

10 ES 11 21 22  
NUMERO **227780**  
FECHA DE PRESENTACION  
**13 ABR. 1977**



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

15 SET. 1977

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	F16 J

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

**"DISPOSITIVO PARA CONFECCIONAR ANILLOS TORICOS DE ESTANQUEIDAD"**

71 SOLICITANTE (S)

**TRELLEBORG, S.A.**

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

**MADRID.- C/. San Erasmo, s/nº Poligono Industrial de Villaverde Alto**

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

**TRELLEBORG, S.A.**

74 REPRESENTANTE

**M.V. DE LA TORRE**

**- MODELO DE UTILIDAD -**

que por veinte años para España, se solicita a favor de la firma: TRELLEBORG, S.A., de nacionalidad española, residente en MADRID - San Erasmo s/n Polígono Industrial de Villaverde Alto, por: **"DISPOSITIVO PARA CONFECIONAR ANILLOS TORICOS DE ESTANQUEIDAD"**.

**-Memoria Descriptiva-**

El modelo de utilidad q que se refiere la presente memoria descriptiva, se destina a garantizar la explotación y la propiedad exclusivas, en todo el territorio nacional, de un dispositivo para confeccionar anillos tóricos de estan-  
5 queidad a la medida que se desee, cuyas características de -  
novedad le confieren la cualidad de aportar a los fines que se persiguen ventajas más que suficientes para aspirar en de  
recho al privilegio del registro que se solicita.

La finalidad del presente invento es facilitar la-  
10 confección manual en cualquier momento y lugar, de anillos -

tóricos de estanqueidad, a partir de piezas cilíndricas longitudinales de diversos diámetros normalizados, de naturaleza elástica; de manera que en breves momentos se pueda disponer de un anillo tórico de diámetro variable, de acuerdo con las necesidades específicas, a partir de un diámetro interior de aproximadamente 30 mm.

De ésta manera, se evita el tener que disponer de un gran stock de anillos de distintos tamaños, de medidas convencionales normalizadas.

El dispositivo que se preconiza es de gran utilidad en cualquier tipo de industria en que se manejen máquinas, herramientas y equipos en que intervengan circuitos de fluido a presión, en los que con frecuencia es necesario reponer las juntas tóricas de estanqueidad por deterioro o envejecimiento.

Sustancialmente, el presente dispositivo está constituido por un cuerpo prismático rectangular de dimensiones variables, dotado de una serie de orificios transversales de diferentes diámetros, pasantes a través del cuerpo prismático, en disposición perpendicular a tales orificios se provee una ranura cuya profundidad supera al orificio de mayor diámetro, de modo que haciendo pasar a través de cualquiera de los orificios una pieza cilíndrica de diámetro conjugado pueda ser cortado transversalmente por medio de una cuchilla de corte adecuada; de ésta manera, es posible obtener una pieza equivalente al desarrollo de un anillo, previamente dimensionada, con sus extremos perfectamente cortados de modo que al reunirse a tope para su unión solidaria mediante una materia adhesiva adecuada, se venga a formar un anillo perfectamente circular y sin deformaciones, al ser los extremos perfectamente perpendiculares.

En los costados del cuerpo prismático se han previs-

to dos o más acanaladuras de sección angular y de diferente -  
profundidad, de manera que en la más idónea se puedan asentar  
los extremos cortados de la junta para su perfecta yuxtaposición  
coaxial.

5                    Para la mejor comprensión de la descripción que si-  
gue, se adjunta una hoja de plano en la que se ilustra una -  
forma de realización práctica del invento siempre a título de  
ejemplo no limitativo.

En dicho plano:

10                    La figura 1<sup>a</sup> representa una sección transversal del  
dispositivo que se preconiza.

La figura 2, corresponde a una vista longitudinal

La figura 3, ilustra un proceso de ejecución del -  
anillo.

