

SI-GB
JIG/LD
56.366



3 05526

30 5526

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

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España,
sus territorios y plazas de soberanía,
a favor de:

BRIGHT MANUFACTURING COMPANY LIMITED

entidad británica, domiciliada en Torrington
Avenue, Coventry, Warwick, Inglaterra, re-
lativa a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LAS BRIDAS DE FRENIDA"

=====

Inventor: Robert Granville Bright

Prioridad: Solicitud de Patente en Gran Bretaña
nº 43670/63 de fecha 5 noviembre 1963.

**POOR
QUALITY**



30 5526

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. Esta invención se refiere a bridas de manguera del género que comprende un anillo metálico de sujeción destinado a abrazar la manguera y a ser apretado por medio de una herramienta para aprisionar firmemente la manguera y la brida, la última en posición sobre la parte componente que entra en el extremo de la manguera. - - - - -

10. Es la práctica actual construir tales bridas de manguera de una pieza metálica de partida doblada en forma circular, soldándose o conectándose entre sí de cualquier otra forma los extremos de la pieza de partida en relación de solapado. - - - - -

15. La pieza de partida en o cerca de su punto central se dobla en sección en canal o ensambladura y por medio de la herramienta especial que se sitúa sobre la parte en canal o ensambladura, se hace asumir a la última una forma de ensambladura aguda que tiene el efecto de reducir el diámetro de la brida para apretar la última y aprisionar firmemente la manguera. - - - - -

20. Las desventajas de una tal construcción son que para reemplazar una brida es usualmente necesario separar primero la manguera de forma que la brida pueda ensartarse sobre el extremo a la vez que la brida debe también construirse a partir de un tal espesor de metal que la parte en

30 5526



ensambladura no tienda a abrirse bajo la tensión de la brida cuando se saca la herramienta. - - - - -

5. El principal objeto de la invención es desarrollar una brida de manguera del tipo anterior de una construcción mejorada de forma general que no estará sometida a las desventajas anteriores. - - - - -

10. Una brida de manguera del tipo manifestado y según la presente invención se construye también de una pieza de partida de metal u otro material apropiado pero en este caso los extremos de la pieza de partida se configuran para proporcionar partes interior y exterior de sección en canal o ensambladura que se interacoplan, que pueden doblarse juntamente subsiguientemente por medio de una herramienta en sección de ensambladura aguda para apretar la brida en acoplamiento de aprisionamiento con la manguera. - - - - -

15. Se observará que los extremos de la brida que se interacoplan pueden separarse fácilmente para permitir a la brida situarse alrededor de la manguera facilitando así que la brida se aplique sin sacar la manguera de la parte con la que está asociada. - - - - -

20. Además, la parte en sección de ensambladura de la brida será de doble espesor y, por ello, más rígida en las partes dobladas y consiguientemente es posible utilizar un material considerablemente más delgado que el empleado normalmente sin sacrificar rigidez donde es necesaria. Respecto a ello se observará que es una ventaja formar la parte plana del anillo a partir de material delgado de manera que



se adapte el mismo a cualesquiera variaciones de forma de la periferia de la manguera y haga contacto íntimo con ésta.

5. Construyendo la brida de la forma anterior, la brida se manufacturará en una única operación evitándose la soldadura de los extremos de la pieza de partida. - - - -

Con referencia a los planos anexos: - - - - -

10. La figura 1 es una vista en perspectiva de una brida de manguera de acuerdo con la invención en posición sobre una manguera;

La figura 2 es una vista que muestra la brida rodeando la manguera pero no apretada sobre la misma;

La figura 3 es un alzado lateral de una brida antes de ser doblada alrededor de la manguera; y

15. La figura 4 es un alzado lateral de un doblado de brida modificado listo para la aplicación a una manguera.

20. La forma preferida de brida se produce a partir de metal en banda, estando doblada la pieza de partida 1 en un extremo en forma de ensambladura como en 2 con el extremo de la banda configurando para formar una lengua 3 que cuando la abrazadera está en posición se acopla a la periferia de la manguera. El otro extremo de la banda está también doblado en forma de ensambladura como en 4 pero la parte con figurada en ensambladura es ligeramente mayor para abrazar estrechamente la primera parte en ensambladura. - - - - -

25.

La herramienta, que puede ser en forma de un par



de pinzas especialmente configuradas, cuando se aplica a las partes en sección en ensambladura aumenta la agudeza de los ángulos de las partes en ensambladura como en la figura 1 hasta apretar la brida en acoplamiento de aprisionamiento con la manguera 5. Las partes en ensambladura pueden, si se requiere ser aplastadas efectivamente por medio de un martillo u otra herramienta de modo que no se proyecten en ninguna extensión material desde la superficie exterior de la manguera. El extremo de la pieza de partida junto a la parte 4 puede configurarse como se ilustra por medio de las líneas discontinuas en 6 en las figuras 2 y 3 para dar rigidez a la parte de sección en ensambladura al doblado. - - - - -

En la construcción modificada ilustrada en figura 4 la pieza de partida está configurada de manera que se acople a la manguera en toda su circunferencia. En esta construcción el extremo de la pieza de partida que forma la lengua 3 se dobla en la dirección opuesta a la de la figura 3 y es de longitud mayor de modo que cubra la boca de la parte 2 y se acople a la superficie exterior de la manguera cuando la brida está en posición sobre esta. - - - - -

