



252665

P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I O N

a favor de Don LUIS ALAVÉS BATALLER, de nacionalidad española, residente en Borjas Blancas (Lérida), Carretera Castellidans, por "PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA EL ARMADO DE RETENES Y CUERPOS ANÁLOGOS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento perfeccionado para el armado de retenes y cuerpos análogos.

- Una de las dificultades con que se tropieza
5. en las operaciones de moldeado de los retenes de grasa y otros cuerpos análogos, radica en la imposibilidad de lograr un centrado rigurosamente exacto de las armaduras de que normalmente van dotados para darles la necesaria rigidez y resistencia. Ello es causa de que
  10. en la mayoría de ocasiones, los aros metálicos ocluidos

252665



en la masa del material elástico de dichos cuerpos sobresalga parcialmente por zonas diversas de los mismos, con los consiguientes riesgos para el propio eje u órgano a que se acoplen.

5. Mediante la realización del proceso objeto de la invención se solventan por completo los inconvenientes apuntados, lográndose un centrado perfecto de las armaduras durante la propia operación de moldeo del retén o similar, sin necesidad de recurrir a complicadas disposiciones y, por ende, sin encarecer en absoluto el proceso. El acabado de los cuerpos moldeados resulta perfecto en todos sentidos y la armadura, completamente ocluida en la masa elástica, queda por completo imposibilitada de efectuar roce alguno sobre el eje u órgano a que se acople el retén,
- 10.
15. de donde se infiere que su trabajo será correcto en todo momento.

- El procedimiento en cuestión consiste en suspender el anillo que ha de constituir el armazón interior del retén o análogo de una siere de soportes constituídos por dos series de elementos complementarios o conjugados, de los que unos actúan como soportes propiamente dichos, mientras que los otros obran de centradores. Dichos elementos están constituídos, en esencia, por salientes de dimensiones convenientes, que, en una realización especialmente ventajosa, forman parte integrante del propio molde utilizado para la obtención del retén o similar.
- 20.
- 25.

Dichos salientes, por otra parte, estarán constituídos por pequeñas prominencias, convenientemente dis-

252665



tribuidas, de forma que no ofrezcan, por su proximidad, riesgo alguno de debilitamiento para la masa elástica una vez moldeada.

5. Asimismo, estarán distribuidos por pares, de cada uno de los cuales el exterior será de altura menor que el interior y formará, como se ha indicado, el soporte de suspensión del anillo de armado, mientras que el interior determinará un tope que evitará, en cooperación con las series contiguas, el descentrado de dicho anillo con respecto al conjunto.

10. Para la mejor comprensión de cuanto queda expuesto, se acompañan unos dibujos en los que, en forma puramente esquemática, y tan sólo a título de ejemplo, sin carácter alguno limitativo, se representa un caso práctico de realización del procedimiento objeto de la invención.

15. En dichos dibujos, la figura 1 es una vista parcial en sección del molde utilizado para la obtención del retén; la figura 2 corresponde a una vista del propio molde, análoga a la anterior, con el anillo de armazón colocado en la posición apropiada; la figura 3 es una vista en planta de la parte de molde destinada a soportar y centrar a dicho anillo, asimismo en vista parcial; la figura 4 es una vista también parcial del molde luego de acopladas sus dos partes componentes e introducida la masa elástica a moldear; y la figura 5 es una vista parcial en sección transversal del retén completamente terminado, de acuerdo con el procedimiento.

252665



5. Según la invención, se coloca el anillo -1- que ha de constituir el elemento de armado del retén, suspendido de una serie de salientes -2-, previstos en una de las partes -3- del molde, contra la que se aplica la complementaria -4-, para moldeo de la materia elástica -5- que ha de constituir el retén.

10. Conjugados con dichos salientes -2-, quedan previstos otros -6-, de mayor altura y destinados a obrar de elementos centradores de aquel anillo -1-, a fin de evitar cualquier desplazamiento con respecto a la masa elástica -5- durante la operación de moldeo.

15. Una vez colocado el anillo en la posición que se representa en las figuras 2 y 3, se cierra el molde y puede procederse a la inyección del material elástico que deba constituir el cuerpo del retén -5-, con la seguridad absoluta de que el anillo -1- no puede sufrir movimiento alguno que pueda perjudicar su posición correcta, evitándose así el riesgo de que sobresalga por alguna zona del retén.

20. La disposición de los salientes, aparte de no representar complicación excesiva para el molde, no repercuten tampoco sensiblemente en debilitaciones para el cuerpo -5-, de retén, ya que, como puede observarse en la figura 5, dichos salientes -1-6- sólo forman pequeñas cavidades -7-8-, convenientemente distanciadas y que no repercuten en absoluto en la robustez y resistencia del conjunto.

