

AÑO 1.958.

Expediente núm.



244632

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INTRODUCCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INTRODUCCION por 10 años, en España

a favor de

D. Sireno Antonio Roji Zuazo, de nacionalidad

Española domiciliado en Vitoria

calle de Carlos VII núm. 82

por:

“ **PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS VALVULAS FLOTADORAS
AUTOMATICAS** ”.

Nº 10608

Agente Sr. AYMAT

244632



244632

PATENTE DE INTRODUCCION

que se solicita por diez años, para todo el Territorio Nacional y sus Colonias, a favor de Don SIRENO ANTONIO - ROSI ZUAZO, de nacionalidad española, domiciliado en Vitoria, Calos VII, núm. 62, El Alava, por:

PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS VALVULAS FLOTADORAS AUTOMATICAS.

Memoria descriptiva

El presente registro de Patente de introducción, coniere como su enunciado indica, unos perfeccionamientos introducidos en las células flotadoras automáticas y más particularmente la del tipo plegable y desmontable, de acuerdo con la descripción detallada que de los mismos se realiza, debiendo interpretarse siempre este concepto en su más amplio sentido y nunca en limitativo.

5

Este tipo de válvula tiene por finalidad esencial, el verificar un cierre en la acometida de un líquido, debido a la fuerza de flotación de una esfera de metal, en cuyo interior se ha practicado un vacío para reducción de peso específico y cerrada herméticamente y que determina una fuerza ascensional perfecta con arreglo a su finalidad.

10

Para mejor comprensión de este objeto, se adjunta a la presente memoria, una hoja de planos en la que a título de

15

244632



ejemplo se representan todas y cada una de las partes que lo forman y relación que guardan entre sí.

En la citada hoja de dibujos, se aprecian las siguientes referencias:

- 20 1.- Racord.
- 2.- Tuerca racord
- 3.- Espiga
- 4.- Cuerpo
- 5.- Sujeción del porta-embolo al cuerpo
- 25 6.- Porta-embolo
- 7.- Embolo
- 8.- palanca graduada de cierre.
- 9.- tornillo.
- 10.- Goma de válvula
- 30 11.- Remache
- 12.- Palanca
- 13.- Tuerca de apriete
- 14.- conducto de salida.

La fuerza ascensional es transmitida por el brazo -12- a la
35 palanca regulable -8- el cual va fijo a ésta por un extremo por medio de un pequeño remache -11- que sirve de punto de giro - al brazo -12- en una graduación de 45 ° quedando fijado en cualquier punto del sector por medio de un tornillo -9-:

40 Este dispositivo es el que regula la cantidad de líquido en mayor o menor paso, con arreglo al consumo, pues se fija el brazo en el sector de la palanca, más hacia la parte superior se verificará el cierre de la válvula y en un tiempo menor.

La citada palanca -8- es de primer género, es decir de dos brazos, teniendo el punto de apoyo fijado por un pasador -15-
45 al porta-embolo -6-.

Con esta disposición el brazo de palanca menor (el que - va introducido en una ranura del pistón -7-) hace un recorrido

244632



50 de derecha e izquierda, según sea la fase de subida o bajada de la bola al flotar (según que el depósito esté lleno o vacío de líquido).

El porta-émbolo va unido al cuerpo -4- de válvula por medio de la arandela -5- o tuerca de unión, que lo aprisiona y rosca a dicho cuerpo -4- adaptándole una junta para evitar la salida del líquido por dicha unión.

55 El pistón -7- de forma cilíndrica, se desliza hacia su izquierda o derecha según la fase de bajada o subida de la bola, presentando dicho pistón en su parte izquierda un calado cilíndrico en el cual se aloja la goma -10- que es que obtura el paso en el asiento de la válvula.

60 Este deslizamiento a izquierda y derecha lo hace dentro de una cavidad cilíndrica prevista en el porta-émbolo -6- ajustada al diámetro de cabeza y con objeto de un perfecto guiado en su desplazamiento.

65 La parte posterior de la cabeza, donde se efectúa el tope con el porta-émbolo va presentada en superficie pulida con la finalidad de que al hacer el asiento en dicho tope forme una junta estanca, evitando con esto que el líquido salga por la citada junta.

