

309374



PATENTE DE INVENCION

que por veinte años , para España y sus Posesiones , se solicita a favor de la firma: DON ANTONIO SILVA, de nacionalidad Italiana, residente en MONZA (Milano-Italia), Via Passerini, 7, por:

"PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE RACORES DE UNION DE LOS ELEMENTOS PARA CALEFACCION".

Memoria Descriptiva

Los conocidos racores o manguitos para conectar mecánicamente los elementos de radiadores se obtienen en la actualidad por simple fusión, doblando y seguidamente soldando una lámina preformada o bien por abocardamiento de un elemento tubular mediante dos prensos que actúan diametralmente opuestos.

Todos estos sistemas de producción de los manguitos o racores para elementos de radiadores llevan consigo, generalmente, notables dificultades de trabajo, lentitud de ejecución y poca exactitud de construcción, mientras que el último procedimiento más arriba indicado ofrece además un manguito muy difícil de montarse

ya que las aletas de agarre para la llave de montaje que sobresalen radialmente en el interior del manguito no permiten un sólido agarre tanto para el montaje cuanto para el desmontaje de los elementos.

15 Este invento tiene por finalidad la de eliminar estos inconvenientes mediante un procedimiento de construcción que consiente de obtener un racor o manguito para el uso más arriba indicado fácil y rápidamente ejecutable, resistente y sobre todo funcional con relación a su montaje en los elementos del radiador.

20 Esencialmente el procedimiento objeto de esta invención consiste en comprimir dentro de un cilindro, oportunamente instalado en una prensa de vaciado de oportuna construcción, una masa de metal previamente calentado al grado de inyección en forma que pueda ser comprimido en una matriz o molde cuyas medidas exteriores son las normalmente empleadas y perforarla mediante un
25 mandril tallador que procede al tallado en el interior de dicho manguito de dos o más aletas de agarre para las llaves de montaje, seguidamente se rectifica en frío, se corta a la medida establecida y proceder al fileteado del exterior con máquinas fileteadoras
30 de tipo normalmente empleado.

Los útiles para la realización del procedimiento constructivo más arriba indicado, que es parte integrante de la invención, está constituido por un cilindro para la carga del metal en bruto preventivamente calentado, por una matriz de extremo ta-
35 llada con las medidas exteriores del manguito y por un pistón de inyectado de la masa metálica provisto coaxialmente de un mandril tallado en forma correspondiente a la forma interna del racor y con un largo superior al de la masa metálica a inyectar.

Un útil para la realización del procedimiento de la invención se halla ilustrado en la figura 1 del anexo dibujo. La figura
40 2 muestra una sección transversal, en escala ampliada, del mandril para el tallado interno del manguito y las figuras 3 y 4 representan, en perspectiva aumentada, dos diferentes racores obtenidos según este procedimiento.



3 093 74

45 Con referencia a las más arriba indicadas figuras y en base al invento , la máquina se compone de un cilindro 1 en el que puede correr el pistón 2 de cierre hermético, provisto de un mandril 3 coaxial y adelantado y de una matriz 4 colocada en el otro extremo del cilindro.

50 El mandril 3 presenta ranuras opuestas 5 practicadas longitudinalmente , mientras que la matriz tiene un diámetro de abertura igual al exterior del manguito que debe ser construido, de esta forma una masa 6 de metal previamente calentado a la temperatura de inyección, e introducido en el cilindro 1 es perforada por el mandril 3 axialmente al mismo y sucesivamente inyectada a través de la matriz 4 cuando el pistón 2 es empujado en dirección F por una prensa apropiada , esto es hacia dicha matriz de la cual sale en forma continua como perfilado tubular 7 con aletas 8 radiales sobresalientes en el interior.

60 Seguidamente el perfilado 7 se corta a medidas normales previo el rectificado y filiteado del exterior con máquinas apropiadas de forma de obtener un manguito de medidas deseadas listo para su uso sin ulteriores manipulaciones.

Fresando el mandril de forma oportuna se pueden obtener 65 manguitos con dos aletas de agarre 8 para la llave de montaje según muestra la figura 3 o bien un manguito con cuatro aletas ortogonalmente dispuestas según se detalla en la figura 4.

Este segundo manguito de cuatro aletas, muy fácil de fabricarse con el presente invento y difícil de construir con los 70 sistemas conocidos hasta la fecha, consiente la maniobra de la llave de montaje en dos diferentes posiciones en cambio de una sola como sucede con el manguito de dos aletas de la figura 3.

REIVINDICACIONES

Se reivindica como de la propia y nueva invención la propiedad y explotación exclusiva de :

75 1º Procedimiento y dispositivo para la fabricación de racores





de unión de los elementos para calefacción, caracterizados por el hecho de que una masa de metal previamente calentada a la temperatura de extrusión es perforada coaxialmente por un mandril y empujada hacia una matriz de extremo oportunamente tallada en forma de obtener por inyección un perfilado continuo de formación igual al manguito y tal que pueda ser sucesivamente cortado a la medida deseada, rectificado y fileteado exteriormente con apropiadas máquinas.