25. Como puede verse, la realización del proceso descrito no puede ser más simple, radicando la esencialidad del mismo en la suspensión y centrado del anillo

252665



de armadura en los salientes previstos que, en una realización ventajosa, tal como la descrita, forman parte integrante del propio molde de obtención o conformación del retén.

5. Se comprende que serán independientes del objeto de la invención la forma y dimensiones de los retenes o similares así obtenidos, aplicación de los mismos, número de salientes y dimensiones relativas de los mismos, y en general, todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de su esencialidad.
- 10.

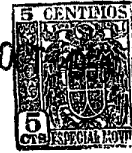
- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1. Procedimiento perfeccionado para el armado de retenes y cuerpos análogos, que consiste esencialmente en suspender el anillo de armado de una serie de soportes constituidos por dos series de elementos complementarios o conjugados, de los que unos actúan como soportes propiamente dichos, mientras los otros obran de centradores para aquel anillo, impidiendo todo desplazamiento del mismo durante el moldeo del material elástico que constituye el retén o similar, estando constituidos dichos elementos por salientes de dimensiones convenientes, contra los que se apoyará aquel anillo.
- 15.
- 20.

252665<sup>2</sup> 0



2. Procedimiento perfeccionado para el armado de retenes y cuerpos análogos, según la reivindicación anterior que se caracteriza por el hecho de que los salientes de apoyo y centrado del anillo de armado forman ventajosamente parte integrante de una de las partes del molde utilizado para la conformación del material elástico en el que ha de quedar ocluido aquel anillo de armado.

5.

3. Procedimiento perfeccionado para el armado de retenes y cuerpos análogos, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de que los salientes de apoyo y centrado están distribuidos por partes, convenientemente distanciados entre sí, presentando cada par un saliente externo de menor altura y otro interno mayor, de forma que el primero es el elemento suspensor propiamente dicho y el segundo el centrador.

10.

15.

4. Procedimiento perfeccionado para el armado de retenes y cuerpos análogos.

La presente memoria consta de seis hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

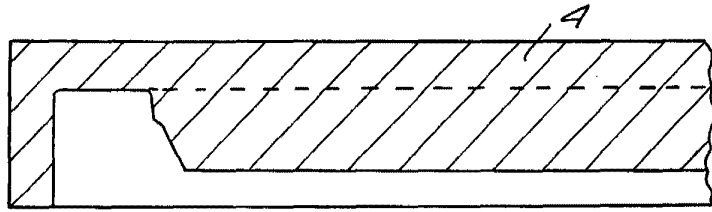
Barcelona, a 2 de octubre de 1959

Luis ALAVÉS BATALLER

p.a.

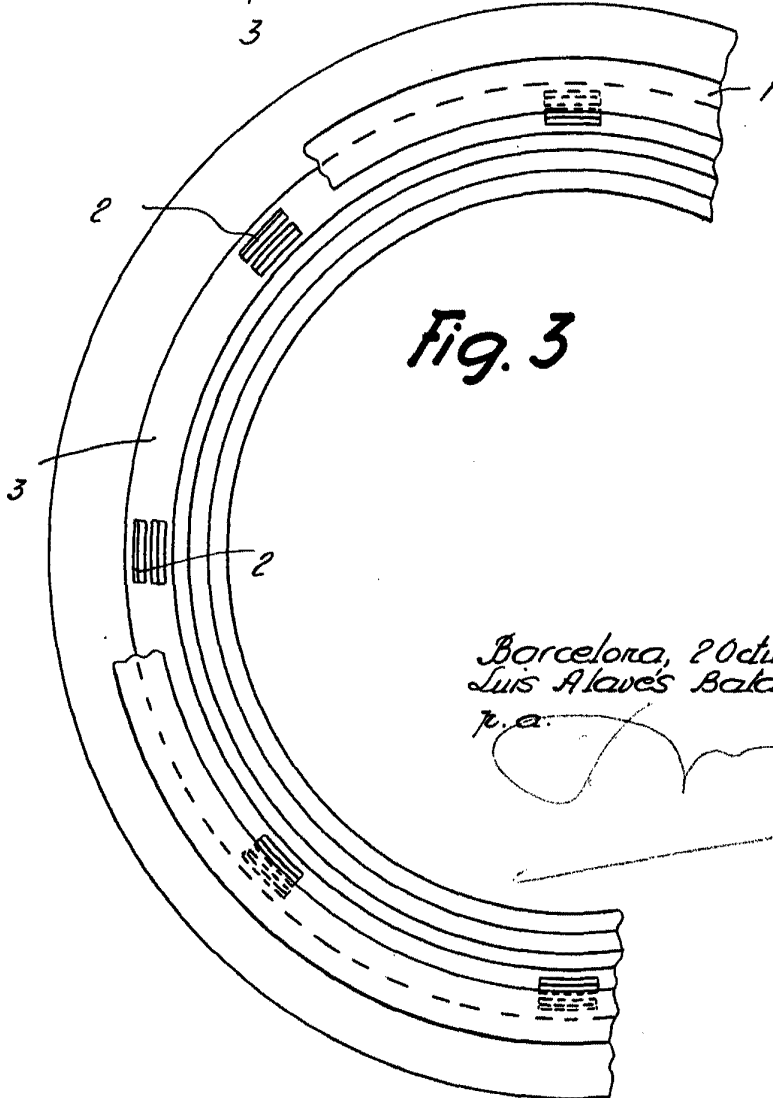
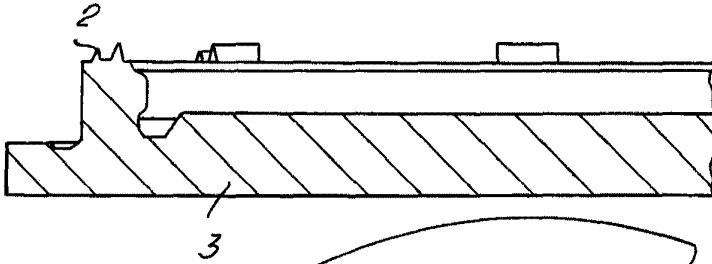
**D. LUIS ALAVÉS BATALLER**

