



303548

303548

PATENTE DE INTRODUCCION

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

APLICACIONES TECNICAS DEL

PLASTICO, S.A. (ATEPSA)

entidad española, domiciliada en Barcelona, Rambla de Cataluña, núm. 6, relativa a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE GRIFOS Y SIMILARES".

=====

303548



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción se refiere, co  
mo se indica en su enunciado, a unos perfeccionamientos en  
la construcción de grifos y similares. - - - - -

5. Los grifos, llaves de paso y aparatos de parecido  
género, suelen obtenerse en metal, para lo cual precisan unas  
operaciones de fundido, mecanizado y acabado, que encarecen  
sensiblemente la fabricación. Para determinadas aplicaciones,  
aquellos aparatos son también realizados en plástico, en cuyo  
10. caso solo precisa realizar los convenientes moldes. - - - - -

Para el caso de emplearse materiales plásticos,  
surge el problema de obtener un adecuado acoplamiento de las  
partes componentes del grifo, singularmente el cuerpo y la  
montura central, cuya dificultad se acentúa teniendo en cuen  
15. ta los efectos de contracción a que están sujetos aquellos  
materiales, contribuyendo a causar mayores desajustes que de  
terminan graves deficiencias en los grifos. - - - - -

A efectos de evitar los referidos inconvenientes,  
han sido ideados unos perfeccionamientos, según se expone en  
20. la presente Patente de Introducción, caracterizados por el  
hecho de procederse a la obtención, en el conveniente molde,  
de la montura movable de un grifo, con empleo de materiales  
plásticos, de modo que tal montura presenta su cuerpo obtu-  
rador según un perfil de revolución, en cuyo molde ha sido  
25. intercalado un macho para el orificio de paso, siendo poste-  
riormente aplicada tal montura en otro molde apto para la ob



303548

tención del cuerpo del grifo, el cual es formado asimismo con empleo de un material plástico que queda dispuesto al rededor de la montura de referencia, lo cual determina que el material del cuerpo en cuestión desarrolle una contracción sobre la periferia de la montura, cuya acción proporciona el necesario acoplamiento entre ambas piezas, con facultad de giro a fricción de la montura, para las fases de abertura y cierre, en constante adaptación en el contorno interior del cuerpo. -----

5.

10.

Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una forma de realización de la presente Patente haciendo referencia a los planos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. En los dibujos: -----

15.

20.

Figura 1, es una vista frontal de un semimolde, con macho, para la obtención en plástico de la montura giratoria de un grifo en material plástico. -----

Figura 2, es una vista, según una transversal por una línea II-II de la figura anterior, del molde para obtención de la citada montura, también en material plástico. -

25.

Figura 3, es una vista frontal de un semimolde para la obtención del cuerpo del grifo, en cuyo molde ha sido aplicada la montura giratoria. -----

303548

28



Figura 4, es una vista, en sección longitudinal, de un grifo completo obtenido por moldeo del cuerpo sobre la montura, con empleo de materiales plásticos. - - - - -

5. Figura 5, es una vista según una sección por una línea V-V, de la figura anterior. - - - - -

Figura 6, es una vista análoga a la anterior, relativa a un caso en que la montura presenta un perfil de revolución mixto, con parte superior troncocónica e inferior semiesférica. - - - - -

10. Un molde 1, formado por unos semimoldes 2, presenta un hueco 3 correspondiente a la montura giratoria 4 de un grifo, con interposición de un macho 5 para formación del orificio de paso 6 de la montura. A través de un bebedero 7 es introducida una masa flúida de material plástico que rellena el citado hueco 3. - - - - -

15. La montura 4 consta de un vástago 8, de una palanca de accionamiento 9 y de un cuerpo obturador 10 que para el ejemplo representado es de tipo esférico, si bien cabe realizarlo de acuerdo con cualquier otro tipo de perfil de revolución, del que se muestra otro ejemplo en la figura 6, a base de un perfil mixto de troncocono y semiesfera, presentando en cualquier caso el correspondiente orificio de paso 11. - - - - -

20. La citada montura 4, una vez extraída del molde 1 y sustituido el macho 5 por otro macho 12, queda en condiciones para ser aplicado en otro molde 13, formado por dos semimoldes simétricos 14, destinado a la obtención del cuerpo o canilla 15 del grifo. - - - - -

303548<sup>2</sup>



50 El molde le ofrece un hueco 16 y un bebedero 17 a través del cual es inyectada una masa de material plástico, preferentemente de tipo distinto al empleado para la formación de la montura 4. En tales condiciones, el plástico aplicado en el molde 13 se amolda alrededor de la montura 4 que le sirve de macho de fundición, con lo cual se consigue que, por contraerse dicho plástico al enfriarse, el mismo quede perfectamente adaptado a la montura 4, con lo que se evitan huelgos que falsean el funcionamiento del grifo y di-

100 ficultan su manipulación. - - - - -

Una vez desmoldeado el grifo y retirado el macho 12, el mismo es completado mediante la adición de una boquilla acodada de desagüe 18 y una tuerca de fijación 19, montados mediante sendos roscados 20. - - - - -

150 Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización de los perfeccionamientos según la presente Patente, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de de

200 talle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de piezas integrantes, materiales empleados en la construcción de las mismas, formas de mútuo acoplamiento y demás circunstancias de carácter accesorio, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en la reivindicación que sigue.

