

UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION APLICABLE A VALVULAS
PARA CONSEGUIR UN PASO LIBRE DEL LIQUIDO

D. Albert Kretzler

Don Albert Frutler, residente en Suiza (Neuchâtel) en el número 18, de la calle de la...
...
... (número 7)
...
... el día 7 de abril 1930

El invento se refiere a un nuevo procedimiento de fabricación para válvulas con el fin de conseguir un tubo libre para el tubo o tuberías al interior, dentro de la válvula y que partes con puntas de diámetros muy reducidos especialmente para la caja y plano y las partes de accionamiento.

El objeto del invento se consigue de modo que la caja es formada como el tubo de Venturi en combinación con un resaca sagrada para el tubo de la válvula.

Válvulas de este tipo son conocidas en sí, pero se sabe igualmente que en proporción a la sección del tubo se necesitan los tubos de válvulas excesivamente grandes y por consiguiente cajas y piezas de accionamiento muy grandes y pesadas lo que resulta en una fabricación excesivamente costosa.

Esta clase de válvulas son las más pesadas y correspondientemente sus costes son los más elevados. Por medio de una sección elíptica de la caja se ha disminuido algo el tamaño del tubo, pero aun así los inconvenientes mencionados no se han olvidado. La caja queda todavía muy grande y la válvula muy costosa. En válvulas de este tipo se ha propuesto ejecutar el interior de la caja como tubo de Venturi, pero la novedad del procedimiento de fabricación objeto de este invento, consiste en la combinación de la formación del tubo de Venturi y la posición sagrada del tubo de la válvula que se obtienen estas ventajas juntamente para la válvula de d. cc. Se ve así que por este procedimiento se obtiene el ventaja de que no se presenta una gran limitación en el diámetro del tubo al ejecutar estas clases de válvulas.

El procedimiento, objeto de este invento, se muestra a continuación



5

10

15

20

25

6 guisa de ejemplo en una forma de ejecución en el dibujo en el cual son:

- 30 Fig. 1 corte longitudinal á través de la válvula cerrada.
- Fig. 2 corte longitudinal á través de la válvula en estado abierto
- Fig. 3 corte longitudinal á través de la caja.
- Fig. 4 vista parcial de la válvula.

35 Si en la válvula se hace una unión con un contador de corriente parcial, refiriéndose e detalladamente a los dibujos son: a la caja de la válvula formada de tubo de Venturi. El asiento de la válvula es esférico y está unido al cuerpo, quiere decir el punto más estrecho del tubo de Venturi. De este manera se consigue un plato muy pequeño y caje correspondiente con un tubo de guía igual en tamaño y pequeño para el plato. Justamente el tubo de guía presenta en los procedimientos de fabricación actuales de válvulas de asiento sellado, dimensiones excesivamente grandes. La formación como tubo de Venturi ofrece la ventaja ya conocida de que la presión del líquido no decrece en la salida en proporción a la presión de entrada e inicial.

40 Además a causa de la forma cónica la superficie interior de la caja puede ser trabajada en toda su extensión de modo que la pérdida por fricción es mínima. Las válvulas de sección elíptica no permiten este trabajo en la superficie interior de la caja.

50 Según el invento se podrá efectuar la fabricación de modo que la parte del tubo de entrada pueda formar una pieza separada b. Esta pieza b se conecta entonces con el plato de la válvula de tal manera que ambos se unen en una sola pieza intercambiada. Por esta razón se podrá emplear un material especial para la fabricación de dichas piezas que sufren el desgaste en mayor grado. Si se elige la estrechadura del tubo Venturi de tal modo que el plato de la válvula tenga aproximadamente 1/4 de la superficie de la sección del tubo, entonces las dimensiones del plato, del tubo de guía y del volante de maniobra serán solo 1/4 de las dimensiones y pesos usuales de las válvulas conocidas de asiento sellado y la válvula completa no pesará más allá de la mitad de la corriente. Su precio de fabricación bajo este procedimiento no supera tampoco de un tanto. La pérdida de presión es sumamente reducida dejando pasar por el doble del líquido que una válvula de construcción anti un.

60 La válvula construida de un el procedimiento e patentar, podrá utilizarse como contador. Haciendo un contacto auxiliar se un se acostumbra en los contadores de tubo Venturi (Fig. 5). Por esta disposición en muchos casos se podrán efectuar economías considerables renunciando al montaje de un contador separado.



