

AÑO

Expediente núm.



243015

243015

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE **INTRODUCCIÓN**

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** **INTRODUCCION** por 10 años, en España

a favor de

CONSTRUCCIONES MECANICAS JAGUEL, S. A., de nacionalidad

española

domiciliado en P A M P L O N A

calle de C. Olaso

núm. 6

por:

« "SISTEMA DE BOMBA ROTATIVA DE FLUJO HIDRAULICO
CONTINUO".-

Nº 8776

Agente Sr. OCHOA.-



243015

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente solicitud tiene por objeto garantizar en todo el territorio español, de acuerdo con la legislación vigente en materia de Propiedad Industrial, la explotación exclusiva de un sistema de bomba rotativa de flujo continuo hidráulico, órgano competente para el accionamiento a elevadas presiones de un sistema de frenos hidráulicos.

Para mejor comprensión de esta memoria se ilustra la misma con una hoja de planos, que refleja las características de los elementos que integran el sistema cuyo registro trata de obtenerse.

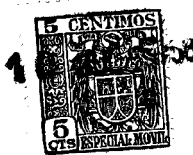
La Fig. 1ª representa el montaje de la bomba rotativa en reposo, vista en sección vertical.

La Fig. 2ª representa la misma posición de la bomba, vista en sección frontal.

En la descripción que sigue se hace referencia a la disposición del conjunto de piezas que constituyen la bomba rotativa, que consta de un cuerpo y tapas de fundición gris especial, cuyas principales características respecto a forma y dimensiones tanto internas como externas, con sus correspondientes piezas, quedan definidas en el dibujo.

La bomba rotativa y se depósito de alimentación forman un solo grupo, montado dicho conjunto en la parte superior izquierda y anterior del motor.

La bomba se compone de una pieza -3- en la que va alojado el eje -8-, un rotor -7- con diez paletas, dos discos -5- y -6-, que constituyen el cuerpo de bomba y una tapa -4- en la que van alojados la válvula de descarga -16-



243015

30 y el tubo -9- de salida de líquido. Este conjunto va unido a la tapa -2- mediante cinco tornillos -21-.

35 El depósito de alimentación está constituido por un vaso -1- encajado en la tapa -2- y fijo a ella por el racor de unión alojado en el conducto E. Lleva también acoplado un interruptor de tipo flotador -29-, conjunto para indicación de nivel y una boca G para el retorno de líquido.

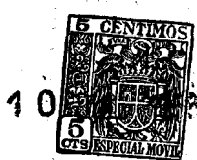
Su funcionamiento es como sigue:

40 El líquido del depósito es aspirado por la bomba a través del conducto B, baña el interior de la pieza -3- y entra al cuerpo de bomba -6- por ambos lados, para lo cual, éste tiene los agujeros de comunicación C, y las piezas -3- y -5- sus respectivas cavidades indicadas por flechas en dirección del flujo de líquido. El líquido a presión sale por los agujeros D (que en la Fig. 2ª se ven de puntos) a 45 la cámara interior de la tapa -4- y continua por el tubo -9- y conducto E hacia el servofreno.

La tapa -4- lleva alojada una válvula de descarga -16- regulada a la presión límite superior de trabajo (unos 80 Kgs. cm²) actuando como válvula de seguridad.

50 Por los cuatro agujeros de contrapresión F practicados en la pieza -5- actúa el líquido a presión en las bases de las paletas, manteniéndolas siempre en contacto con la superficie elíptica del cuerpo de bomba.

55 El líquido sale por el tubo -9- al servofreno y retorna al depósito de la bomba rotativa entrando por la boca G. Es muy importante que en el depósito -1- exista siempre líquido suficiente para asegurar el funcionamiento del circuito hidráulico. Por ello el depósito va provisto de un flotador, que al bajar a un cierto punto, el tope de su vástago cierra 60 un circuito eléctrico y enciende una lamparita testigo situada



243015

en la cabina. Ello indica al conductor que debe verter más líquido en el depósito -1-.

65 Describas suficientemente las finalidades y partes integrantes de esta patente de introducción, se hace constar que cualquier modificación que no altere su esencialidad característica, se considerará comprendida en la misma.

N O T A

Se declaran de novedad en España las siguientes

R E I V I N D I C A C I O N E S
=====

70 1ª.- Sistema de bomba rotativa, caracterizado porque el depósito de alimentación forma un mismo cuerpo con la bomba, controlando la presión y nivel de líquido constante para el perfecto funcionamiento del mismo.

75 2ª.- Sistema de bomba rotativa, según la reivindicación anterior, caracterizado porque el cuerpo de bomba es de forma elíptica, situando en el centro un rotor de paletas que producen presión de flujo en el sentido de giro.

80 3ª.- Sistema de bomba rotativa, según las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque en una de las tapas de la bomba está instalada una válvula de descarga que impide se deterioren los órganos de la misma y de sus complementos cuando, debido a un giro continuo y revolucionado, suba con exceso la presión del flujo de líquido.

