

10 ES 11 21 22	NUMERO 282.637	16 Y
	FECHA DE PRESENTACION 19-11-84	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1- MAYO 1985

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
------------------------------	----------	---------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	61 CLASIFICACION INTERNACIONAL A47J 31/46
------------------------	--

54 TITULO DE LA INVENCIÓN "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN VALVULAS DE CAFETERA"
--

71 SOLICITANTE (S) OFICINA DE INVESTIGACION AGRUPADA, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE Matxaria 1-12 EIBAR (Guipúzcoa)
--

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE D. JUAN DEL VALLE Y SANCHEZ 309/3

1 La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusivo en el territorio nacional de un Modelo de Utilidad de acuerdo con la vigente Legislación, que, como el enunciado indica, se trata de "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN VALVULAS DE CAFETERA".

5 Las válvulas de cafetera conocidas se constituyen habitualmente por un vástago que se introduce directamente en el conducto a obturar y que puede ser gobernado a voluntad actuando sobre un mando solidario al referido vástago por el extremo del mismo que sobresale al exterior de la cafetera.

10 Esta disposición lleva implícito el roscado de sendas zonas en correspondencia pertenecientes al interior del conducto y a la superficie exterior del vástago para que éste pueda avanzar hasta el asiento de su extremo sobre la embocadura a obturar como culminación de la operación de cierre o bien, retroceder en la fase de apertura mediante el girado conveniente del mando de accionamiento solidario, en cualquiera de los dos casos.

15 Esta realización tradicional presenta principalmente el inconveniente de que la pared interior del conducto que comporta la rosca se va deteriorando paulatinamente como consecuencia del desgaste producido por las sucesivas operaciones de cierre y apertura; máxime, cuando los materiales constitutivos de la pared del conducto y del vástago suelen ser aluminio, en el primer caso, y latón en el segundo.

20

25

1 Este deterioro, que origina en un primer momento: pa-
ñas holguras, acaba por inutilizar la rosca de la pared del con-
ducto, haciendo inservible la cafetera.

5 Así pues, el objeto de esta invención lo constituyen --
perfeccionamientos introducidos en válvulas de cafeteras que impi-
den el erosionado de la pared del conducto, al no quedar esta im-
plicada en las maniobras de cierre y apertura.

10 Según ello, lo que se inserta en el conducto de la cafe-
tera es un cuerpo de válvula que presenta en su parte anterior un
roscado superficial para fijarlo al conducto de manera práctica-
ble, de cara a las operaciones normales de limpieza, mantenimien-
to y reparación. Este cuerpo de válvula es el que comporta, en --
realidad, el vástago de obturación que denominaremos elemento de
cierre, poseyendo dicho cuerpo interiormente una zona anterior --
15 roscada para que, en correspondencia con otra efectuada en el pro-
pio elemento de cierre, permita el deslizamiento longitudinal de
éste por girado de un mando de accionamiento solidario y externo
al cuerpo de la válvula, de manera que en la posición más avanza-
da el extremo troncocónico o cabeza del elemento de cierre, asien-
ta sobre la embocadura del conducto logrando su obturación, y en
20 su retirada hacia atrás se va produciendo la apertura progresiva.

25 Así como el final de la operación de cierre se produce
cuando asienta sobre la embocadura la cabeza del elemento de cie-
rre, esta cabeza presenta, a continuación de la punta troncocóni-
ca, una forma cilíndrica de mayor diámetro que la zona roscada --

1 posterior definiéndose un resalte que ejerce la función de tope --
sobre el propio cuerpo de la válvula, en la operación de apertu--
ra.

5 De acuerdo con el Modelo preconizado, a continuación de
la zona roscada anterior y externa del cuerpo cilíndrico de la --
válvula, existe un recrecido de su diámetro que actúa como tope --
de penetración del mismo en el interior del conducto, al tiempo --
que deja fuera la parte posterior del referido cuerpo, facilitan-
do la manipulación en la maniobra de cambio de válvula.

10 La disposición preconizada, consigue, en definitiva, --
que el rozamiento debido a las maniobras de cierre y apertura se
produzcan únicamente en el interior del cuerpo de la válvula, sin
afectar para nada a las paredes del conducto y, por tanto, a la --
vida de la cafetera.

