por una sola cara y a doble espacio en 117 líneas.

Valencia, 25 Mayo 1976

Por autorización de la interesada.

*Juan López*



ESCALA VARIABLE  
 VALENCIA MAYO 1976  
 P.A. *Juan Lopez*