85 4ª.- Sistema de bomba rotativa, según las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque en una parte del cuerpo del depósito va instalado un flotador que mantiene constantes las variaciones de volumen de líquido merced a un interruptor eléctrico adosado al mismo.



243015

90

5ª.- Sistema de bomba rotativa, según las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque todos los órganos componentes en un mismo bloque actúan sincronizadamente manteniendo constantes las presiones y flujo, así como sus descargas automáticas en momento dado.

95

6ª.- SISTEMA DE BOMBA ROTATIVA DE FLUJO HIDRAULICO CONTINUO.

Todo ello según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola de sus caras, numeradas e ilustradas con los planos adjuntos.

Madrid, 10 de Julio de 1.958.-

) -

248015



FIG. 1.

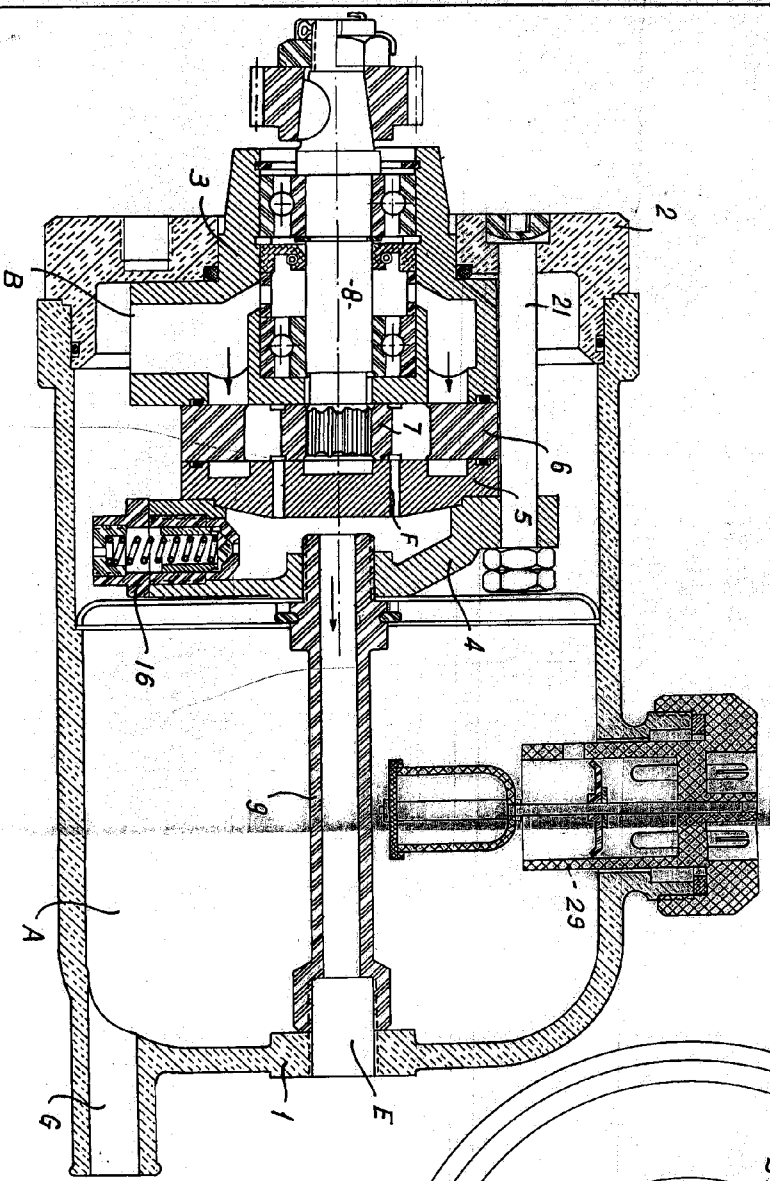
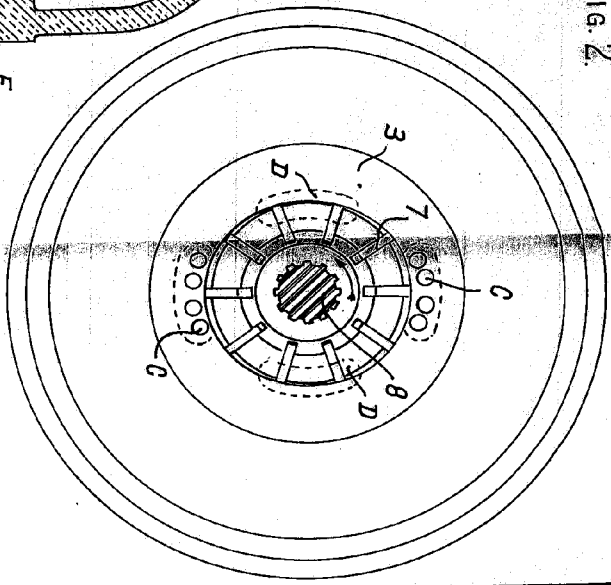


FIG. 2.



ESCALA VARIABLE.

Madrid 10 de Julio de 1.958.-

J-