



15 Para evitar dichas reducciones en las llaves moldeadas en tierra al no tener que sacar los machos, se proyectan con unos ensanchamientos para conseguir las secciones correspondientes a la entrada de la llave.

20 En las llaves fundidas por el procedimiento de machos metálicos, no puede proyectarse de igual forma, puesto que se precisa poder dar salida al macho, por ello en estos casos, las llaves fundidas por este procedimiento, en realidad no responden en la práctica a las secciones de entrada de las llaves, debiendo desecharse este procedimiento aun teniendo presente las grandes ventajas que en su fabricación se logra.

25 Los perfeccionamientos objetos de la invención se efectúan en un tipo de llave de paso cuyas bocas de entrada y salida quedan a más bajo nivel que el asiento de la válvula, particularidad esta protegida ya por medio de otro Modelo de Utilidad anterior del propio inventor y consiste en esencia en disponer en el interior de un conducto inclinado intermedio, entre la caja de la llave y el conducto de salida que, montado sobre este y adosado sobre la pared lateral de la caja, pone en comunicación la caja de la llave con el conducto de salida, de tal forma dispuesto que el macho de moldeo que dará forma al referido conducto inclinado, pueda extraerse a través del orificio de la caja de la llave, para el caso de fundición inyectada.

35 Con ello se logra no variar las secciones para el paso de líquidos en los conductos de entrada y de salida, en todos sus recorridos y en cambio la posibilidad de fabricar la llave en fundición inyectada.

40 Con objeto de facilitar la comprensión de las características generales que dejamos descritas, se acompaña una lámina de dibujos en la que hemos representado un caso de realización práctico de una de estas llaves, la cual habrá de interpretarse ampliamente y sin caracter restrictivo alguno, puesto



45 que caben otras realizaciones de diferentes formas secundarias distintos tamaños y con sus bocas de entrada y salida dispuestas para roscar o soldar.

En la figura 1 de los mencionados dibujos representamos una sección vertical de la llave, desprovista de la montura y de la válvula, para mayor claridad. En cuanto a la figura 50 2 nos muestra la misma sección pero con los machos de fundición colocados para que se aprecie claramente su disposición al fabricar esta llave por inyección.

Las distintas partes del ejemplo representado en los dibujos se señalan en ellos con las siguientes acotaciones numéricas: -1- boca de entrada, para roscar a la conducción del líquido (o para soldar a ella); -2- asiento de la válvula; -3- caja de la llave; -4- conducto intermedio de orientación oblicua o inclinada que comunica la caja -3- con la salida -5-, esta última dispuesta para roscar o soldar a la tubería de la instalación, elementos estos que se aprecian en la figura 1. En la figura 2 vemos que los machos para el modelado de los citados conductos y espacios internos se señalan como sigue: el macho señalado con -6- es el que moldea la entrada -1-; el macho -7- el que da forma a la caja -3- y al asiento de válvula -2-, cuyo macho -7- se halla atravesado por el macho inclinado -8- que es el que moldea internamente al conducto oblicuo -4-. Finalmente, con -9- se señala el macho que da forma a la salida -5-.

70 Como puede apreciarse, todos los machos descritos tienen una fácil salida del interior de la pieza, una vez fundida por inyección en coquilla, especialmente el -8- que es el que resuelve el problema, gracias a la disposición dada al mismo.

75 Se ha de hacer observar que esta nueva llave de paso puede fabricarse también por el procedimiento ordinario de fundición con machos de tierra, puesto que aun así, ofrece características utilitarias de interés.



Los puntos nuevos y de propia invención que se presentan para su reivindicación en este Modelo de Utilidad, son:

80 1º.- Llave de paso para líquidos, perfeccionada, caracterizada por la disposición interior de un conducto inclinado, intermedio entre la caja de la llave y el conducto de salida, que -
montado sobre este y adosado sobre la pared lateral de la caja, pone en comunicación la caja de la llave con el conducto de salida, de tal forma dispuesto, que el macho de moldeo que dará forma
85 al referido conducto inclinado, pueda extraerse a través del orificio de la caja de la llave, para el caso de fundición inyectada. Y

90 2º.- "LLAVE DE PASO PARA LIQUIDOS, PERFECCIONADA", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de CUATRO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 91 líneas.