15                    En las mencionadas figuras, las referencias corres-  
ponden:

1.- Cuerpo

2.- Ramura

3.- Achafalamientos

20                    4 y 5.- Acanaladuras angulares

6.- Orificios transversales

7.- Cuerpo de anillo

8.- Cuchilla de corte

9.- Junta de unión

25                    Como se desprende de la detenida observación del re-  
ferido plano, el dispositivo que se preconiza está constitui-  
do por un cuerpo prismático rectangular -1-, de dimensiones -  
variables, dotado de una ranura longitudinal -2- en una de -  
sus caras, con un achafalamiento -3-, en la embocadura, para  
30                    facilitar la penetración de una cuchilla de corte adecuada -

-8-, en las dos caras adyacentes a la ranurada se proveen sendas ranuradas angulares 4 y 5, de diferente tamaño, así como una serie de orificios circulares -6- pasantes transversalmente entre las mismas caras, siendo cada orificios (6) de diferente calibre, con la particularidad de que el fondo de la ranura -2- queda siempre por debajo del orificio -6- mayor.

De éste modo, contando con un stock de piezas longitudinales cilíndricas, de naturaleza flexible adecuada para la formación de anillos tóricos de estanqueidad, pudiendo reunir en dicho stock las secciones más usuales, normalizadas para efectuar el cierre estanco entre juntas mecánicas, basta seleccionar la pieza adecuada para obtener un anillo específico introduciéndolo en primer lugar por el orificio más ajustado -6- del cuerpo -1- procediendo a cortar el extremo mediante la acción de la cuchilla -8- guiada en la ranura -2-, con el fin de obtener una sección perfectamente normal al eje de la pieza; seguidamente se dimensiona la longitud de pieza a cortar para obtener el anillo deseado, bien sea confrontándolo con el que se ha de sustituir, o bien mediante una elemental operación aritmética para calcular el desarrollo de dicho anillo; una vez marcado, se introduce nuevamente en el orificio -6- preseleccionado y se dá el corte por medio de la cuchilla -8- en el punto que señalaba la longitud precisa.

Una vez obtenida la pieza con el desarrollo adecuado, se tumba el cuerpo -1-, seleccionando la ranura angular 4 ó 5, idónea, en relación con el diámetro del cuerpo cilíndrico -7-, para que adosando ambos extremos en dicha ranura -4 ó 5- se enfrenten los dos extremos de la pieza -7-, figura 3, estableciendo la junta de unión -9-, cuya unión se obtiene por medio de una materia adhesiva adecuada, de modo que esperando a

que se seque dicha materia, queda terminado el proceso de fabricación de un anillo tórico para junta de estanqueidad.

5 Descrita la naturaleza del invento, y su forma de realización práctica, únicamente cabe añadir que en el conjunto y partes independientes constitutivas del todo son susceptibles modificaciones y cambios de materias, formas y disposición en cuanto estas alteraciones no desvirtuen el fundamento esencial del mismo.

#### REIVINDICACIONES

- 10 1ª.- Dispositivo para confeccionar anillos tóricos de estanqueidad, caracterizado porque comprende un cuerpo prismático-rectangular, dotado de una pluralidad de orificios transversales de diferente calibre, y perpendiculares a una ranura cuya profundidad supera al orificios de mayor diámetro, presentando dicha ranura su embocadura achaflanada en el plano del
- 15 cuerpo comprendido entre los planos en que existen los orificios, de modo que haciendo pasar por uno de ellos una pieza cilíndrica de naturaleza flexible, de diámetro ajustado, pueda ser cortada transversalmente por medio de una cuchilla
- 20 guiada en la ranura, obteniéndose así piezas variables dimensionadas de acuerdo con el desarrollo deseado del anillo, con sus extremos cortados perfectamente perpendiculares, de modo que al reunirse a tope para su unión solidaria por medio de materia adhesiva adecuada, se forme el anillo tórico deseado.
- 25 2ª.- Dispositivo, según reivindicación anterior, caracterizado porque en al menos, dos de los planos del cuerpo prismático, se disponen sendas acanaladuras angulares, de diferente amplitud, para permitir apoyar en perfecta alineación los extremos de la pieza cortada para formar la junta, estableciendo
- 30 do con su colaboración la unión a tope.

