



26238

M O D E L O
D E
U T I L I D A D

para "UNA PALANCA PERFECCIONADA, APLICABLE A VALVULAS DE SIFON", a favor de la razón social española, Olcina y Torroja, S. en C., domiciliada en Barcelona, calle de San Antonio María Claret, nº 90.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente modelo de utilidad se refiere a una palanca perfeccionada, aplicable a válvulas de sifón.

Más concretamente, este registro afecta a las palancas de maniobra de las válvulas de salida, de las botellas denominadas sifones, destinadas a contener aguas carbónicas o de seltz.

Actualmente, dichas palancas se obtienen por la combinación de dos piezas, que se acoplan mutuamente por fusión del material que compone a una de ellas. Una de las piezas, obtenida en un material adecuadamente resistente desde el punto de vista mecánico, constituye la palanca propiamente dicha, dotada del correspondiente punto de apoyo y muesca para el accionamiento del vástago de la válvula obturadora del envase. La segunda pieza se forma sobre la primera, directamente, por fusión en coquillas adecuadas que comprenden



1951

26238

a la primera y, por solidificación del metal que compone a dicha segunda pieza, se obtiene el conjunto de la palanca con todos sus detalles constructivos incluidos.

5. No obstante, este proceso requiere un número considerable de operaciones preparatorias y para la mecanización de la primera, pieza, a los fines de dotarla de todos estos detalles mencionados, lo cual hace que su elaboración resulte muy laboriosa, gravando su coste de una manera inadmisiblemente, si se tiene en cuenta la pequeña importancia del producto final.

10. El objeto del presente modelo es el evitar este inconveniente, proporcionando una palanca perfeccionada susceptible de ser obtenida en una sola operación, por fundición inyectada o por moldeo a presión de cualquier material de características mecánicas capaces de cumplir con las condiciones funcionales específicas de la palanca obtenida, y de ser manipulado por las citadas operaciones, hasta obtener el producto final.

15. Como material de moldeo para la obtención de esta palanca perfeccionada, se da preferencia a las aleaciones moldeables, susceptibles de ser inyectadas a presión en estado de fusión, pero, de resultar ventajoso a los fines descritos, podrá utilizarse igualmente, cualquier material metálico o no, capaz de ser manipulado siguiendo procesos similares.

20. Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva de una lámina de dibujos, en los cuales se ha representado un caso de ejecución, que se cita solamente a título de ejemplo, no limitativo en la descripción.
- 25.
- 30.



26238

En los dibujos:

la figura 1ª indica, en forma esquemática, y a los fines de comparación, la disposición actual de una palanca convencional,

5. la figura 2ª representa una sección longitudinal alzada de la palanca perfeccionada, de acuerdo con el modelo que se describe, tomada en el plano II-II de la Fig. 2ª.

la figura 3ª es una vista en planta de la misma palanca, representada en la figura 2ª.

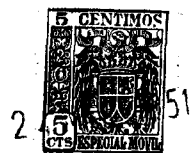
10. Las palancas en uso en la actualidad, están generalmente constituidas por una pieza de material resistente -1-, adecuadamente mecanizada, de manera que, una vez terminada, presente una muesca -2- para el acoplamiento con la cabeza del vástago de accionamiento de la válvula del sifón, y un saliente -3-, especialmente dispuesto para servir de punto

15. de apoyo para el conjunto de la palanca. La empuñadura de la palanca se completa mediante la pieza -4-, indicada en línea de trazos, la cual se obtiene por moldeo y colada, sobre una extremidad -5- de la pieza -1-, de un material más barato, por ejemplo, plomo endurecido. La pieza -4-, una vez solidificada, queda fuertemente adherida a la extremidad -5-, formando un conjunto completamente rígido.

20. Esta sucesión de operaciones se reduce a una sola de moldeo, mediante la aplicación de la forma de ejecución representada en las figuras 2ª y 3ª, en las cuales, la totalidad

25. de la palanca -6-, constituye una sola pieza obtenida por moldeo a presión, o por inyección, en estado fluido, de cualquier material, metálico o no, capaz de presentar, una vez solidificado, la resistencia mecánica suficiente para permitir la transmisión del esfuerzo de accionamiento hasta su

30.



5. muesca -2- y punto de apoyo -3-. El material de inyección es, preferentemente, una de las conocidas aleaciones moldeables, tales como, por ejemplo, zincal, u otras, aunque podrá conseguirse el mismo efecto con materiales no metálicos que presenten similares características de resistencia mecánica y al desgaste, susceptibles de ser inyectados.

10. El modelo, dentro de su esencialidad, podrá ser llevado a la práctica en otras variantes de realización que difieran en detalle de la descrita únicamente a título de ejemplo no limitativo en la descripción, y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser construido en cualquier forma y tamaño, empleando para su fabricación los materiales más adecuados a cada caso, combinados del modo más conveniente para el logro del fin propuesto, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, lo cual se declara como nuevo y no llevado a la práctica en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

20. 1ª.- Una palanca perfeccionada, aplicable a válvulas de sifón, esencialmente caracterizada por el hecho de ser obtenida formando una pieza única, por moldeo o por fusión inyectada, en matriz adecuada, de cualquier material, metálico o no, capaz de presentar, una vez terminada la palanca, las características mecánicas y de resistencia al desgaste conve

25.



26238

nientes para permitir la transformación del esfuerzo de accionamiento de la válvula del sifón, siendo preferentemente, dicho material de moldeo, zincal u otra aleación similar.

5. 2ª.- Una palanca perfeccionada, aplicable a válvulas de sifón.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

10.

Madrid, a 24 de marzo de 1951.-

OLCINA Y TORROJA, S. en C.

MANUEL TORROJA

26238



Fig. 1

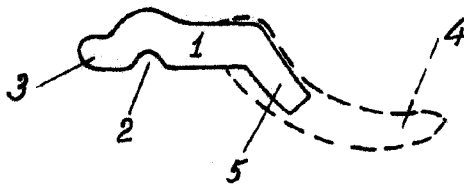


Fig. 2

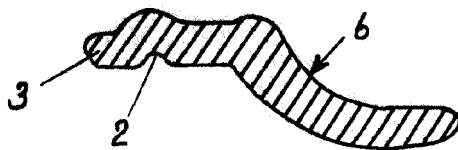
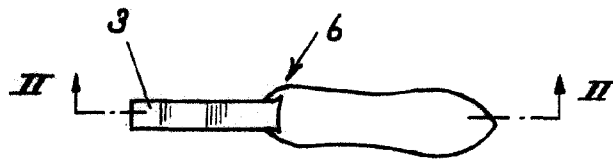


Fig. 3



Madrid, 3^a Marzo 1951
p.p. Jaime Isern