



452534

ES (11) (21) (10) A1

FECHA DE PRESENTACION
20 OCTUBRE 1976

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL F16J, F02F	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
54 TITULO DE LA INVENCION " PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PLACAS PARA JUNTAS "		
71 SOLICITANTE (S) Don Domiro RIEGO Portela.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE MADRID (33) - Juan Francisco Pascual, 11.		
72 INVENTOR (ES) El solicitante.		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE MODESTO POLO SANZ - Agente Oficial de la Propiedad Industrial.		

La presente Memoria descriptiva se refiere, como su enunciado indica, a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de placas para juntas de cierre estanco, cuya novedad representa una evidente y sustancial mejora a todo lo conocido por el estado actual de la técnica.

La finalidad de la presente invención es mejorar la fabricación de juntas de culata, de escapes, y para todo tipo de montajes que precisen una unión estanca térmica y/o de presión.

Como es sabido, las actuales placas para juntas, generalmente, están realizadas en material de asbestos, como por ejemplo amianto grafitado; como quiera que dicho material es sumamente frágil, normalmente se las dota de un alma metálica de refuerzo, si bien aun presentan el inconveniente de que al entrar ambas caras de material de asbestos en contacto presionado con las superficies de asiento de las piezas entre las que se intercalan, despues de cierto tiempo, al tener que separar ambas piezas, por ejemplo de una culata, el material de asbestos se desmembra inutilizándose. Por ello, este inconveniente se habia resuelto mediante la aplicación de sendas placas protectoras en ambas caras exteriores, pero entonces, si bien evitaban el deterioro de la placa en un proceso de desmontaje, en determinados casos la estanqueidad no resultaba todo lo precisa que se requería, aunque en otras aplicaciones fuera óptima.

Para evitar estos inconvenientes, se han desarrollado los presentes perfeccionamientos, consistentes en obtener una placa de junta por medio de la unión prensada de dos placas de asbestos o amianto, grafitadas o no, entre las que se intercala una placa metálica central, dotada

de una profusión de orificios punzonados por sus dos caras, de modo que en ambas superficies se establezcan unos elementos punzantes, determinados por la propia rebaba producida por el punzonado.

5 Sobre una de las caras externas del asbestos se adapta igualmente una placa metálica punzonada por una sola cara, de manera que la rebaba producida establezca en una sola superficie los elementos punzantes que quedarán enfrentados a la correspondiente placa de asbestos.

10 En estas condiciones, las cuatro láminas descritas se prensan de forma que las rebabas se clavan efectivamente sobre las láminas de asbestos, obteniéndose así una placa de junta perfectamente reforzada e idónea para cualquier cometido de estanqueidad a que se someta.

15 A continuación se hará una descripción completa de la invención con referencia a los dibujos que se acompañan, en los cuales se representa, a simple título de ejemplo, no limitativo, una forma preferente de realización susceptible de todas aquellas modificaciones de detalle que no alteren fundamentalmente sus características esenciales.

20 En dichos dibujos se ha representado una sección esquemática despiezada de una junta obtenida según la presente invención.

25 De acuerdo con la invención, se prevee una lámina metálica (3) dotada de una profusión de orificios punzonados por ambas caras, de modo que en sus superficies se establezcan una pluralidad de elementos punzantes (4) determinados por la propia rebaba producida por el punzonado.

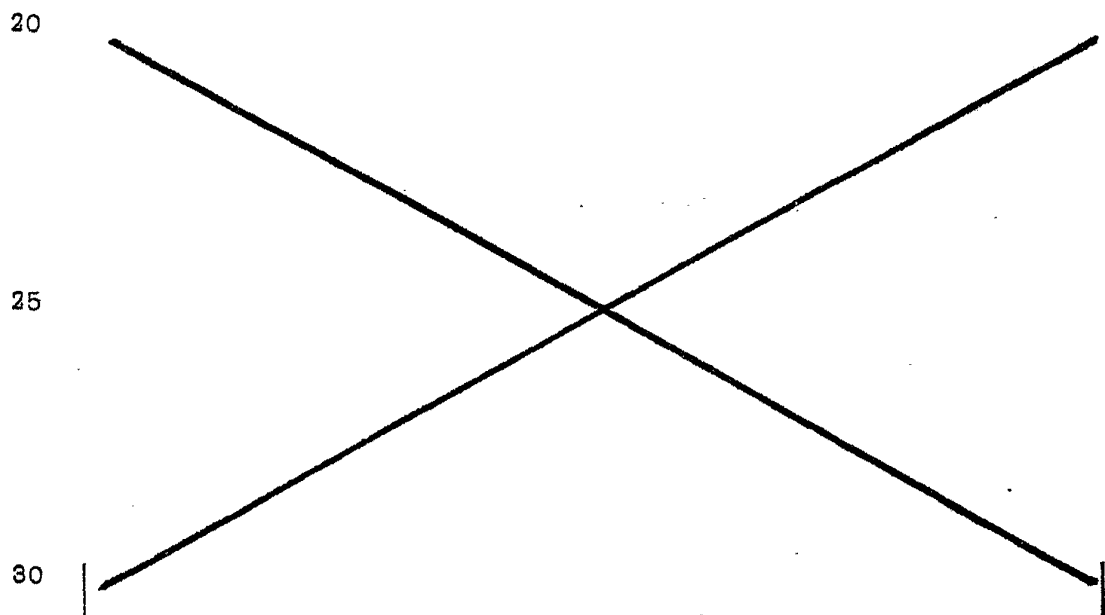
30 Seguidamente se adosan a ambas caras unas láminas de asbestos (2), y sobre la cara externa de una de estas lá-