BAD ORIGINAL

- 6 -

**39.- "DISPOSITIVO PARA CONFECCIONAR ANILLOS TORICOS DE ESTAN-**  
**QUEIDAD".-**

Consta la presente memoria descriptiva de seis ho -  
jas numeradas y mecanografiadas por una sola cara a las que -  
se le acompaña una de planos para su mejor comprensión.

13 ABR. 1977

Madrid,

M. V. DE LA TORRE  
P. P.

  
José Pérez Collado

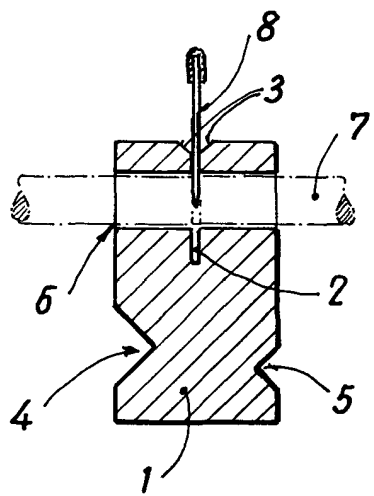


FIG. 1

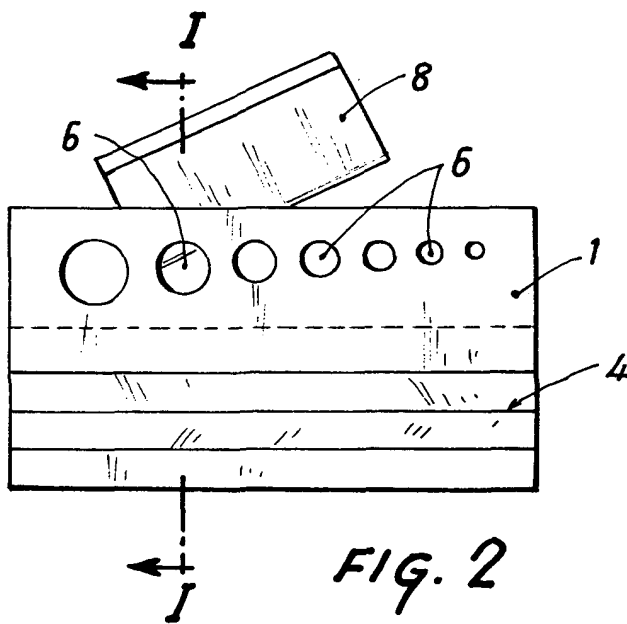


FIG. 2

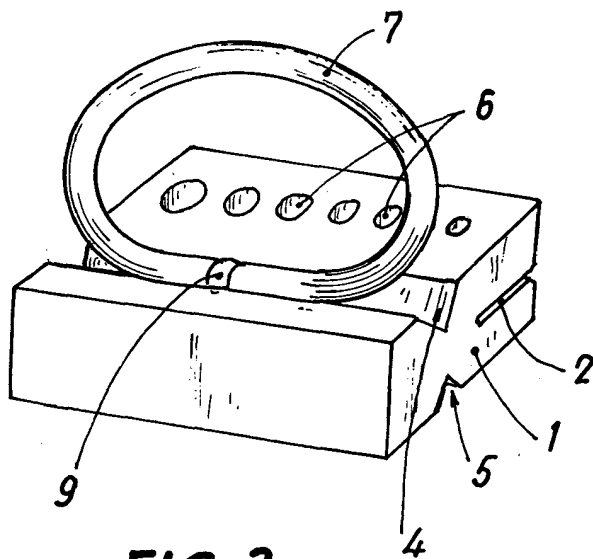


FIG. 3

Madrid, 13 ABR. 1977

M. V. DE LA TORRE  
P. P.

José Pérez Collado

Escala variable