

337663



P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

a favor de COMERCIAL ESPAÑOLA PARA LA DIFUSIÓN INDUSTRIAL,
S.A., entidad española, domiciliada en Tarrasa (Barcelona),
calle Doctor Calsina, 298, por "PERFECCIONAMIENTOS EN EL
MONTAJE DE CULATAS DE CILINDROS DE PRESIÓN".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en el montaje de culatas de cilindros de presión, tanto hidráulicos como neumáticos, con los que se simplifica, al mismo tiempo que se asegura dicho montaje, con notable ventaja respecto a los sistemas usuales en este tipo de montaje.

Concurriendo a sus ventajosos efectos, los perfeccionamientos en cuestión consisten, fundamentalmente, en efectuar dicho montaje ajustando las culatas en los respectivos extremos del cilindro e interponiendo un fleje en



tre cada culata y el cilindro, cuyo fleje se dispone en un alojamiento anular formado por dos canales enfrentadas previstas una de ellas en el cilindro y la otra en la culata, de manera que resulta parcialmente alojado en ambos elementos y evita su desplazamiento axial relativo.

5.

La estanqueidad de la punta puede realizarse mediante cualquier dispositivo usual, por ejemplo una junta tórica alojada en la intercara de ambos elementos.

10. En la realización preferida de la invención, el fleje se introduce por una abertura practicada en el cilindro, disponiendo dicho fleje prendido por uno de sus extremos, al efecto acodado, en un encaje de la culata, e imprimiendo al cilindro un giro hasta obtener el arrollamiento del fleje en su alojamiento.

15.

Los dibujos adjuntos muestran, a título de ejemplo no limitativo del alcance de la presente invención, una forma preferida de llevarla a la práctica, en representación esquemática.

20. En dichos dibujos: La figura 1 es un alzado longitudinal en sección de un cilindro de presión en el que se ha efectuado el montaje de las culatas conforme a las características indicadas; la figura 2 corresponde a una semisección transversal que demuestra como se lleva a cabo la introducción del fleje entre las culatas y el cilindro; la figura 3 se refiere a una sección transversal que permite apreciar el fleje una vez colocado; y la figura 4 constituye un detalle en perspectiva que muestra la zona de montaje de una culata parcialmente fragmentada, pudien

25.



do apreciarse la forma de colocar el fleje de sujeción.

El cilindro -1- sobre el que recaen los perfeccionamientos de la invención es apto para trabajar, tanto con aire a presión como con aceite, en cuyo cilindro se

5. montan las culatas delantera y trasera -2- y -3- respectivamente, introduciéndolas en los extremos de dicho cilindro y fijándolas mediante sendos flejes o equivalentes -4-, que se introducen por otros tantos orifidos -5- previstos en el cilindro, colocando el extremo, previamente

10. acodado -6-, del fleje en un encaje -7- formado en la culata e imprimiéndolo a ésta un giro hasta obtener el arrollamiento del fleje en cuestión en un alojamiento anular formado por dos ranuras enfrentadas -8- y -9- previstas respectivamente en el cilindro y en la culata. Las culatas

15. presentan un encaje acanalado anular -10- en el que se aloja una junta tórica elástica, que asegura el cierre del cilindro.

En el interior del mismo se encuentra el vástago -12- desplazable sobre una guía anular -13- y una junta -14-, ambas dispuestas en la culata -2-, cuyo vástago lleva ensartados dos émbolos yuxtapuestos -15- con interposición de sendas juntas tóricas -16-. Sobre el vástago está calado un amortiguador de final de carrera -17- con interposición de dos juntas tóricas -18-, estando retenido tal

20. amortiguador con ayuda de una arandela -19- y de un anillo de seguridad -20-.

Este amortiguador, guiado en la culata -3-, va calado sobre una tuerca -21- enroscada al vástago y rete



nida con ayuda de pasador elástico -22-, estando combinado el aludido amortiguador con un tornillo -23- regulador de su efecto.

5. Los émbolos -15- se reaccionan con una guía -24- y con dos juntas -25-:

En la culata -2- se encuentra instalada una bola -26- de antirretorno, combinada con un tornillo -27-.

10. Debe hacerse hincapié en que el montaje de las culatas de acuerdo con los perfeccionamientos objeto del invento es muy ventajoso, ya que no comporta complicaciones, ni por lo que respecta a las operaciones necesarias para dicho montaje, ni en lo concerniente a los elementos empleados, que se limitan al fleje citado y a las ranuras que forman el alojamiento para el mismo, por todo lo cual
15. el referido montaje resulta económico, a pesar de lo cual la sujeción es notablemente resistente y permite soportar las elevadas presiones a que el cilindro es sometido durante su trabajo. Es de notar, también, que, de la misma manera que el fleje es introducido entre una culata interior y un cilindro exterior, el montaje podría ser inver
20. so, con tal de preveer las adecuadas modificaciones de detalle.

