

274980 27



274980

## *Memoria Descriptiva*

*para*

una patente de Invención,  
por veinte años en España,  
*a favor de*

Forsheda Gummifabrik Aktiebolag  
(sociedad sueca)

*residente en*

Forsheda - Suecia -

*por:*

" PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ANILLOS DE JUNTA "

---

PRIORIDAD: solicitud patente sueca 2040/61 del 27 de Febrero  
de 1.961

---

INVENTOR: Sten Nord, de nacionalidad sueca.

---

MP/.



274980

El invento se refiere a perfeccionamientos en la fabricación de anillos de junta de goma o de material análogo que están dispuestos para fines de junta hermética en el espacio entre dos extremos de tubos dispuestos en posición relativa concéntrica, teniendo dichos anillos de junta, lo menos sustancialmente, sección transversal circular. La peculiaridad característica primaria del invento es que la sección transversal circular del anillo de junta presenta una proyección integral, que está adaptada para evitar el giro del anillo de junta cuando este último está en la posición de junta hermética entre los extremos de los tubos. por razón de su sección transversal circular el anillo de junta provee a un máximo efecto de junta hermética y debido a dicha proyección el mismo asegura al mismo tiempo una buena fijación de los extremos de los tubos entre sí, puesto que dicha proyección impide que el anillo gire o se retuerza.

Para mejor aclaración del objeto del invento éste se describirá en más detalle en lo que sigue con referencia al dibujo adjunto, que ilustra una ejecución, elegida a título de ejemplo, del anillo de junta. En el dibujo;

La fig. 1 es una sección transversal longitudinal de la unión entre tubos de hormigón del tipo normalizado, con el anillo de junta dispuesto en dicha unión;

La fig. 2 es una sección transversal longitudinal de una unión simple entre tubos de hormigón, con el anillo de junta dispuesto en dicha unión;

274980

-3-



La fig. 3 es una sección transversal del anillo de junta en el estado sin solicitar;

La fig. 4 es una vista, que ilustra teóricamente la sección transversal del anillo de junta.

5 Como resultará de las figuras 1 y 2, el anillo de junta 1 debe tomar posición de junta hermética en el espacio entre dos extremos de tubo 2, 3 dispuestos en posición relativa concéntrica. El extremo 2 del tubo interior es el extremo recto de un tubo de hormigón, mientras que el otro extremo 3 de tubo es el extremo de enchufe de un tubo de hormigón.

10 El anillo 1 de junta es por lo menos sustancialmente de sección transversal circular, y de acuerdo con el invento dicha sección transversal presenta una proyección 4 integral preferentemente en punta, que está adaptada para evitar la rotación o la torsión del anillo 1 de junta en la posición de junta hermética entre los extremos de tubo 2, 3.

15 Como aparecerá en la figura 3, la proyección en punta 4, en el estado sin solicitar del anillo 1 de junta, está situada en el contorno interior de dicho anillo de junta con el vértice 5 situado en el plano medio del anillo 1.

20 Teóricamente, la proyección en punta 4 se define por dos tangentes 6 y 7 a la sección transversal circular, como se verá en la fig. 4. El ángulo  $\alpha$  en el vértice 5 de la proyección 4 es aproximadamente de 90°. Sin embargo, el ángulo  $\alpha$  puede variar dentro de amplios límites y el mismo deberá más bien ser algo menor de 90°. En la práctica, la sección transversal del anillo 1 de junta puede ser ligeramente redondeado para tener una forma de gota.