Valencia, 3 de Junio de 1,959

Por autorización del interesado.-

JOSE LOPEZ
P. R.



9

74267

FIG. 1

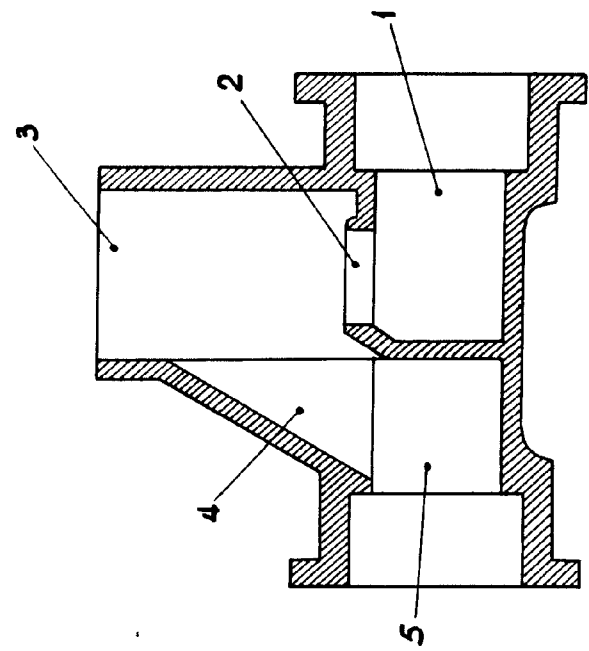
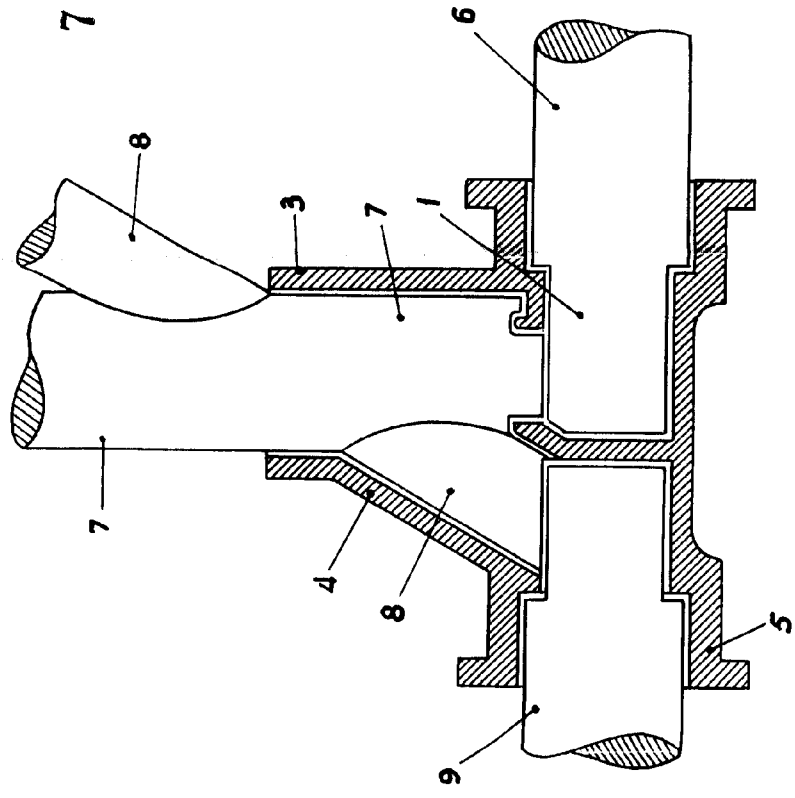


FIG. 2



ESCALA VARIABLE

VALENCIA, MAYO 1959.

JOSE LOPEZ
P. 10