70 El porta-émbolo que va sujeto al cuerpo -6- por una tuerca de unión cilíndrica y estriada -5-

Dicho cuerpo -4- de válvula es cilíndrico y se aloja al porta-émbolo por su parte derecha y por su parte izquierda va rosca la espiga -3- en distintas medidas.

75 Este cuerpo -4- y con objeto de hacer junta estanca con la espiga -3- lleva un asiento plano esmerilado, en el cual hace asiento la citada espiga y no se efectúa pérdida de líquido, por dicha junta.

También en dicho asiento va un orificio por que pasa el saliente de la espiga o asiento verdadero de la válvula flotadora



80 automática reglable y desmontable.

La espiga e3-es una pieza de forma conveniente, roscada - en toda su longitud en las medidas de rosca correspondientes y perforada según el paso adecuado a los pasos de rosca corres- pondientes.

85 Por la parte derecha un saliente menor con orificio de paso y asiento esmerilado que sirve de obturador al pistón según su recorrido, para hacer asiento de cierre en el cuerpo según ha - quedado descrito.

Esta espiga va provista de una contratuerca exagonal -13- que sirve para fijar la válvula flotadora al recipiente.

Con el fin de unir la válvula flotadora a la red de la tube- ría de admisión de líquido va provista de un sistema de record -1- con su contratuerca exagonal de asiento plano y de pasos - convenientes.

95 El cuerpo de la válvula -4- y en su parte superior lateral lleva un orificio roscado en el cual se aloja el conducto ver- tedero -14- de dimensiones adecuadas que es por donde se derrama el líquido el efectuarse la abertura en el asiento de la vál- vula.

100 Descrietas suficientemente la naturaleza de esta Patente y su aplicación se hace constar expresamente que cualquier modifica- ción que se introduzca en la misma, tanto en forma, dimensiones o clase de material empleado, se considerará incluida dentro de esta protección en tanto que no altere o modifique esencialmen- te su finalidad característica.

105

- - - - - N O T A - - - - -

Por último se declaran de novedad en España, las siguientes:

REIVINDICACIONES

110

1ª.-Perfeccionamientos introducidos en las válvulas flotado- ras automáticas, caracterizados esencialmente porque un brazo -



224032

115 transmite la fuerza ascensional a una palanca regulable, yendo
fijo a esta por un extremo por medio de un remache que sirva
de punto de giro a dicho brazo en una graduación de 45 ° que-
dando fijado al sector correspondiente por medio de un torni-
llo, regulando este dispositivo la cantidad de líquido en mayor
o menor paso con arreglo al consumo y el desplazamiento de la
palanca en el sector verificara el cierre de la válvula en un
tiempo determinado, siendo esta palanca del tipo de primer gé-
nero, comprendiendo dos brazos, teniendo el punto de apoyo fi-
jado por un pasador a un porta-émbolos y con esta disposición
120 el brazo de palanca menor, que va introducido en una ranura del
pistón, hace un recorrido de izquierda a derecha según sea la
fase de subida o bajada de la bola al flotar.

125 2ª.-Perfeccionamientos introducidos en las válvulas flota-
doras automáticas, según la anterior reivindicación, caracteri-
zado esencialmente porque un porta-émbolo va unido al cuerpo
de válvula por medio de una arandela o tuerca de unión que le
aprisiona y rosca a dicho cuerpo, adaptándole una junta para -
evitar la salida del líquido.

130 3ª.-Perfeccionamientos introducidos en las válvulas flota-
doras automáticas, según las anteriores reivindicaciones carac-
terizada esencialmente porque el pistón es de forma cilíndrica
y es deslizante hacia ambos lados según la fase de bajada o -
subida de la bola, presentando dicho pistón en su parte izquier-
da un calado asimétrico cilíndrico en el cual se aloja una goma
135 de obturación del paso en el asiento de la válvula, realizán-
dose este deslizamiento derecho-izquierdo dentro de una cavi-
dad prevista en el porta-émbolo ajustada al diámetro de la ca-
beza y con objeto de determinar un perfecto guiado en su des-
plazamiento.
140

4ª.-Perfeccionamientos introducidos en las válvulas flota-
doras automáticas, según las anteriores reivindicaciones, carac-

244632



145 terizados esencialmente porque la parte posterior de la cabeza donde se produce el tope con el porta-émbolo presentada pulida con la finalidad de que al hacer el asiento en dicho tope, forme una junta estanca, evitando con esto que el líquido salga por dicha junta, yendo sujeto el porta-émbolo al cuerpo por medio de una tuerza de unión, cilíndrica y estriada.

