

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

19 ES

11

21

22

NUMERO

240141

FECHA DE PRESENTACION

1 DIC. 1978

10 Y

MODELO DE UTILIDAD

Deposito en el Registro de la Propiedad Industrial de la Oficina de Patentes y Marcas de la Oficina de la Memoria de la Propiedad Industrial

30 PRIORIDADES:	31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
-----------------	-----------	----------	---------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	F16J

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"RETEN PERFECCIONADO"

71 SOLICITANTE (S)

CERAMICAS ELECTRO-INDUSTRIALES, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

LLISSA DE VALL - Carretera Sabadell a Granollers, Km 15,6

72 INVENTOR (ES)

Don MIGUEL DURAN

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

Do. Ma. CARMEN MORGANES MANONELLES

El presente Modelo de Utilidad se refiere conforme indica su enunciado en un "RETEN PERFECCIONADO" cuyas nuevas características de construcción, conformación y diseño cumplen la misión para la que específicamente ha sido concebido con una seguridad y eficacia máxima.

Uno de los grandes problemas existentes en la actualidad con el acoplamiento de bombas, es el que no se ha conseguido obtener un retén con unas características de gran seguridad y duración, ya que prácticamente en todos ellos se producen desgastes y consecuentemente llegan en un momento determinado, a no conseguir obtener un buen ajuste y consecuentemente, se empiezan a producir pérdidas a través de él.

Para subsanar estos inconvenientes, es el motivo por el cual, se ha ideado el presente Modelo de Utilidad, el cual dadas sus características constructivas impiden de una forma total, la posibilidad de que se puedan producir pérdidas.

Otros detalles y características del actual modelo se irán poniendo de manifiesto en el transcurso de la descripción que a continuación se dá, en que se hace referencia de los dibujos que a esta memoria se acompaña en la que, de manera un tanto esquemática, se representan los detalles preferidos del Modelo. Estos detalles se dan a título de ejemplo, haciendo referencia a un caso posible de realización práctica, pero el Modelo no que-

da limitado exactamente a los detalles que allí se exponen; por tanto esta descripción debe ser considerada desde un punto de vista ilustrativo y sin limitaciones de ninguna clase.

5 La figura 1 es una vista seccionada en la que se pueden observar los diversos elementos que componen el retén preconizado. En esta figura 1 se observa una porción de la carcasa(10) de la bomba en donde se le quiere aplicar el retén preconizado, zona de la carcasa(10) en donde se le ha previsto una entalla sensiblemente cilíndrica situada concéntricamente al taladro a través del cual pasará el eje(18).

15 Esta entalla queda recubierta por una junta de goma(12), en cuyo interior se le adaptará el aro de rozamiento fijo(13) construido de cerámica siendo su cara operativa totalmente plana.

20 Evidentemente tanto la junta de goma(12) así como el aro de rozamiento fijo(13) presentan en su zona central un taladro pasante a través del cual pasará el eje(18). La cara operativa del aro de rozamiento fijo(13) estará en permanente contacto con el aro de rozamiento móvil(14) construido en grafito, consiguiéndose de esta forma una perfecta adaptación de ambas piezas.

25 Este aro de rozamiento móvil(14) está por su otra cara adaptado a una junta de goma(15) sensiblemente cilíndrica y a una pequeña distancia de esta cara, presenta una

notable reducción de diámetro presentando en la superficie lateral y en la zona más próxima a la base de este nuevo cilindro, una pequeña cavidad en la cual se alojara la arandela retensora(19) cuya configuración se adapta al contorno de este nuevo cilindro presentando esta arandela(19) una doblez(20) perpendicular a la situación del eje(18) pudiendo ser alojada en el interior de ella un convencional resorte(17) cuya base quedará apoyada en la arandela(23) que está solapada a la junta de goma(15) quedando de esta forma perfectamente unidas las piezas(14 y 15) y dada precisamente a la acción del resorte(17) quedando todos estos elementos situados en el interior de la carcasa(24) la cual presenta en su base superior un taladro de diámetro ligeramente superior al de la arandela (19) consiguiéndose de esta forma que al estar la doblez (20) de la arandela(19) en contacto con el eje(18) y ser este fijo respecto al sentido axial, el resorte(17) que está comprimido transmitirá su esfuerzo al aro de rozamiento móvil(14) a través de la junta de goma(15) y arandela(23) consiguiéndose de esta forma una perfecta estanqueidad de todo el conjunto, ya que, la junta de goma(15) está dotada de un taladro central de diámetro sensiblemente igual al eje(18) en donde se encuentra solidarizada.

25 Se comprenderá después de observados los dibujos y la explicación que hemos efectuado de ellos, que el Modelo que

REIVINDICACIONES

- 1º - "RETEN PERFECCIONADO", caracterizado por estar constituido a base de un aro de rozamiento de cerámica sensiblemente cilíndrico de escasa altura, el cual queda alojado en el interior de una junta de goma de sección transversal en forma de U, presentando tanto el aro de rozamiento fijo así como la junta de goma, un taladro central para permitir el paso del eje que se le quiera aplicar el retén preconizado.
- 2º - "RETEN PRECONIZADO", caracterizado según la anterior reivindicación porque la cara operativa del aro de rozamiento fijo, estará en permanente contacto con el aro de rozamiento móvil de grafito, aro, que está por su otra cara apoyado a una junta de goma sensiblemente cilíndrica y que a una pequeña distancia, presenta una notable reducción de diámetro, presentando en su superficie lateral de menor diámetro y en la zona más próxima a la base de este nuevo cilindro, una pequeña cavidad, en la cual se alojará una arandela retensora cuya configuración se adapta al contorno del nuevo cilindro, presentando esta arandela en su zona superior una doble perpendicular a la situación del eje, alojando en el interior de ella un resorte, cuya base queda apoyada en la arandela que está solapada a la junta de goma, quedando unidas de esta forma el aro de

rozamiento móvil y junta de goma dada la acción del resorte.