2ª.- Procedimiento y dispositivo para la fabricación de racores de unión de los elementos para calefacción, según reivindicación 1ª, caracterizados por comprender un cilindro para la carga de la masa metálica separadamente calentada a la temperatura de extrusión por una matriz de extremo tallada con las medidas externas del manguito y por un pistón compresor provisto de un mandril fresado con la forma correspondiente al manguito y que sobresale coaxialmente por un largo superior al de la masa metálica.

3ª.- Procedimiento y dispositivo para la fabricación de racores de unión de los elementos para calefacción, según reivindicación 2ª, caracterizados por tener el mandril longitudinalmente y hacia el exterior por lo menos dos ranuras de sección igual a la de las aletas para el agarre de la llave de montaje del manguito o racor.

4ª.- "PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE RACORES DE UNION DE LOS ELEMENTOS PARA CALEFACCION".-

Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas numeradas y mecanografiadas por una sola cara a las que se acompañan un plano para su mejor comprensión.

MADRID, 15 DE FEBRERO DE 1.965.-
RODOLFO DE LA TORRE
P. P.



30 937 5

FIG. 1

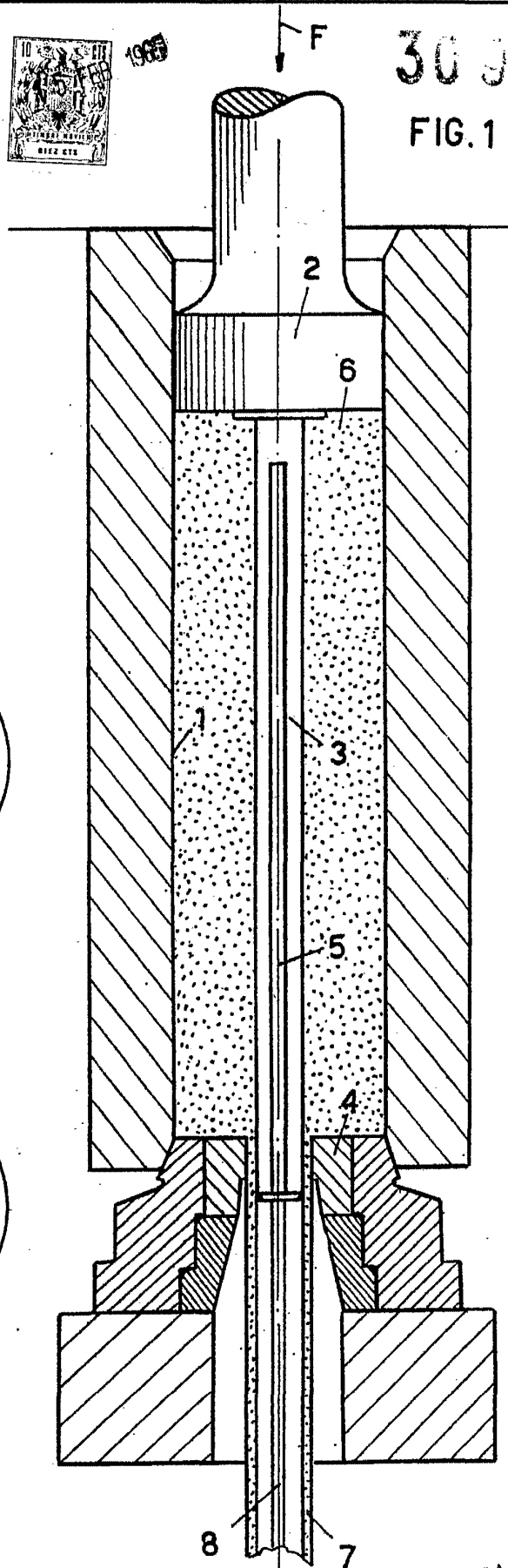


FIG. 2

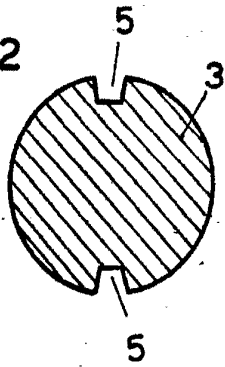


FIG. 3

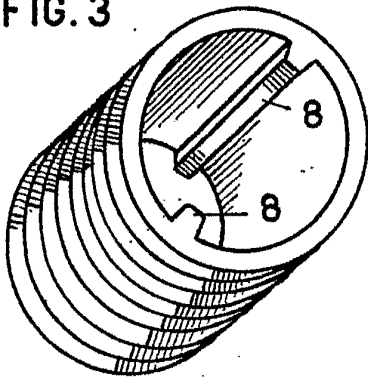
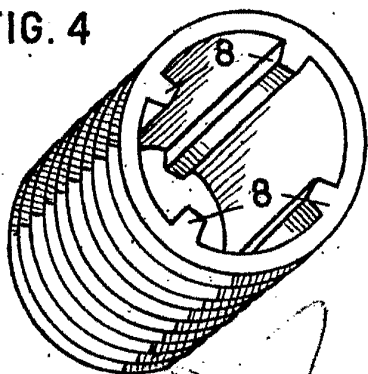


FIG. 4



ESCALA VARIABLE
RODOLFO DE LA TORRE
P. R.

