



ESPAÑA

ES 10 Y
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62
63
64
65
66
67
68
69
70
71
72
73
74
75
76
77
78
79
80
81
82
83
84
85
86
87
88
89
90
91
92
93
94
95
96
97
98
99
100

NUMERO
226727
FECHA DE PUBLICACION
25 FEB. 1977

MODELO DE UTILIDAD



30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

17 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL F16K
------------------------	--

54 TITULO DE LA INVENCION

CUERPO PARA GRIFERIA PERFECCIONADO

71 SOLICITANTE (S)

JUAN JOSE ARANGUREN TELLERIA

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Ayda. de Navarra s/ nº PASAJES (Guipuzcoa).

72 INVENTOR (ES)

El Solicitante

73 TITULAR (ES)

El solicitante.

74 REPRESENTANTE

PALOMA ROBRIGUEZ DE RIVAS Y VILLEGAS



Normalmente, la fabricación de los grifos supone, en casos concretos como los de gran longitud, conocidos por "Jirafas", el manufacturado por separado de la embocadura donde se alojan los mecanismos de apertura y cierre y las alargaderas, sobre todo a partir de cierta longitudes, acoplándose ambas partes mediante racores por embutizajes forzados, que además de encarecer la mano de obra, son susceptibles de numerosas averías, pero muy importante también la pérdida de estética del conjunto.

Es muy de tener en cuenta el sistema que se preconiza, ya que con él se consigue una total uniformidad en el producto final, así como una absoluta garantía de hermeticidad al disminuir las posibilidades de fisuras por eliminación de los empalmes.

Es primordial el ahorro de materiales, dado que se puede obtener cualquier longitud de brazo, evitando así el almacenamiento de "Stock" de alargaderas que la mayor parte de las veces son inservibles, suponiendo un gasto extra y por tanto el encarecimiento del producto.

Las dificultades que presentaba la conformación en una sola pieza el cuello y la boca, por las características peculiares y las cualidades de los materiales empleados en el ramo, quedan suslayadas, consistiendo en tomar el tubo como pieza base, sin importar la longitud de este, procediendo a introducirle por uno de sus extremos en un troquel acoplado a una prensa que mediante un esfuerzo, y en frío, obliga a la dilatación o expansión del material, determinando primero una pestaña o resalte totalmente uniforme y regular a modo de nervio o escudo, para reducirse bruscamente y prolongarse en un cuello, también dilatado



regularmente, en donde exteriormente se procede a efectuar el mecanizado o roscado correspondiente en consonancia con los previstos en los extremos de los conductos de las venas de los fluidos.

35 En el extremo opuesto se procede a efectuar el curvado y cajeados necesarios para el acoplamiento de los mecanismos que constituyen el sistema de hermeticidad y de apertura y cierre.

40 Para la mejor comprensión del objeto descrito, adjunto a la presente solicitud se acompaña una hoja de dibujos, en la que a simple título de ejemplo, no limitativo, se representa una forma preferente de realización, susceptible de aquellas variaciones de detalle que no supongan alteración fundamental.

45 En dichos dibujos, sus figuras representan como sigue:

FIGURA I.- Alzado lateral de conjunto.

FIGURA II.- Sección longitudinal del mismo.

50 Las figuras han sido dotadas de referencias numéricas, procediendo a continuación a efectuar una enumeración de los valores así como la relación que guardan entre sí y su conjunto.

55 El cuerpo -1- queda constituido por uno de sus extremos -2- en arco adecuado al destino acoplándose en este extremo los elementos -3- necesarios para garantizar el hermetismo, así como el control de apertura y cierre del fluido hacia el exterior. Por el extremo opuesto se procede a efectuar un forzado en frío partiendo de un troquel, logrando una dilatación -4- que determina una ampliación uniforme con respecto al diámetro del tubo base, procediendo en esta zona, exteriormente, a efectuar un mecanizado -5- o rosca-

60



65

do coherente con los antagonicos previstos en el extremo de los conductos de las venas de los fluidos, precisamente donde han de acoplarse los grifos, quedando limitado este roscado o acoplamiento por un resalte -6-, escudo o nervio que se produce en la misma operación de la dilatación al efectuarse el esfuerzo sin menoscabo ni perjuicio para la materia prima.

70

La forma, los materiales y las dimensiones podran ser variables, ya en general cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie o modifique el fin para el que ha sido creado, debiendo interpretarse todos los conceptos en el sentido mas amplio y nunca en forma limitativa.

75

Descrita suficientemente la naturaleza y el alcance de la Invención, asi como la forma de llevarla a la practica, se reivindican a título privativo las siguientes particularidades características sobre las cuales ha de recaer la CONCESION del privilegio de MODELO DE UTILIDAD que se solicita, conforme y al amparo del vigente Estatuto que rige sobre Propiedad Industrial.

