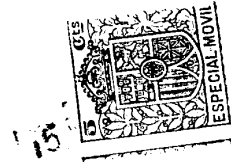


MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de



una patente de INVENCION por veinte años en España

a favor de

Don Gabriel MARI MONTANANA, vecino de GRAO DE VALENCIA (VALENCIA)

por

" UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION O CONSTRUCCION DE GRIFOS, PARA

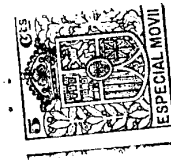
TODA CLASE DE LIQUIDOS, DE ALTA Y BAJA PRESION "

III = III = III = III = III = III = III = III = III = III = III = III

El procedimiento a que se refiere la solicitud de privilegio que acompaña a esta memoria, tiene como principal objeto conseguir una gran economía en la mano de obra y material en la fabricación de grifos. Consiste dicho procedimiento en construir grifos de chapa de latón, o de otra clase de metal cualquiera, cortados, estampados o troquelados y luego armados o montados con soldadura, evitando así la fundición del metal para su fabricación y el moldeado de las tierras, consiguiendo la más perfecta solidez y completa construcción por ser cortados, estampados y soldados con el mismo metal o sea en soldadura fuerte de latón.

Los grifos pueden construirse por este procedimiento de cuantos tipos y tamaños se deseen, empleando en su construcción, como se ha dicho antes, el material apropiado, siendo el fundamento sobre el cual ha de recaer la invención el estar fabricados por medio de estampación a troquel y matrices y después soldados, procedimiento de fabricación desconocido en absoluto hasta la fecha ya que los grifos que se vienen utilizando hasta ahora todos son de fundición.

Los grifos que se conocen hasta la fecha en el mercado pre-



sentan el inconveniente en cuanto a su construcción se refiere, de que primero ha de moldearse la tierra, operación esta que no tiene uniformidad y que cuesta muchos jornales de preparar ; en segundo lugar, es necesario fundir la materia prima, o metal, aparte, operación que resulta muy costosa, también, por la cantidad de combustible necesario ; y por último porque, al depositar el caldo en los moldes, salen los grifos de espesor diferente, pues mientras que por un lado el grifo tiene dos o tres milímetros de espesor, en otro apenas llega a uno, dejando poros que salen a la vista al poco tiempo, de estar en uso. Esto es consecuencia de que la cavidad del molde es deficiente y se acumula más material en una parte que en otra del mismo.

Empleando el procedimiento a patentar, los grifos contruidos no presentan ningún defecto porque la materia prima consiste en una plancha laminada, a cilindro, y por lo tanto es de un espesor uniforme toda ella, cortándose de la misma por medio de punzón, las piezas correspondientes que luego son estampadas con un troquel adecuado y matriz como lo demuestran los que se acompañan en sus figuras n^{os} 1 y 2. Así, dos piezas recortadas, como la figura núm. 1, y troqueladas o estampadas en dos matrices, una a derecha y otra a izquierda, según la figura núm. 2, y con el punzón número 2, quedan formadas las dos mitades longitudinales de la canal del grifo que, unidas y soldadas por el mismo metal, queda de tal forma disimulada la junta que no se conoce ni se puede apreciar a simple vista.

De la misma forma que se cortan estas dos piezas, se corta también el asiento de la válvula que, estampado con el punzón número 5 y la matriz número 6, adquiere la forma que corresponde a la figura del caño interior del grifo, la cual se coloca en el sitio correspondiente a la válvula, antes de ser soldado el grifo, y luego se hace la soldadura junto con el mismo de la forma antes indicada. Así mismo se recorta de la misma plancha otra pieza análoga



titulada la placa recort, figura número 7, que con la matriz y el punzón número 8 se hace la estampación de la misma, soldándose la parte superior que forma tubo y que se enchufa en el tubo conductor del agua ; y la parte inferior se corta para enchufar el grifo por medio de rosca, y por la parte opuesta se coloca soldada otra plancha cortada, también, por estampación o sea por el mismo procedimiento que lleva el número 9, la que sirve para sujetarse a la pared por medio de tornillos.