3º - "RETEN PERFECCIONADO", caracterizado según las anteriores reivindicaciones porque el aro de rozamiento móvil, junta de goma, arandela retensora, resorte y arandela, quedan alojadas en el interior de una carcasa la cual presenta en su única base un taladro de diámetro ligeramente superior al de la arandela retensora, de esta forma al estar la dobléz de la arandela retensora en contacto con el eje, al ser este fijo respecto al sentido axial, el mencionado resorte por estar alojado a compresión transmitirá su esfuerzo al aro de rozamiento móvil a través de la junta de goma y arandela retensora.

4º - "RETEN PERFECCIONADO", caracterizado según las anteriores reivindicaciones, porque la junta de goma presenta un taladro central cuyo diámetro está en función al eje en donde está aplicada, de forma tal que exista una estanqueidad total, impidiendo la posible salida de fluido por tal unión.

5º - "RETEN PERFECCIONADO".

Todo tal y conforme se describe en la presente Memoria la cual consta de siete páginas escritas a máquina por una sola de sus caras y un plano que la ilustra.

MADRID

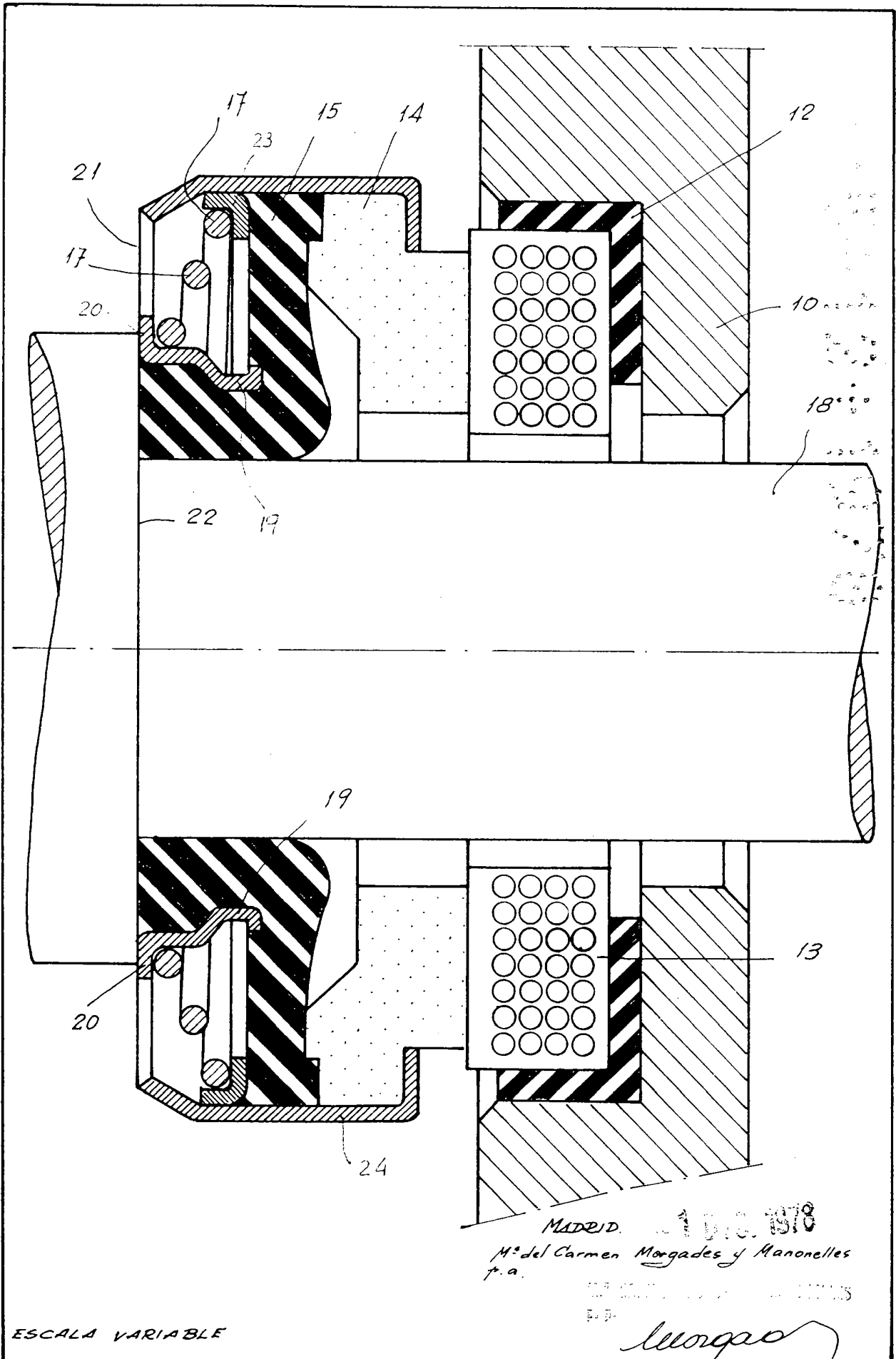
14-11-1978

CERAMICAS ELECTRO INDUSTRIALES S.A.

P.A.

M.º C.º J.º ANTONIO M.º GARCÍA M.º GARCÍA
P.º 9.

M.º G.º
F.º J.º ANTONIO M.º GARCÍA M.º GARCÍA



ESCALA VARIABLE

MADRID. 1 DICIEMBRE 1978
M^o del Carmen Morgades y Manonelles
p.a.

DE DISEÑO INDUSTRIAL
E-9

Morgades

Señor Juan Antonio...