27 FEB

274980

-4-

En el estado sin solicitar el anillo 1 de junta deberá tener un diámetro interior ligeramente menor que el diámetro exterior del extremo 2 de tubo de modo que el mismo tenga que ser expandido con el fin de permitir que sea pasado sobre el extremo 2 de tubo antes de que dicho extremo se inserte en el extremo 3 de enchufe. Cuando el diámetro exterior del extremo 2 de tubo sea de 366 mm, el diámetro interior del anillo de junta deberá ser entonces, por ejemplo de 350 mm. Cuando se haga pasar sobre el extremo 2 de tubo, el anillo de junta 1 debe adoptar la posición mostrada por líneas de trazos a la derecha en la fig. 1. El vértice 5 deberá entonces estar dirigido hacia el extremo del tubo 2, mientras que la proyección 4 tiene uno de sus lados 6, 7 aplicado contra el extremo 2 de tubo. En la posición <sup>de junta</sup> hermética el vértice 5 deberá estar dirigido alejándose del extremo del tubo 2, mientras que la proyección 4 deberá tener el otro de los lados 6, 7 esencialmente aplicado contra el extremo 2 del tubo, como aparecerá por las líneas de trazos a la izquierda en la fig. 1, que muestra la posición del anillo 1 de junta como si no se hubiese comprimido. La profundidad, etc. del enchufe 3 está adaptada a esto.

La brecha 8 entre los extremos 2 y 3 de los tubos deberá ser aproximadamente igual a  $\frac{2}{3}$  del diámetro de la sección transversal circular del anillo de junta. Cuando dicho diámetro sea de 13,5 mm, la brecha 8 deberá ser entonces de alrededor de 8,5 mm.



274980

La ejecución arriba mencionada del invento ha sido descrita a fines de ilustración más que de limitación. Todas las variaciones y modificaciones posibles del invento se entiende que están incluidas dentro del alcance de las adjuntas reivindicaciones.

5

-----



N O T A

274980

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

5 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de anillos de junta de goma o material análogo, dispuestos para fines de junta en el espacio entre dos extremos de tubo colocados en posición relativa concéntrica, siendo dichos anillos por lo me-  
10 nos sustancialmente de sección transversal circular, caracterizados porque la sección transversal circular del anillo de junta presenta una proyección integral que está adaptada para evitar la rotación o la torsión del anillo de junta, cuando este último está en la posición de junta hermética entre los extremos de los tubos.

15 2.- Perfeccionamientos en la fabricación de anillos de junta según la reivindicación 1, caracterizados porque la proyección que preferentemente está en punta, está situada, en el estado sin solicitar del anillo de junta, en el contorno interior del mismo con el vértice situado en el plano central del anillo de junta.

20 3.- Perfeccionamientos en la fabricación de anillos de junta, según las reivindicaciones 1 o 2, caracterizados porque la proyección está definida por dos tangentes a la sección transversal circular del anillo de junta.

25 4.- Perfeccionamientos en la fabricación de anillos de junta, según la reivindicación 3, caracterizados porque el ángulo  $\alpha$  en el vértice de la proyección es aproximadamente de 90°.

27



-7-

274980

5.- Perfeccionamientos en la fabricación de anillos de junta.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra en los dibujos que a la misma se acompañan.

5

Consta esta memoria de siete hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 27 de Febrero de 1.962