15 De este modo, únicamente será preciso efectuar, de vez
en cuando, la sustitución de la válvula, elemento éste indudable-
mente mucho más económico que la cafetera.

20 Para comprender mejor la naturaleza del presente inven-
to en el plano adjunto hacemos una representación esquemática de
su utilización, no siendo en absoluto limitativa y susceptible --
por ello de las modificaciones accesorias que no alteren las ca--
racterísticas esenciales.

La figura 1 representa una sección longitudinal de la --
concepción tradicional.

25 La figura 2 representa una sección longitudinal del mo-

1 delo preconizado en el que puede verse el detalle de la disposi-
ción interna.

En ellas se anotan las siguientes particularidades:

- 1.- Cuerpo de válvula
- 2.- Zona roscada del cuerpo (1)
- 3.- Conducto
- 4.- Escalón de tope del cuerpo (1)
- 5.- Zona posterior del cuerpo (1)
- 6.- Elemento de cierre
- 10 7.- Cabeza del elemento de cierre (6)
- 8.- Tramo roscado del elemento (6)
- 9.- Mando de accionamiento

15 Tal y como se aprecia en la figura 1, la obturación se produce por introducción en el conducto de un vástago de obturación con una zona de su superficie fileteada mediante la que rosca directamente sobre la pared del propio conducto, con las consecuencias ya reseñadas relativas al deterioro del mismo.

20 Sin embargo, el modelo preconizado, tal y como se aprecia en la figura 2, queda formado básicamente por un cuerpo de válvula (1) cilíndrico por cuyo interior se desplaza longitudinalmente un elemento de cierre (6) que, a tal fin, posee un tramo roscado (8) en correspondencia con otro interior en la parte delantera del cuerpo (1).

25 Este elemento de cierre (6) presenta en su parte delantera una cabeza (7) cilíndrica con una punta troncocónica que, al

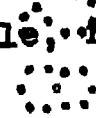
1 asentar sobre la embocadura del conducto (3), logra la obtura-
ción del mismo. El resto de esta cabeza (7) del elemento de cierre
5 (6) presenta un diámetro superior al del tramo roscado (8), de-
finiendo un resalte anular que hace tope en el refrentado ante-
rior del cuerpo (1), limitando de este modo el recorrido hacia
atrás del elemento de cierre (6) en la operación de apertura.

En la parte trasera del elemento de cierre (6), y ya -
en el exterior del cuerpo de la válvula, está dispuesto un mando
de accionamiento (9) sobre el que se aplica el esfuerzo destina-
do a girarlo para lograr el cierre y apertura de la válvula.


10 Asimismo, el modelo preconizado, en lo que se refiere
al cuerpo de la válvula (1), posee, a continuación de la zona --
roscada (2) de éste, un mayor dimensionamiento del diámetro que
define un escalón de tope (4) mediante el cual se limita la pene-
15 tración de dicho cuerpo de válvula (1) en el conducto (3), de ma-
nera que la parte que permanece en el exterior facilita el asido
cuando se requiere extraer la válvula, bien sea para su sustitu-
ción o para operaciones de limpieza, mantenimiento, etc.

20 Descrita suficientemente la naturaleza del presente in-
vento, así como su realización industrial, sólo cabe añadir que
en su conjunto y partes constitutivas es posible introducir cam-
bios de forma, materia y disposición, en cuanto tales alteracio-
nes no supongan variación sustancial del mismo

25 El solicitante, al amparo de los Convenios Internacio-
nales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho de exten-

1 der esta demanda a los países extranjeros, si fuera posible,  re-
vindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

N O T A

5 El Modelo de Utilidad que se solicita como nuevo. En Es-
paña por veinte años, de acuerdo con la vigente Legislación so-
bre Propiedad Industrial, deberá recaer sobre, "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN VALVULAS DE CAFETERA", en todo de acuerdo --
con las siguientes: 