El extremo opuesto de la pieza de partida puede doblarse si se requiere como en 6 de las figuras 2 y 3. - -

En la utilización la brida se pasará alrededor de la manguera, la parte 4 se situará en acoplamiento de enlace con la parte 2 y las partes en ensambladura se comprimirán por medio de la herramienta para aumentar la agudeza de los ángulos de las partes para apretar la brida en acoplamiento

28 OCT 1952



10 1526

de aprisionamiento con la manguera sobre toda su circunferencia. - - - - -

NOTA

5. Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía las siguientes:

REIVINDICACIONES

10. 1.- Perfeccionamientos en las bridas de manguera, caracterizados porque la brida se construye de una pieza de partida de metal u otro material apropiado, configurándose los extremos de la pieza de partida para proporcionar partes interior y exterior de sección en canal o ensambladura que se interacoplan que pueden doblarse juntamente subsiguientemente en sección de ensambladura aguda por medio de una herramienta para apretar la brida en acoplamiento de aprisionamiento con la manguera. - - - - -

20. 2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque el extremo de la pieza de partida junto a la parte interior de sección en canal o ensambladura forma una lengua que se prolonga y que se acopla a la periferia de la manguera. - - - - -

25. 3.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 o 2, caracterizados porque el extremo de la pieza de partida junto a la parte exterior de sección en canal o ensambladura se vuelve hacia fuera como un labio para aumentar el espesor del material en el doblado. - - - - -

4.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1,

26 OCT



30 5526

5. caracterizados porque el extremo de la pieza de partida junto a la parte exterior de sección en canal o ensambladura se dobla hacia atrás para cubrir el canal y para acoplarse a la periferia de la manguera de debajo del canal, acoplándose la brida a la manguera sobre toda su circunferencia. -

5.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS BRIDAS DE MANGUERA".

10. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y una lámina de dibujos que la ilustran.

BARCELONA, 23 OCT 1964

P.A.

M. CURELL SUÑER

305526

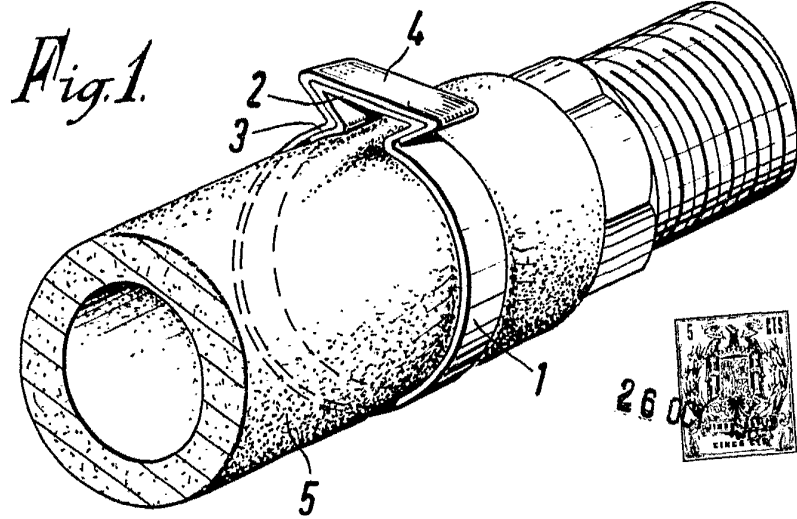


Fig.3.

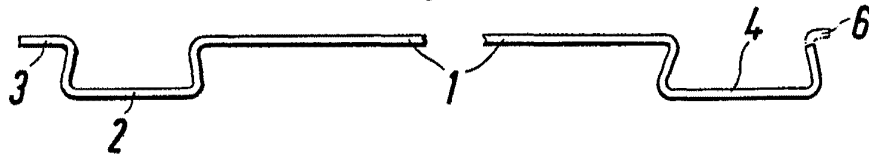


Fig.2.

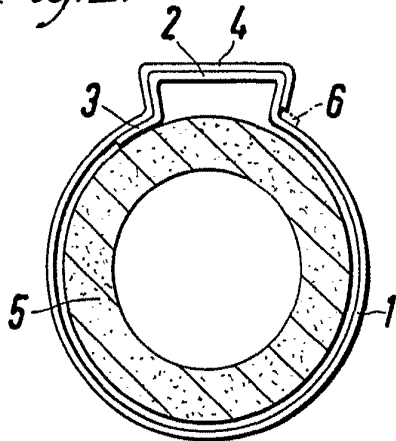
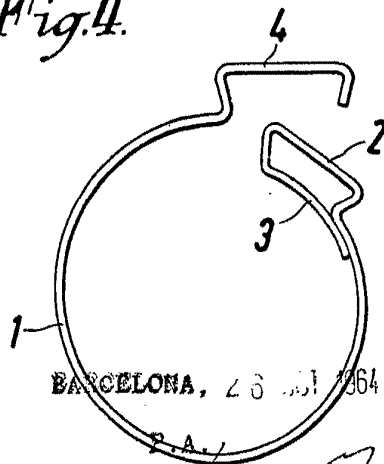


Fig.4.



BARCELONA, 26 JUN 1864

P.A.
[Signature]
M. CURELL SUÑER