El tapón figura número 3 es igualmente fabricado con estampación, a troquel número 4, por el interior del cual baja el recort, que no se menciona en los planos por no ser de estampación, el que por medio de una rosca queda montado en el grifo ; la pieza número 10 es un regulador o amortiguador que lleva en el interior del grifo, en la parte saliente del agua, para evitar que salga esta con brusquedad y que salpique de gotas los alrededores del recipiente. Esta pieza también se hace por estampación.

- N O T A -

En resumen : La patente recaerá sobre las reivindicaciones siguientes :

1ª. = Reivindicación de un procedimiento para construir grifos que consiste en emplear la estampación a troquel y por matriz, uniendo luego las piezas por soldadura.

2ª. = En el procedimiento a que se refiere la reivindicación anterior, reivindicación del empleo de planchas de metal, laminadas a cilindro, de espesor uniforme, cortándose de ellas, por punzón, las piezas todas correspondientes, estampadas a troquel, con sus correspondientes matrices y unión de ellas después por soldadura.

3ª. = Reivindicación de los grifos contruidos empleando el procedimiento reivindicado anteriormente.



4a. = Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer la patente de INVENCION que se solicita por veinte años en España,

" UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN O CONSTRUCCIÓN DE GRIFOS, PARA TODA CLASE DE LIQUIDOS, DE ALTA Y BAJA PRESIÓN *.

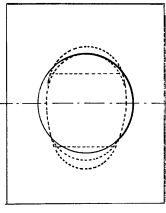
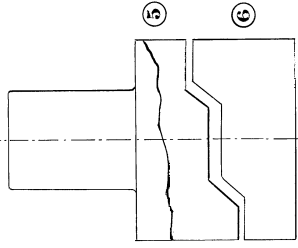
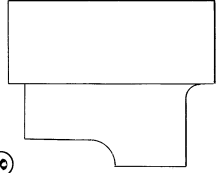
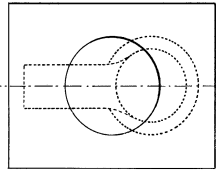
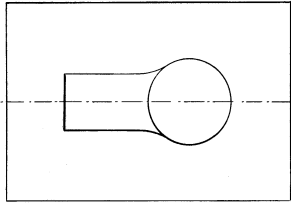
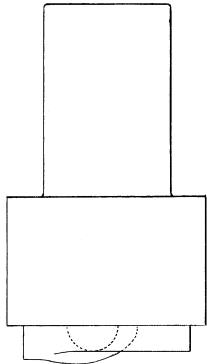
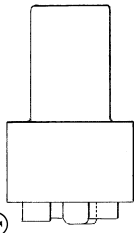
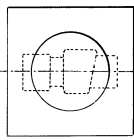
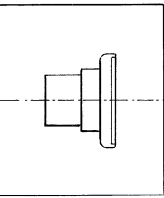
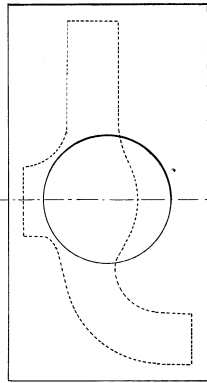
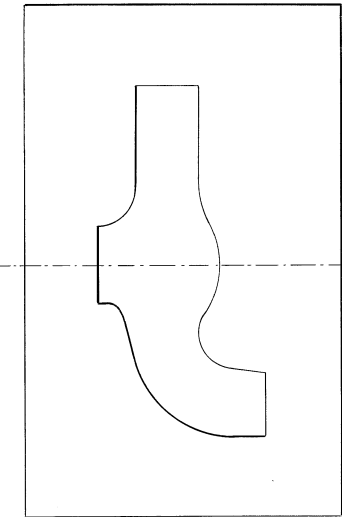
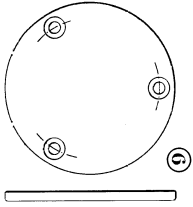
TOMO CONFORME queda expresado en esta memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara y planos que la acompañan.

Madrid 15 de FEBRERO de 1928

Miguel Ángel

UTENSILIOS EMPLEADOS EN LA FABRICACION DE GRIFOS ESTACIONARIOS Y SOLDADOS

- 1-2 Matriz y litroquel para la caja del grifo
- 3-4 id. para el tapón de la máquina
- 5-6 id. para el asiento de la válvula
- 7-8 id. para la placa
- 9 Placa-soporte para fijar el grifo
- 10 Regulador o amortiguador para la salida del agua



después de engrasar