

25 Oct.



190180

190180

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio español, sus colonias y protectorados a favor de la razón social denominada:

S A U R E T, S. A.

entidad española domiciliada en Barcelona, calle de Pelayo n.º 7, por:

PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE VALVULAS DE DESCARGA Y SIMILARES PARA INSTALACIONES SANITARIAS.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA



25 00

190180

190180

- Actualmente se fabrican las válvulas de descarga de líquidos para las instalaciones sanitarias y domésticas fundiendo la pieza y mecanizándola después, pero como quiera que algunos tipos de válvulas han de presentar una corona saliente por una de sus bases, ello representa que el molde ha de ser más complicado y asimismo las operaciones de mecanizado ya que en estos casos, y precisamente la corona o reborde superior, ha de quedar no solamente bien pulimentado, sino al mismo tiempo presentar en el conducto interior una zona cónica para que pueda acoplarse perfectamente el tapón de cierre. Por ello las válvulas de descarga resultan a elevados precios de coste, máxime teniendo en cuenta que cuando se tratan de obtener de buena calidad, es indispensable emplear como materia prima el latón, cuyo precio no compensa en algunos casos particulares su empleo y se recurre a otros metales más económicos con la consiguiente pérdida en la calidad y duración de las citadas válvulas de descarga. - - - -
- 5.
 - 10.
 - 15.
 - 20.

Para subsanar estos inconvenientes, los técnicos de la entidad titular han ideado y experimentado con buen éxito los perfeccionamientos a



25 00

190180

25. que se contrae esta Patente de Invención gracias a los cuales se logra fabricar estas válvulas con un coste mínimo, tanto en el valor intrínseco de ella, como en los de manufactura y mecanización, ya que su fabricación queda sensiblemente simplificada y requiere un mínimo de empleo de materia prima. - - - - -

30.

Estos perfeccionamientos están caracterizados en realizar la válvula de descarga partiendo de chapa o plancha metálica del espesor conveniente, y por moldeo a presión, mediante prensas, realizándose como primera fase, una pieza en forma tubular cilíndrica a la cual, previo un tratamiento térmico de recocido, se le comunica por embutido en su caso la configuración cónica de la parte superior y asimismo el roscado inferior del paso empleado normalmente en estas válvulas. - -

35.

40.

Una vez obtenida la pieza tubular indicada y asimismo por embutido y previo otro recocido en su caso, se le practica en su borde superior, una entalla a menor diámetro y de altura conveniente, en la cual se acopla una arandela o pieza plana en forma de corona circular y seguidamente (por prensado a elevada presión) se abate el reborde o saliente de la entalla hacia el exterior de la configuración de la pieza plana, con lo cual esta última queda sólidamente instalada sobre la

45.

50.

25 OCT



pieza central. - - - - -

- En operación ulterior o previa a la indicada, se le practican en la pieza tubular central,
55. dos cortes en forma de "U" y se doblan las partes cortadas hacia dentro constituyendo de esta forma el dispositivo antiostructor, que es habitual en estos tipos de válvulas, practicándose estos cortes precisamente en la zona que ha de
60. quedar cubierta o circundada por la cámara de descarga del nivel sobrante. - - - - -

190180

- En esta patente se prevé el caso de que cuando la válvula no deba llevar cámara para la descarga del sobrante, o bien el cuerpo deba ser
65. de gran longitud, éste se realiza en dos piezas independientes, a las cuales se les practica, en sus bordes de unión, por embutido y previo el tratamiento térmico de recocido, unas entallas o rebajes a menor diámetro en una de ellas, y en la
70. otra una pestaña plana hacia su centro, procediéndose seguidamente a acoplar la pestaña sobre el fondo de la entalla y mediante una prensa y los útiles apropiados se abate el sobrante de la entalla sobre la pestaña, con lo cual quedan las
75. dos piezas tubulares solidamente unidas quedando en esta unión un reborde interior en el que se

25 OCT.



coloca una pieza en forma de cruceta que constituye el dispositivo antiobstructor. - - - - -

80. Por último se prevé también que cuando estas válvulas de descarga deban conservar una hermeticidad de elevado grado, se interpone entre las partes o zonas que han de ser unidas por compresión, unas juntas de estanqueidad o bien se recubren previamente con metal de aportación de soldadura y en forma simultánea o ulterior con la compresión, se somete a una elevación de temperatura que funda al metal de recubrimiento con lo cual quedan las dos piezas solida y estancamente unidas.