150 5ª.- Perfeccionamientos introducidos en las válvulas flotadoras automáticas, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado esencialmente porque el cuerpo de válvula es cilíndrico y se aloja al porta-émbolo por su parte derecha y por la izquierda lleva roscada una espiga en distintas medidas y que con el fin se hace este cuerpo con la espiga una junta estanca lleva un asiento esmerilado en el cual hace asiento la citada espiga y no se verifica pérdida de líquido por la junta, yendo en dicho asiento un orificio por el que pasa el saliente de la espiga, siendo el asiento de la válvula flotadora automática regulable y de
155 desmontable, estando constituida la espiga por una pieza de forma y dimensiones convenientes, roscada en toda su longitud y en las medidas convenientes y perforado según el paso adecuado a los pasos de rosca correspondientes.
160

165 6ª.- Perfeccionamientos introducidos en las válvulas flotadoras automáticas, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado esencialmente porque presenta por su parte derecha un salientemenor con orificio de paso y asiento esmerilado que sirve de obturador al pistón según su recorrido, para hacer asiento de cierre en el cuerpo, yendo provista la espiga de una contratuerza exagonal que sirve para la fijación de la válvula flotadora al cuerpo al depósito y que con el fin de unir la válvula
170 citada a la red de la tubería de admisión de líquido va provista de un sistema de record con una contratuerza asimismo exagonal de asiento plano y de pasos convenientes, llevando el cuerpo de válvula en su parte superior y lateral un orificio rosca-

244632



do en el cual se aloja el conducto vertedero de dimensiones adecuadas para el derrame de líquido al efectuarse la abertura en el asiento de la válvula indicada.

7ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS VÁLVULAS FLOTANTES AUTOMÁTICAS.-

Todo ello tal y como se describe en el cuerpo de esta memoria, se reivindica en su nota y se representa a título de ejemplo en la adjunta hoja de planos.

Esta memoria consta de siete horas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y a dos espacios.

Madrid, 10 de Octubre de 1.958.

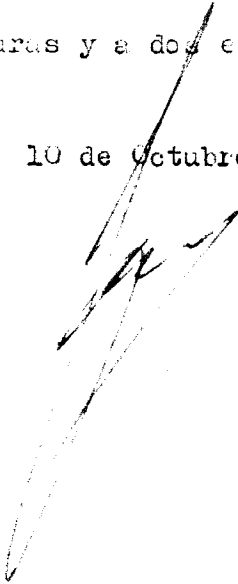
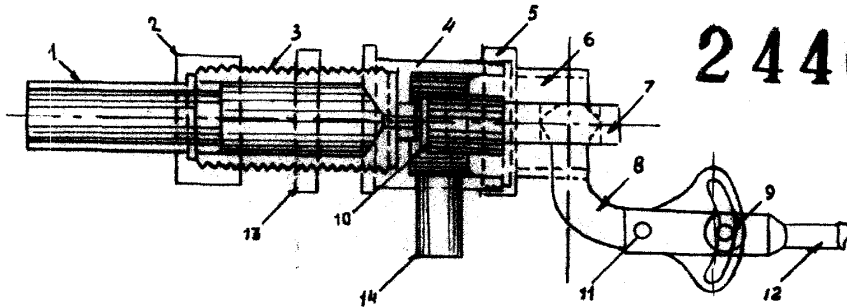


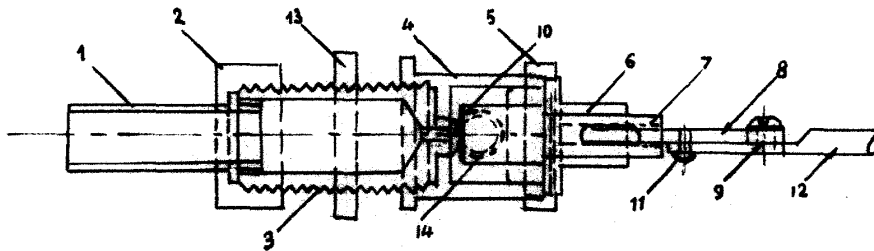


Fig-1



244632

Fig-2



MADRID OCTUBRE 1958