55

60

65

M O T O

70

la Junta de Inversión que privilegio es solicitado para España y Colonias para fabricar en un nuevo procedimiento de fabricación aplicable a válvulas para conseguir un paso libre del líquido cuando la parte de asiento es plana y de inclinación para la apertura

75

1º "Un nuevo procedimiento de fabricación aplicable a válvulas para conseguir un paso libre del líquido" caracterizado por el hecho de que la parte de asiento es plana y de inclinación para la apertura con un asiento curvado de forma concava para el lado de la válvula.

80

2º "Un nuevo procedimiento de fabricación aplicable a válvulas para conseguir un paso libre del líquido" caracterizado por el hecho de que la parte del tubo que sirve de entrada del líquido (b), es formada de una pieza concavada solidamente con el asiento de la válvula con el fin de poder intercambiarse a voluntad por cerrar un total impermeable ambas piezas.

85

3º "Un nuevo procedimiento de fabricación aplicable a válvulas para conseguir un paso libre del líquido" caracterizado por el hecho de que por montaje de un circuito auxiliar de un contenedor de agua Venturi ya conocido en sí, la válvula podrá servir como contenedor de corriente parcial.



90

4º "Un nuevo procedimiento de fabricación aplicable a válvulas para conseguir un paso libre del líquido" tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.

Junta de Inversión que privilegio es solicitado en uno a la Junta

Barcelona 7 Abril 1931

JUAN GARCIA COCA

P. P.

Fig-1

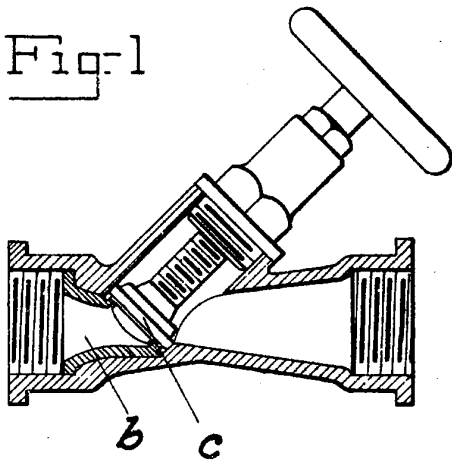


Fig-2

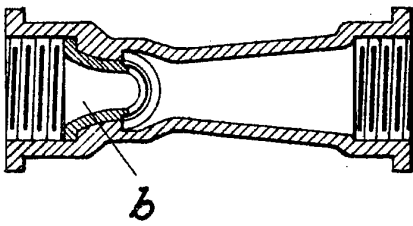
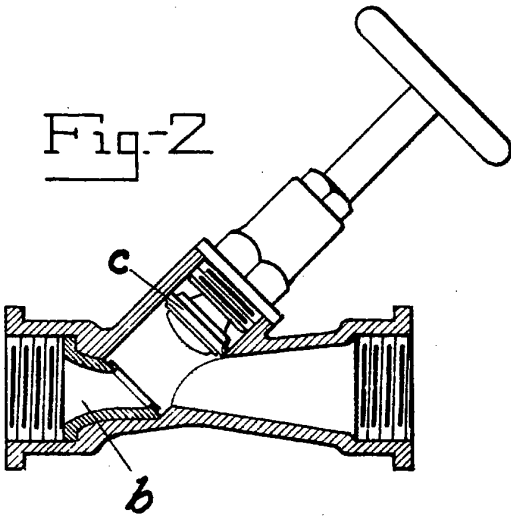


Fig-3

Fig-4

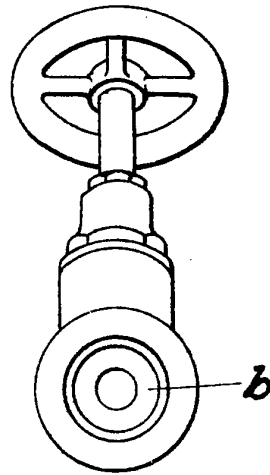
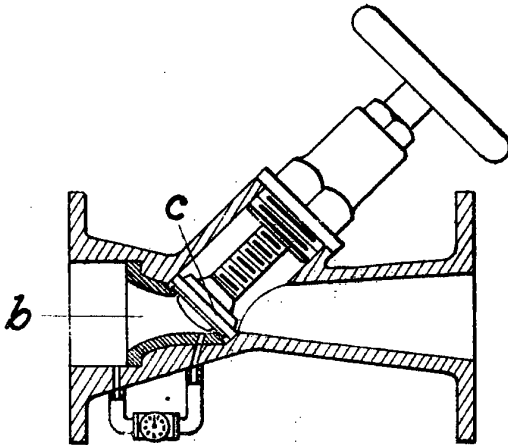


Fig-5



Handwritten signature or mark, possibly 'A. B. ...'