250 N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -



REIVINDICACIONES

5. 1.- Perfeccionamientos en la construcción de grifos y similares, caracterizados por el hecho de procederse a la obtención, mediante el conveniente molde, de la montura móvil de un grifo, con empleo de materiales plásticos, de modo que tal montura presenta su cuerpo obturador según un perfil de revolución, en cuyo molde ha sido intercalado un macho para formación del orificio de paso de dicha montura, la cual es posteriormente aplicada en otro molde destinado a la obtención del cuerpo del grifo, el cual es formado asimismo con el empleo de un material plástico, el cual es dispuesto alrededor de la montura de referencia, lo cual determina que el material del cuerpo en cuestión desarrolle una contracción sobre la periferia de la propia montura, cuya acción proporciona el adecuado acoplamiento entre ambas piezas, con facultad de giro a fricción de la montura, para las fases de abertura y cierre del grifo, en constante adaptación en el contorno interior del cuerpo de este último. -----

20. 2.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE GRIFOS Y SIMILARES". -----

25. Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra.

WADDEN 7 8 1964  
MARCELINO CURELL SIÑO

*Marcelino*  
*M*

303548

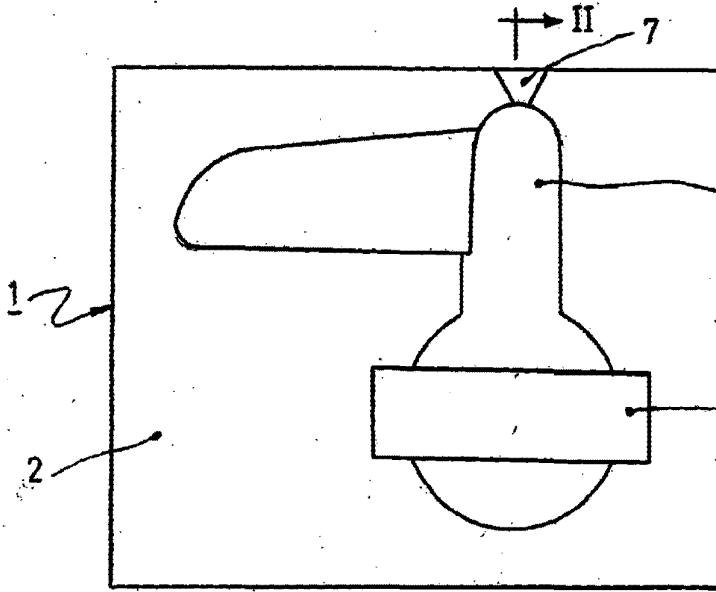


FIG. 1

303548

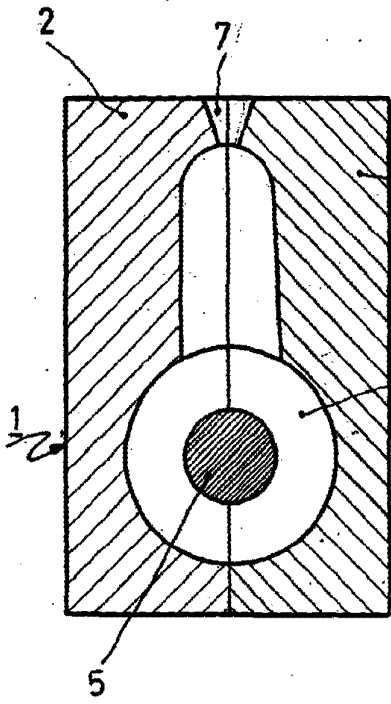


FIG. 2

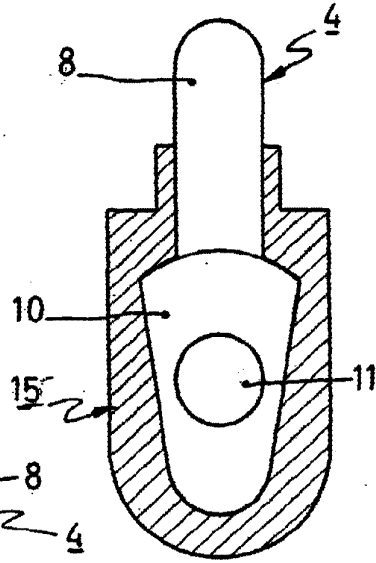


FIG. 6

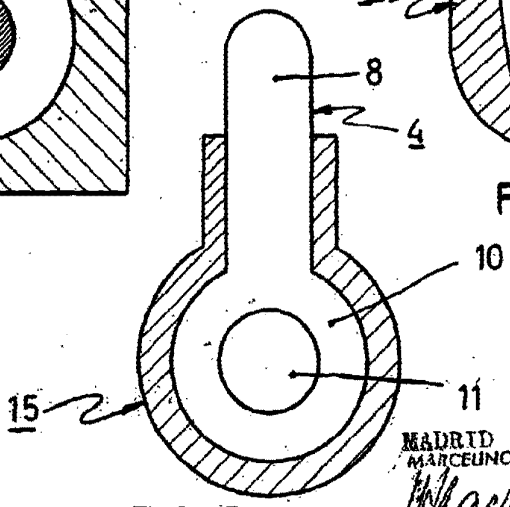
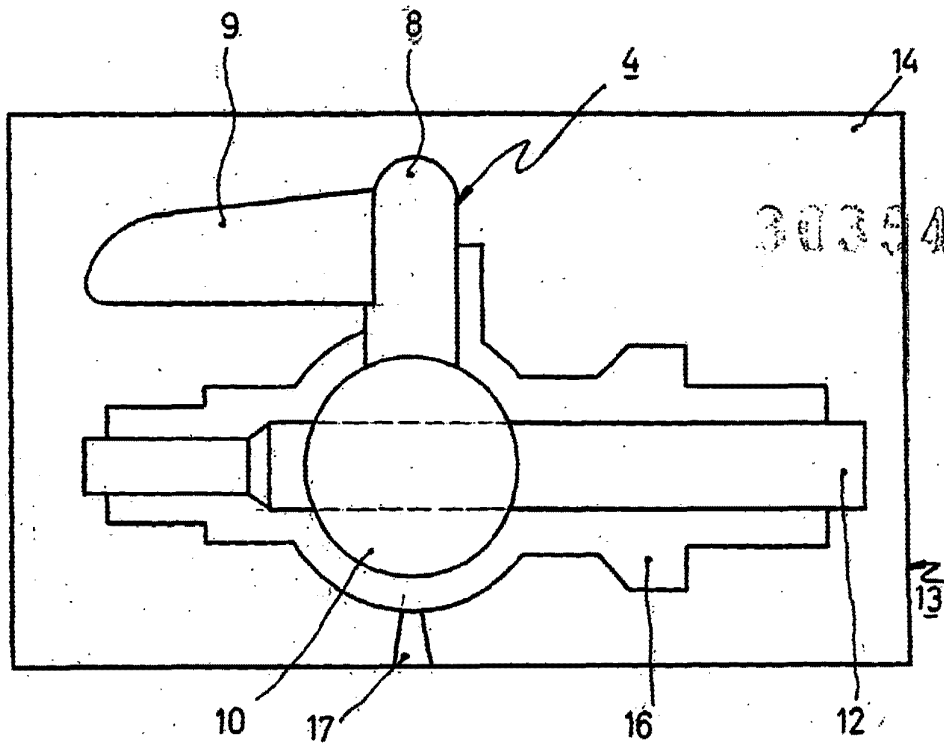
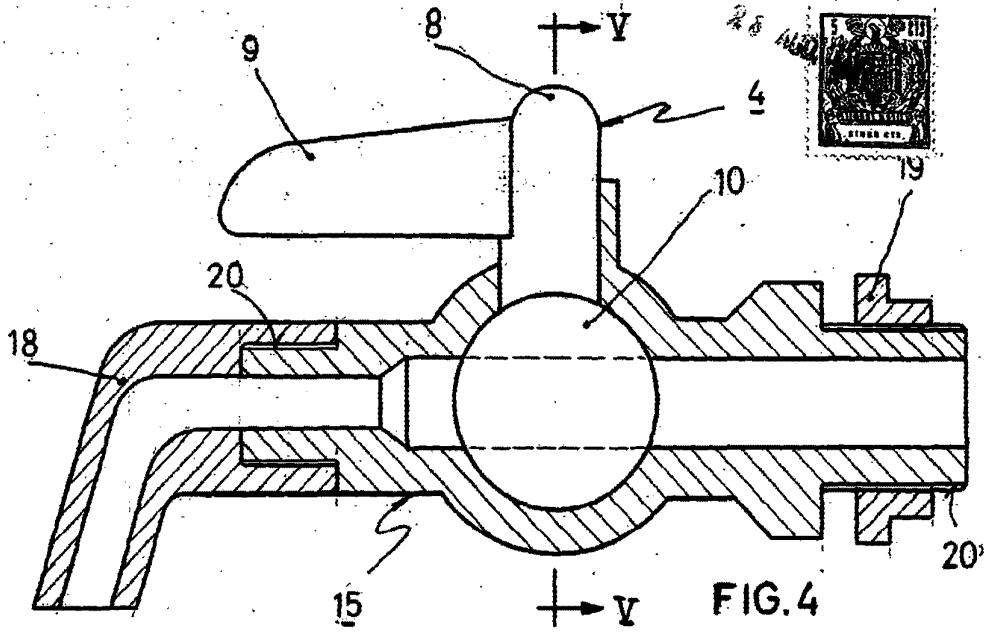


FIG. 5

MADRID 28 AGO. 1964  
MARCELO CURELL SUÑER

*Marcelo*



MADRID, 28 AGO. 1964  
MARCELINO CURELL SUÑER  
P. P. *Karroun*