80

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

===== :

85

PRIMERA.- Por "CUERPO PARA GRIFERIA PERFECCIONADO" caracterizado por quedar constituido a partir de un tubo base en el que en uno de sus extremos, previamente arqueado en consecuencia, se acondicionan, en una boquilla, los sistemas de seguridad y mandos de apertura y cierre para control del fluido, mientras que por el extremo contrario que constituye la zona del entronque del grifo con el surtidor o vena, se obtiene por expansión o dilatación por forzado

90



95 en frio del material, sin racores, fundiciones, soldaduras ni embutizajes forzados al uso, sino mediante la introducción de la referida zona en un troquel acoplado a una prensa, lograndose en una porción de la zona extrema una ampliación uniforme del diametro con respecto al del tubo base, asi como que en el tope interno de esta zona se produce un resalte uniforme a modo de corcova, corona o escudo, pece-

100 diendose seguidamente al mecanizado o roscado exterior de la zona extrema, desde el borde del tubo al limite del nervio o muesca citada, previendose, tanto la distancia de esta zona, como el mecanizado, cøherentes con los antagonicos previstos en los extremos de las venas del fluido, consiguiendose con ello un total y absoluto ajuste entre ambas partes sin posibilidad de escapes.

105 SEGUNDA.-Por "CUERPO PARA GRIFERIA PERFECCIONADO"

=====

110 Todo ello tal y como se describe en el cuerpo de la Memoria precedente que consta de cinco hojas mecanografiadas a dos espacios por una sola de sus caras, adjuntando otra de dibujos para la mejor comprensión del objeto descrito.

Madrid, veinticinco de febrero de 1.977

P.A. del Sr. ARANGUREN TELLERIA

PALOMA RODRIGUEZ DE RIVAS.

PR

113.-



FIG. I

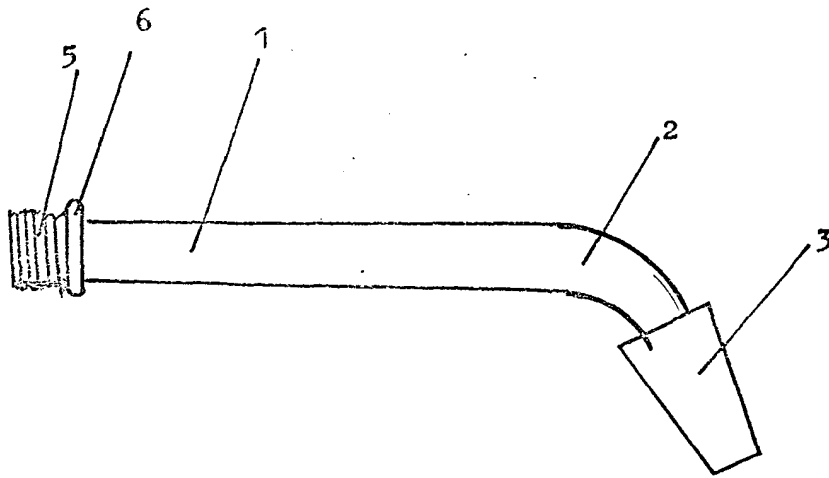
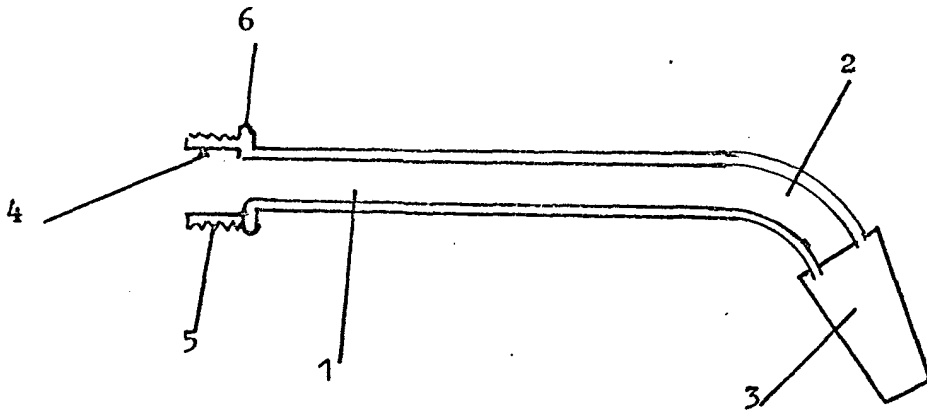


FIG. II



Madrid, 25 Febrero 1.977
P.A.

DOCTOR JUAN JOSE ARANGUEN TELLERIA
P.A.

ESCALA VARIABLE