190180

90. Con cuanto se ha indicado se comprenderán las ventajas que estos perfeccionamientos representan, toda vez que las válvulas así fabricadas, requieren el empleo de menor cantidad de materia prima y asimismo menores y más fáciles operaciones de fabricación y acabado y en todos los casos, ninguna de mecanizado, pero para facilitar aún más la mejor comprensión de las características fundamentales y asimismo las fases de fabricación, se describe seguidamente las representaciones gráficas del plano adjunto, las cuales deben considerarse como un caso de posible realización y solo a título de ejemplo, no limitativo. - - - - -

95.

100.

La figura primera representa el caso concre-

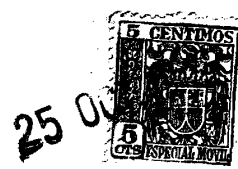
25 OCT.



190180

105. to de realización de la válvula con el reborde superior postizo, apreciándose que una vez obtenida la pieza tubular -1- se le practica la garganta -2- que queda a menor diámetro que la parte inferior, y sobre la cual se instala la pieza -3-, que es plana y en forma de corona circular, quedando por ello dotada en su centro del orificio -4-,
110. pero el reborde resultante de haber practicado la garganta -2-, es de longitud mayor que el grueso de la pieza -3- y por ello sobresale el reborde -5- que en operación posterior es abatido hacia fuera quedando tal y como se representa en la figura segunda. - - - - -
- 115.

- La figura tercera representa otro caso de realización con la variante de que el aro o saliente superior -6- se forma en la misma fase de fabricación que la parte superior de la pieza tubular
120. -7- practicándosele en la parte inferior -8- una garganta o estrechamiento, similar al indicado para la pieza -1- de las figuras primera y segunda, sobre esta garganta o estrechamiento -9- se instala la pieza tubular -10- a la que en su parte superior se le ha practicado el reborde hacia el interior -11- siendo la longitud de la parte -12- de la garganta -9- de mayor dimensión que el grueso de -11- por lo que sobre éste, sobresale -12- en longitud suficiente para que en operación úl-
- 125.



25 00

130. terior sea abatido hacia fuera tal y como se representa en la figura cuarta. - - - - -

La figura quinta representa otra variante de realización del caso indicado, para las figuras primera y segunda, diferenciándose en que a la corona circular -13- se le ha practicado el reborde -14- sobre el cual se instala la pieza tubular similar a la -10- de las figuras tercera y cuarta, abatiéndose este reborde -14- hacia fuera en operación ulterior, quedando tal y como se ha representado en la figura sexta. - - - - -

135.

140.

La figura séptima representa otra fase o detalle de la misma pieza obtenida según las figuras quinta y sexta pero practicados ya los orificios -15- para la comunicación con la conducción normal de nivel sobrante, presentando la originalidad de que las partes -16- resultantes de los cortes practicados en forma de "U" que forman los orificios -15- se abaten hacia el interior constituyendo el dispositivo antiobstructor. - - - - -

145.

150.

La figura octava representa una variante de realización de la misma pieza indicada en las figuras tercera y cuarta pero con el dispositivo antiobstructor independiente el cual está formado por dos piezas alargadas, a una de las cuales -16- se

190180

25



190180

- 155. le practica en su parte central un troquelado -17- en forma de "H" (figura novena) doblándose las partes centrales -18- hacia arriba tal y como se representa en la figura décima, colocándose entre ellos la otra pieza alargada -19- tal y como se representa en la figura undécima, y abatiéndose las extremidades -20- sobre la pieza -19- tal y como se representa en las figuras duodécima y decimotercera. - - - - -

- Descritas convenientemente las características fundamentales de los perfeccionamientos a que se contrae esta Patente de Invención, se hace constar que en los mismos será susceptible introducir todas aquellas modificaciones que la experiencia, la práctica y la técnica manufacturera puedan aconsejar, siempre que con ellas no se cambie, altere o modifique su idea fundamental, la cual queda resumida en la siguiente: - - - - -
- 165.
 - 170.