*Dos hojas  
hoja n.º 1*



**Fig. 1**

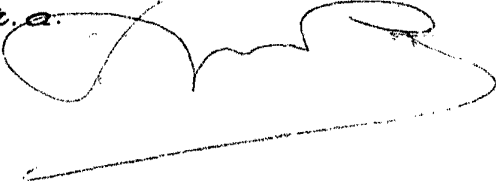
252685



**Fig. 3**

*Barcelona, 20 Octubre 1959  
Luis Alavés Bataller*

*r.a.*



6175

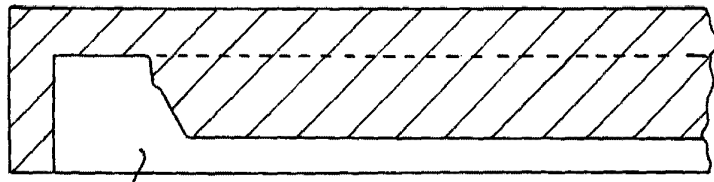


Fig. 2

25260

200

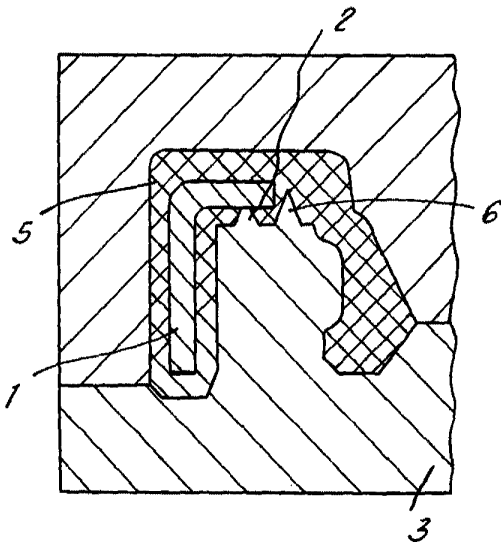
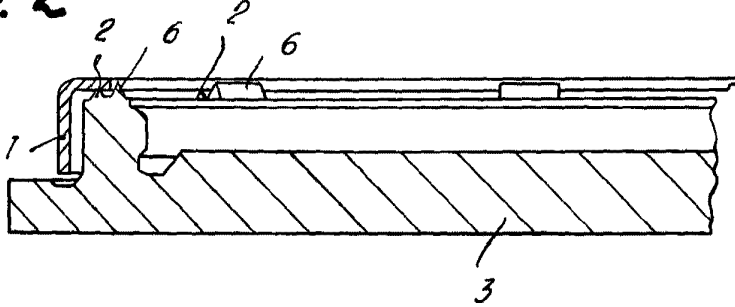
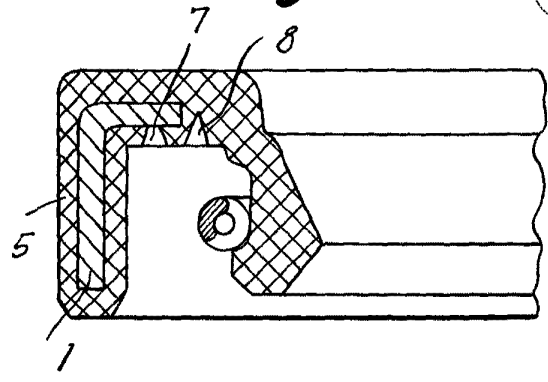


Fig. 4

Barcelona, 2 Octubre 1959  
Luis Alavés Bataller

*[Handwritten signature]*

Fig. 5



6175