GUILLERMO ROEB

RP

FIG.1

274980

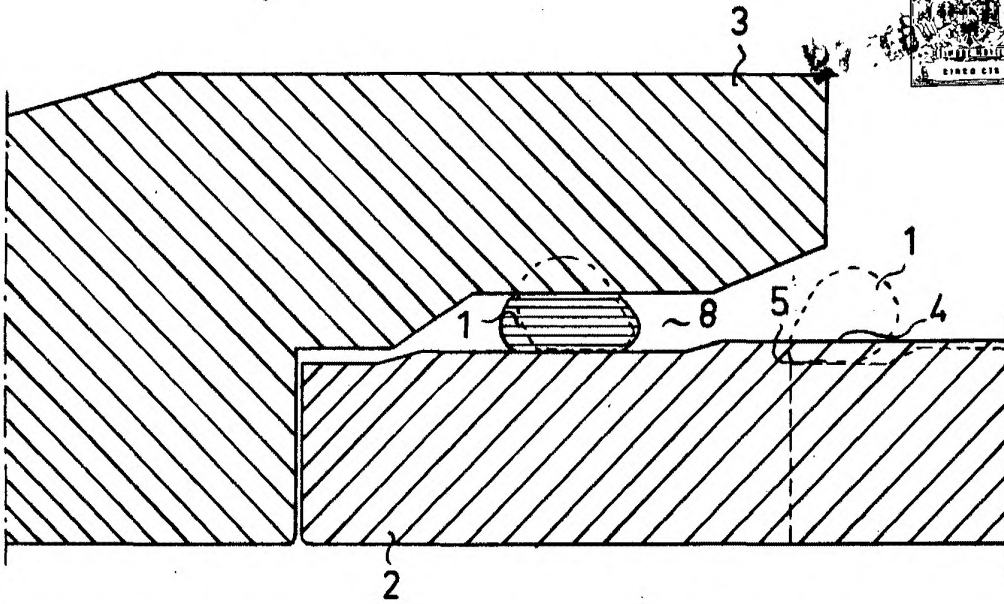


FIG.2

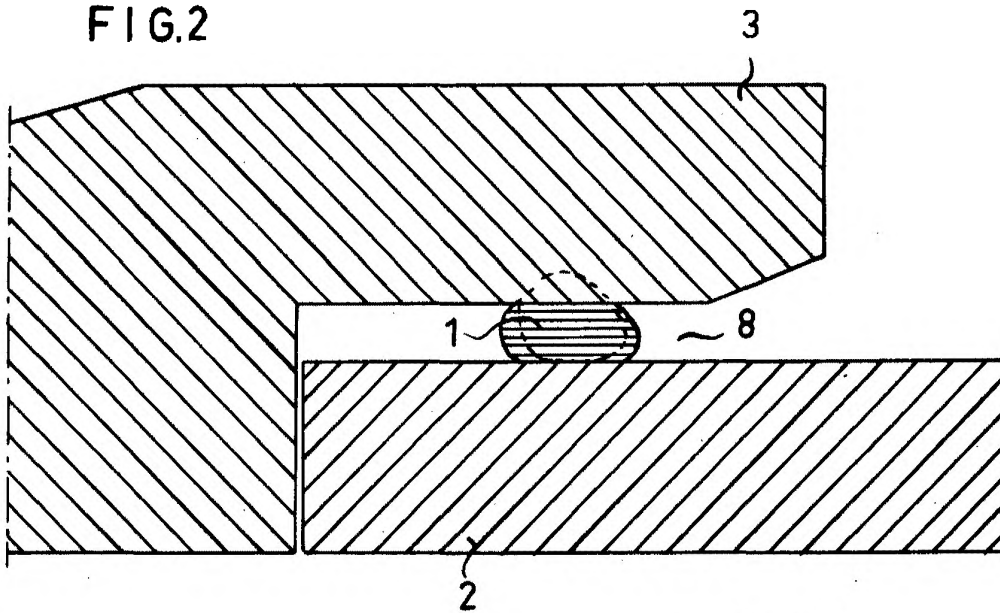


FIG.3

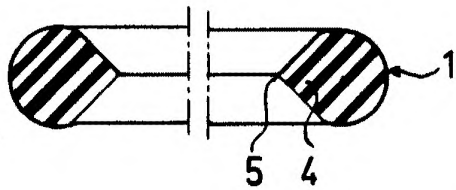
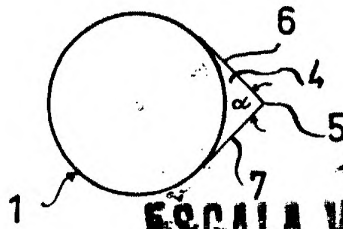


FIG.4



ESCALA VARIABLE

WILLERMO ROEY

*Hartweg*