N O T A

- Se declaran de novedad, propiedad y utilidad
- 175. para todo el territorio español, sus colonias y protectorados, las siguientes: - - - - -

R E I V I N D I C A C I O N E S

1a.- Perfeccionamientos en la construcción

25 OCT.



190180

- de válvulas de descarga y similares para instalaciones sanitarias caracterizados en realizar
180. la válvula de descarga partiendo de chapa o plancha metálica del espesor conveniente, y por moldeo a presión, mediante prensas, realizándose como primera fase, una pieza en forma tubular cilíndrica a la cual, previo un tratamiento térmico de recocido, se le comunica por embutido, en su caso, la configuración cónica de la parte superior y asimismo el roscado inferior del paso empleado normalmente en estas válvulas. - - - - -
- 185.
190. 2ª.- Los mismos perfeccionamientos de la nota anterior se caracterizan también en que una vez obtenida la pieza tubular indicada y asimismo por embutido y previo otro recocido en su caso, se le practica en su borde superior, una entalla a menor diámetro y de altura conveniente, en la cual se acopla una pieza plana en forma de corona circular y seguidamente (por prensado a elevada presión) se abate el reborde o saliente de la entalla hacia el exterior de la configuración de la
195. pieza plana, con lo cual esta última queda sólidamente instalada sobre la pieza central. - - - - -
- 200.

3ª.- Los mismos perfeccionamientos de las notas precedentes se caracterizan también en que la pieza obtenida según la nota segunda y en ope-



205. ración ulterior o previa a la indicada, se le practican en la pieza tubular central, dos cortes en forma de "U" y se doblan las partes cortadas hacia dentro constituyendo de esta forma el dispositivo antiobstructor, que es habitual en estos tipos de válvulas, practicándose estos cortes precisamente en la zona que ha de quedar cubierta o circundada por la cámara de descarga del nivel sobrante. - - - - -

190180

4.- Los mismos perfeccionamientos de las notas anteriores se caracterizan también en que cuando la válvula no deba llevar cámara para la descarga del sobrante, o bien el cuerpo deba ser de gran longitud, éste se realiza en dos piezas independientes, a las cuales se les practica, en sus bordes de unión, por embutido y previo el tratamiento térmico de recocido, unas entallas o rebajes a menor diámetro en una de ellas, y en la otra una pestaña plana hacia su centro, procediéndose seguidamente a acoplar la pestaña sobre el fondo de la entalla y mediante una prensa y los útiles apropiados se abate el sobrante de la entalla sobre la pestaña, con lo cual quedan las dos piezas tubulares sólidamente unidas quedando en esta unión un reborde interior en el que se coloca una pieza en forma de cruceta que constituye el dispositivo antiobstructor. - - - - -

215.

220.

225.

230.

25 00



190180

5º.- Los mismos perfeccionamientos de las notas anteriores se caracterizan también en que cuando estas válvulas de descarga deban conservar una hermeticidad de elevado grado, se interpone entre las partes o zonas que han de ser unidas por compresión, unas juntas de estanqueidad o bien se recubren previamente con metal de aportación de soldadura y en forma simultánea o ulterior con la compresión, se somete a una elevación de temperatura que funda al metal de recubrimiento con lo cual quedan las dos piezas sólida y estancamente unidas.

6º.- Los mismos perfeccionamientos de las notas precedentes se caracterizan también en que la pieza cruceta o en forma de cruz que se indica en la nota cuarta se forma uniendo por su parte media y por superposición, a dos piezas alargadas convenientemente dimensionadas a una de las cuales se le practica en su parte media unos cortes en forma de "H", procediéndose seguidamente a doblar las partes medias de esta forma, las cuales y una vez colocada entre ellas a la segunda pieza alargada se abaten sobre ella comprimiéndola mediante un prensado lográndose así una perfecta unión. - -

255. 2º.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE VALVULAS DE DESCARGA Y SIMILARES PARA INSTALACIONES SANITARIAS". - - - - -

25 00



Todo ello tal y como se describe y reivin-
dica en la presente memoria que consta de doce
260. hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de
sus caras y un plano que la ilustra. - - - - -

Madrid 25 de Octubre de 1.949.

