

201069



- 1 MAR. 1974

más económico al par que su acabado de fabricación es total-
mente perfecto; por tales circunstancias y dadas sus cuali-
dades de novedad y utilidad práctica, ésta válvula para gri-
feria, se estima con suficiente fundamento para solicitar el
5 privilegio de exclusividad a través del presente expediente,
en lo referente a su fabricación y venta por el titular en
España.

Las válvulas para grifería utilizadas en la actua-
lidad, generalmente suelen fabricarse a partir de una porción
10 de barra, y por estampación en caliente, debiendo utilizarse
para ello, un horno para calentar al rojo las porciones de
barra que en estas condiciones son introducidas mediante tena-
zas en la prensa para que por estampación, embute el material
formando la válvula, pasando seguidamente por otra prensa que
15 corta las rebadas obtenidas en la primera operación; ésta for-
ma de fabricación aún cuando resulte su coste relativamente
bajo dadas las grandes tiradas, precisa de una gran instala-
ción en hornos y prensas, sin que la pieza una vez acabada,
quede perfecta, mientras que la válvula que nos ocupa, presen-
20 ta la ventaja de que por estar formada por dos piezas inde-
pendientes, ambas torneadas su construcción es sumamente fá-
cil, siendo ambas ensamblables entre sí con un perfecto aca-
bado; en grandes tiradas, es ventajosa su utilización por su
bajo costo y perfecto acabado, no presentando casi nada de
25 pérdidas de material, ya que las dos piezas pueden fabricarse
partiendo de barra trabajándola con un torno automático, con
lo que se consigue una gran rapidez de fabricación, mientras
que la otra, puede realizarse en su primera operación por
estampación ya que es en forma de disco orificado por el -
30 centro, pasando en su segunda operación a roscar el orificio

.../...

central que puede realizarse simultáneamente en grupos de varios discos, fijándose finalmente el disco de caucho para el cierre hermético de la válvula, por roscado sobre la misma barra formando un conjunto solidario de todas sus piezas.

5

Para una mejor comprensión de las características generales anteriormente expuestas, se acompaña una lámina de dibujos, que nos muestra graficamente representando, un caso de realización práctica de la válvula para grifería objeto del presente registro, haciendo constar, que las figuras diseñadas en dicha lámina de dibujos por presentar el aspecto de mero ejemplo informativo deberán ser examinadas con el más amplio criterio y sin restricción de parte alguna.

10

Las figuras representadas en la hoja de dibujos que se acompaña, exponen como a continuación se expresa:

15

Figura 1.- Proyección general en alzado de la válvula para grifería, encontrándose totalmente montada en las partes que compone.

Figura 2.- La misma vista que la figura 1, pero seccionado el disco roscado y el disco de caucho, observándose la totalidad de la espiga roscada central.

20

Figura 3.- Proyección longitudinal de la espiga roscada.

Figura 4.- Sección diametral y vista frontal del disco roscado a la espiga central, para formar la válvula.

25

Al objeto de facilitar la localización de las diferentes partes que componen ésta válvula para grifería, se han incorporado acotaciones numéricas en las figuras de la hoja de dibujos que se acompaña, relacionadas con las descripciones que se realizan a continuación, siendo -1-, la espiga roscada a través de la cual, se permite la formación de la válvula, presentando ésta espiga, el extremo troncocónico -2- y el

30

.../...



5
 cuello -3-, separados de la parte roscada -1-, por el estre-
 cho sector cilíndrico -4-, que actúa de tope como final de
 roscado del disco -5-, provisto para ello en su centro, del
 orificio roscado -6-, quedando montado según se observa en
 las figuras 1 y 2, con la adición del disco de caucho -7-,
 que podrá ir roscado sobre la espiga -1-.

10
 Estimando ámpliamente descritas todas y cada una
 de las partes que constituyen la válvula para grifería que
 nos ocupa, solamente resta consignar la posibilidad de cons-
 truirse en variedad de materiales, tamaños y formas, pudiendo
 igualmente introducirse en su constitución, aquellas varia-
 ciones de tipo constructivo que la práctica aconseje, siempre
 y cuando las mismas, no sean capaces de alterar los puntos
 esenciales puestos de manifiesto en la siguiente:

15
 NOTA REIVINDICATORIA
 = = = = =

Los puntos no conocidos ni practicados en España
 que se presentan para su reivindicación en éste Modelo de
 Utilidad, son:

20
 1º.- Válvula para grifería, caracterizada por com-
 prender una espiga roscada, que finaliza por un extremo en
 forma troncocónica, separada de un estrecho cilindrado por
 un cuello constituyendo éste cilindrado, la limitación del
 roscado de la propia espiga, en donde rosca un disco orifica-
 do con rosca central pasante, que hace tope con el estrecho
 25
 cilindrado de la espiga anteriormente descrito, llevando roscado sobre la misma rosca con apoyo sobre el disco, otro disco de caucho, para el cierre de la válvula en su función característica.

2º.- "VALVULA PARA GRIFERIA", de conformidad en un
 .../...

100776

- 1 MAR 1974



todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y graficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

5 Esta memoria consta de CINCO hojas escritas ó mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid, - 1 MAR. 1974

Por autorización del interesado.

201009

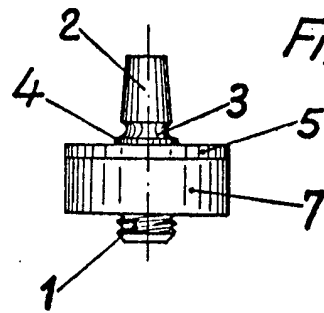


Fig. 1

- 1 MAR 1974

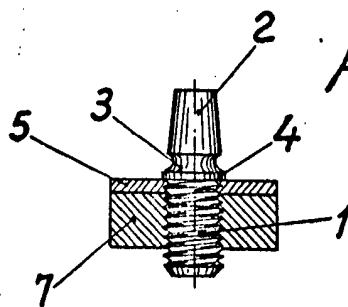


Fig. 2

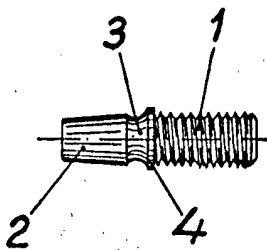


Fig. 3

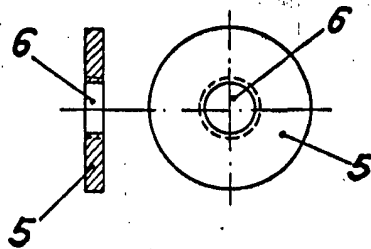


Fig. 4

Escala variable

MADRID - 1 MAR 1974