Por lo demás, serán independientes del objeto de la invención los detalles y características accesorias
25. empleadas en su puesta en práctica y, en general, cuanto no altere la esencialidad de las siguientes reivindicaciones.



N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente de in
troducción:

5. 1. Perfeccionamientos en el montaje de culatas en cilindros de presión, que consisten esencialmente en efectuar él mismo ajustando las culatas en los respectivos extremos del cilindro, e interponiendo un fleje o equivalente entre cada culata y el cilindro, cuyo fleje se dispone en un alojamiento anular formado por dos ranuras enfrentadas, prevista una de ellas en el cilindro y la otra
10. en la culata, de manera que dicho fleje forma chaveta entre ambos elementos.
15. 2. Perfeccionamientos en el montaje de culatas en cilindros de presión, según la reivindicación 1, caracterizados por el hecho de introducir el fleje por una abertura practicada en el elemento externo, disponiendo el primero prendido por uno de sus extremos, al efecto acodado, en un encaje del elemento interior e imprimiendo al primero de ellos un giro hasta obtener el arrollamiento del fleje en su alojamiento.
20. 3. Perfeccionamientos en el montaje de culatas de cilindros de presión.

La presente memoria consta de seis hojas folia-



das escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 17 de febrero de 1967.

COMERCIAL ESPAÑOLA PARA
LA DIFUSIÓN INDUSTRIAL, S.A.

p.a.

337663

Fig. 1

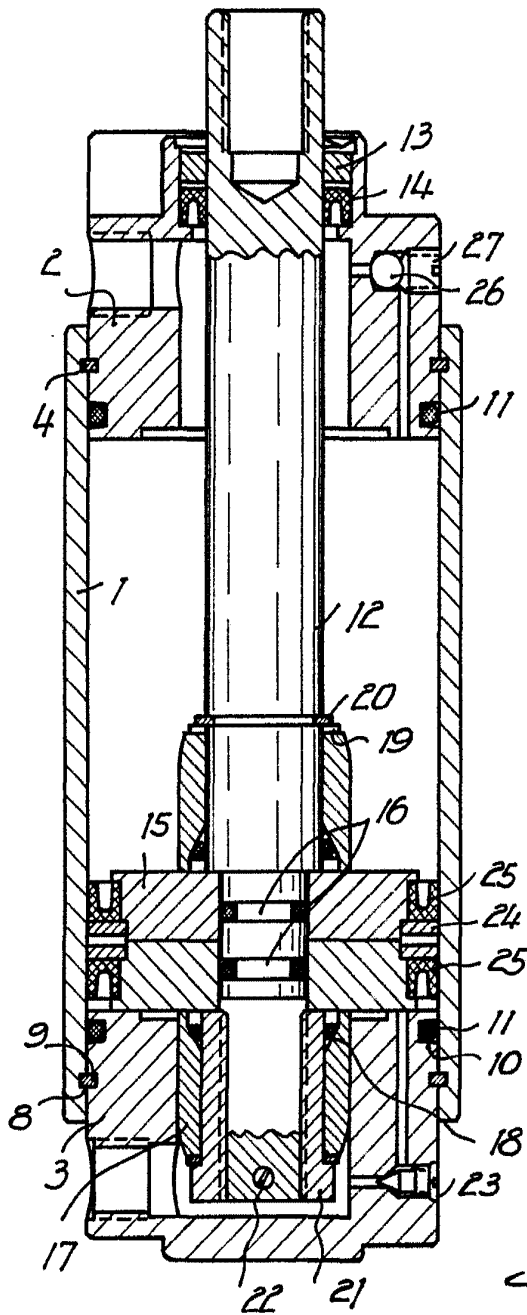


Fig. 2

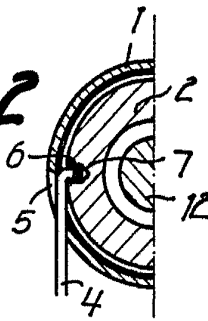


Fig. 3

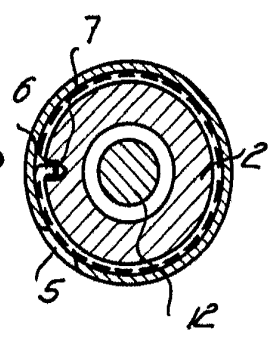
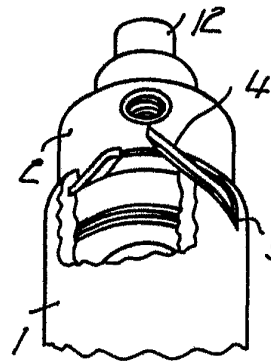


Fig. 4



17 FEB

Barcelona, 17 Feb 1951
Comercial Española para la
Difusión Industrial, S. A.
p.a.

114485