minas se aplica una lámina metálica (1), dotada de una pluralidad de orificios practicados por punzonado y por una sola cara, de modo que la rebaba o elementos punzantes (4) establecidos queden enfrentados contra dicha cara de asbestos, para que, finalmente, las cuatro láminas descritas pasen a un proceso de prensado, de forma que las rebabas (4) se claven efectivamente sobre la dos láminas de asbestos (2), obteniéndose así la placa de junta.

La forma, dimensiones y materiales podrán ser variables y en general cuanto sea accesorio o secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto que se describe.

Los términos en que queda redactada esta Memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

El solicitante se reserva el derecho de obtención de los oportunos Certificados de Adición, complementarios por las mejoras o perfeccionamientos que en lo sucesivo pudiera aconsejar la práctica.



REIVINDICACIONES

1a).- Perfeccionamientos en la fabricación de placas para juntas, del tipo que comprenden dos láminas de asbestos o amianto, grafitado o no, entre las que queda comprendida una lámina soporte, caracterizados porque sobre la superficie de una de las láminas de asbestos, se adosa una lámina metálica profusamente perforada por punzonado, de modo que la rebaba producida cree elementos punzantes por una de las caras de dicha lámina metálica, la cual es la que queda enfrentada contra la superficie externa de una lámina de asbestos produciendo su solidarización por medio de una operación de prensado, en la que se clavan simultáneamente las rebabas de dicha lámina metálica externa y las de la intermedia, formando así una placa de junta de cuatro láminas.

2a).- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PLACAS PARA JUNTAS".

Todo ello según queda expuesto en la presente Memoria que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y dibujos que con la misma se acompañan.

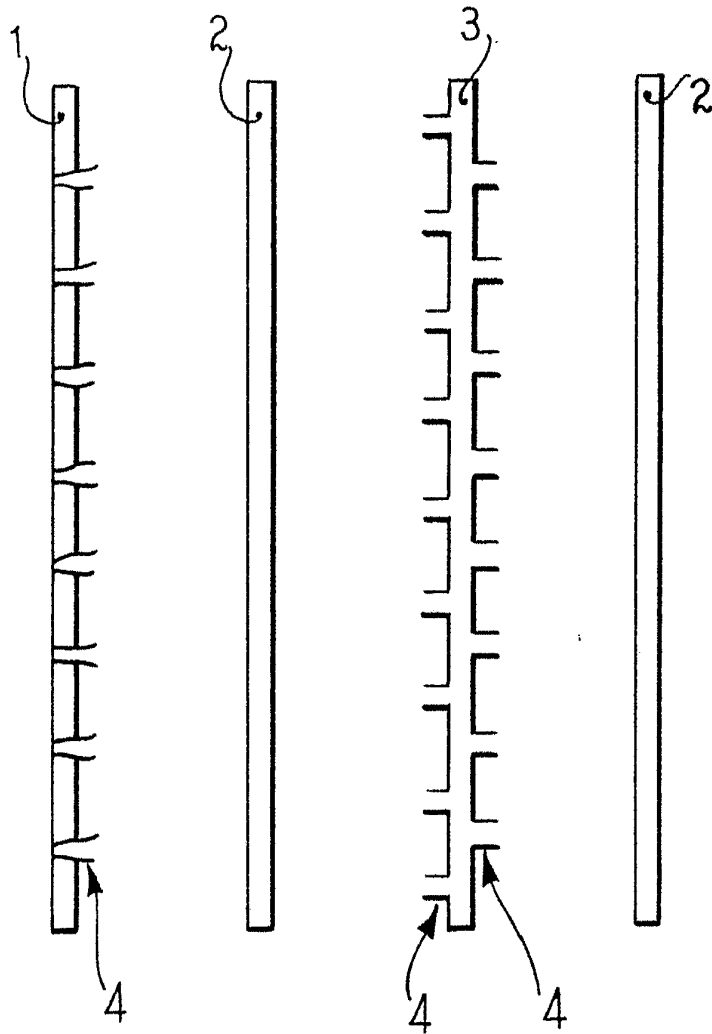
MADRID, 20 de Octubre de 1976.

P. A.

Modesto Gato
R. P.

25

30



MADRID, 20 OCT. 1976

Modesto Riego
M.R.

ESCALA VARIABLE