10

15

20

25

REIVINDICACIONES

1
5
10
15
20
25

1a.- Perfeccionamientos introducidos en válvulas de cafetera, caracterizado porque el cuerpo de válvula presenta exteriormente una zona anterior roscada para su instalación sobre el conducto continuada en un escalón de tope de penetración y quedando la zona posterior fuera del conducto para facilitar la manipulación en la maniobra de cambio de válvula; de este cuerpo, sobresale en su parte delantera la cabeza del elemento de cierre el cual posee un tramo central roscado en correspondencia con el cuerpo y sobresale de este en su tramo trasero en donde va provisto del mando de accionamiento, todo ello de modo que en la maniobra de obturación el asiento del elemento de cierre se efectúa sobre el propio conducto en que vaya instalada la válvula pero sin afectar a dicho contacto el desgaste producido por el giro, toda vez que el juego de rosca se efectúa entre el elemento de cierre y el cuerpo de válvula.

2a.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN VALVULAS DE CAFETERA".

Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva que consta de ocho hojas mecanografiadas por una sola cara acompañada de sus correspondientes dibujos.

Madrid, a
El Agente Oficial.

JUAN DEL VALLE SANCHEZ
P.P.
José Izquierdo Facas



1

5
:

10

15

20

25

Fig1

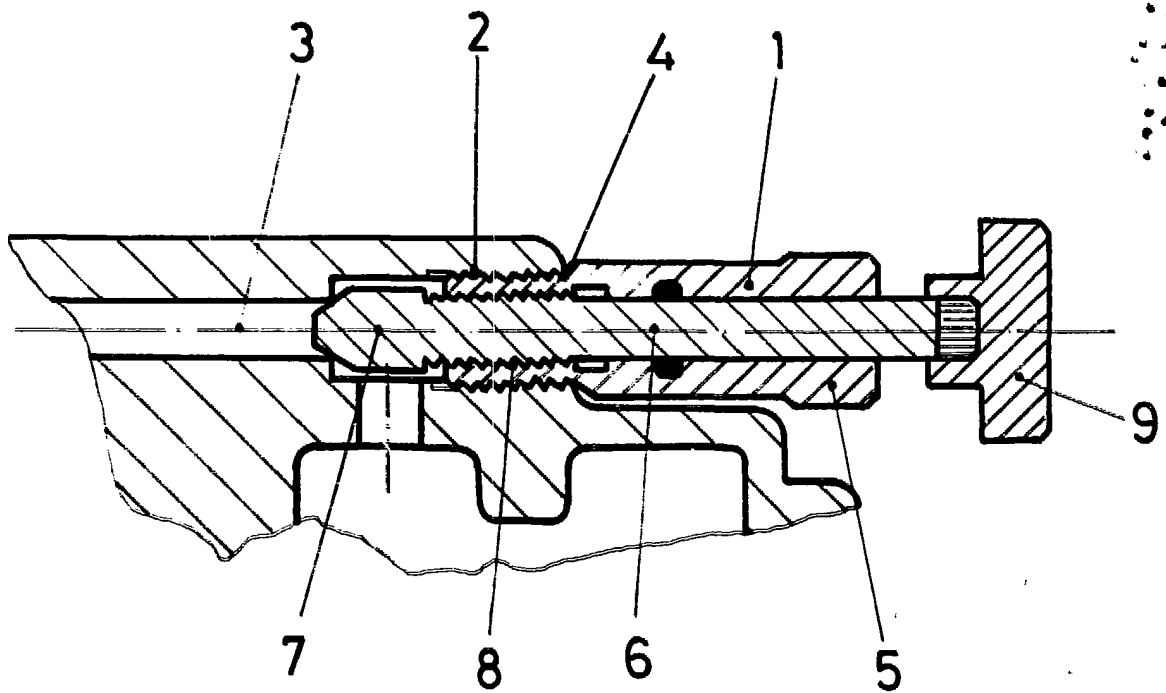
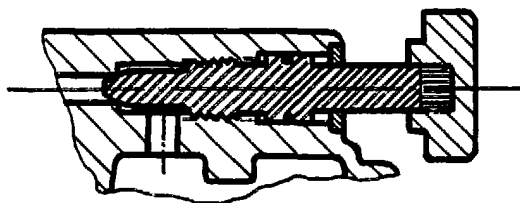


Fig2

Escala variable

Madrid

El Agente Oficial

JUAN DEL VALLE SANCHEZ

P. P.

José Izquierdo Facas