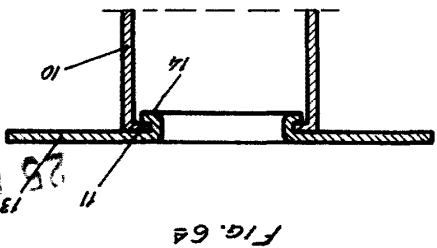
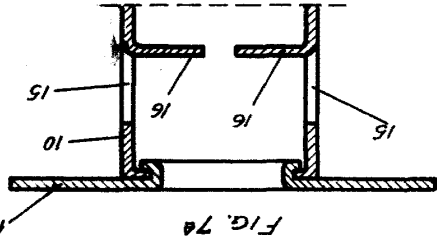
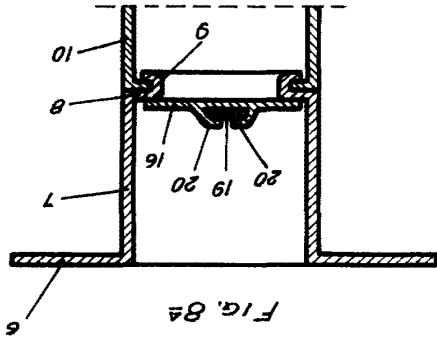
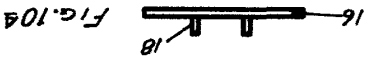
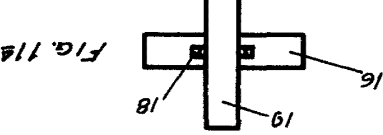
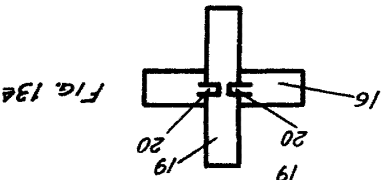
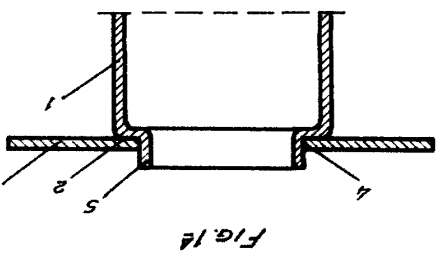
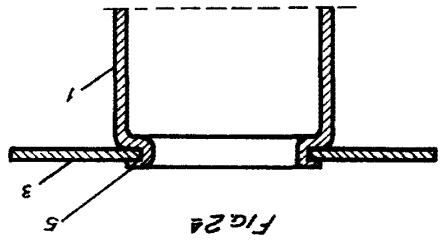
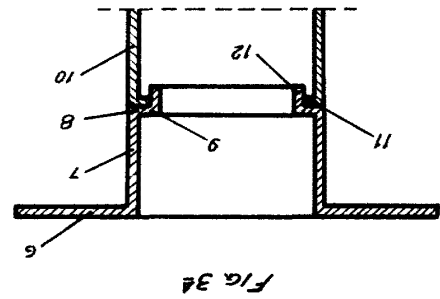
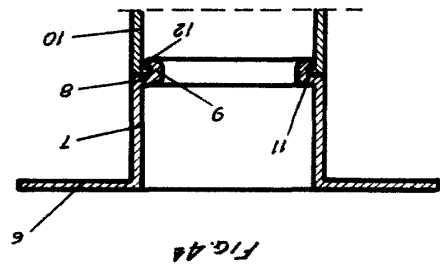
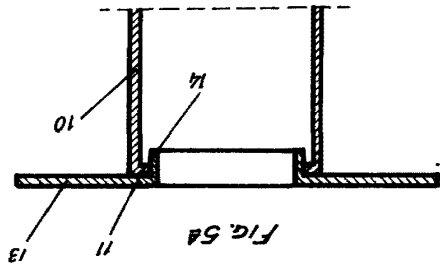
P. A. de
SAURET, S.A.

190180

Luis Triana Arroyo
P. P. f

SAURET S.A.
R.A. DE
OCTUBRE DE 1949

Querry



190180

190180

HOJA UNICA

SAURET S.A.

