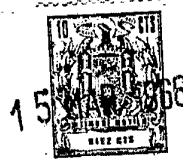


324241

MEMORIA DESCRIPTIVA  
DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A  
FAVOR DE FUNDICIONES GOHER S.A., DE NACIONALIDAD ESPAÑO-  
LA, RESIDENTE EN MANCLARES DE LA OCA (ALAVA).

s o b r e

PROCEDIMIENTO PARA LA FUNDICION DE VALVULAS EN ALEACION  
DE ALUMINIO, CON INCORPORACION EN EL PROCESO DE OTROS MEL-  
TALLES QUE HAN DE CONFORMAR LAS PARTES POSTERIORMENTE MECAN-  
NIZABLES.



La presente solicitud se refiere a un procedimiento para la fundición de válvulas en aleación de aluminio, con incorporación en el proceso de fundición de latón, bronce o acero, en las zonas que deberán ser posteriormente mecanizadas, así como la forma de acoplar tales zonas en las válvulas de aleación de aluminio, acoplamiento que se lleva a efecto en el proceso de fundición.

5.-

El hecho de conseguirse válvulas de aluminio y roscas y asientos en latón, bronce o acero, proporciona grandes ventajas, las que se irán desprendiendo a lo largo de la descripción.

10.-

Este proceso puede afectar a toda clase de válvulas, modelos y medidas, tales como válvulas de compuerta, de interrupción, de interrupción esférica y de retención,

15.-

Siguiendo el procedimiento que es objeto de este registro, podrán fabricarse válvulas de las formas, tamaños y materiales que se juzguen adecuados, según la aplicación concreta de que se trate, sin que tales variaciones, así como las que puedan introducirse en detalles de su presentación y organización, afecten a la esencialidad que se reivindica, por lo que dichas válvulas, dentro de la idea general que se describe, con cualquiera de éstas modificaciones, no serán sino variantes, igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

20.-

Las adjuntas figuras son con las que se ilustra la descripción, corresponden exclusivamente a distintas formas de ejecución y no tienen por tanto carácter limitativo alguno.

25.-

En la Figura 1ª., se representa una válvula de tipo compuerta roscadas, cuya compuerta consta de un cuerpo principal (6), de material aleación de aluminio fundido, con inclusión en las tomas y en el cuello de los arcos (4 y 5) respectivamente de los refuerzos de latón, bronce o acero, Dichos aros están incorporados a la fundición de aluminio de manera que no puedan salir del cuerpo.

30.-

En éstos aros es donde se efectúa el mecanizado de la rosca. Los cuatro aros sirven para roscar las uniones con las tuberías y al

324241

-3-



mismo tiempo para efectuar en el interior el mecanizado de asiento de la cuña.

La tapa de la válvula (T), también lleva incorporadas en el proceso de fundición zonas de latón, bronce o acero en (1 y 2).

5.- De ésta forma queda exteriormente la válvula conformada en aluminio (pues incluso el volante lo es), proporcionándole una gran ligereza de peso, mientras que las partes que trabajan son las que van reforzadas por aros de latón, bronce o acero.

10.- En las Figuras 2ª, 3ª y 4ª., se representan válvulas de interrupción roscadas, tipo "jenkins y tipo esférica", y válvulas de retención. La parte principal de éstas válvulas es el cuerpo de parecidas características en los tres tipos, cuyo material es aleación de aluminio fundido en la casi totalidad, salvando las inclusiones de las zonas de refuerzos de latón, bronce o acero, que son: 1ª, para el asiento de la válvula. 2ª para el roscado de las tomas y 3ª para el roscado del cuello. Estas zonas se incorporan a la fundición de aleación de aluminio en la misma forma que la válvula de compuerta.

20.- Las tapas de la interrupción Jenkins y de la Esférica, van provistas de dos casquillos de latón, bronce o acero (4 y 5), mientras que la tapa de la de retención, solo lleva uno (6). El resto del material de las tapas es aleación de aluminio fundido.

25.- El procedimiento para la incorporación de las zonas de refuerzo de latón, bronce o acero, en las válvulas, se lleva a cabo de la siguiente forma:

Se colocan en los machos de fundición las zonas o arcos de refuerzo de latón, bronce o acero que se desea sean incorporados a las válvulas (cuerpos y tapas).

30.- El macho se coloca en el molde, y se vierte la aleación de aluminio. Al enfriarse ésta aleación por efecto de la construcción material, los aros quedan formando íntimamente cuerpo con la fundición de aleación de aluminio, sin que la temperatura de la fundición haya afectado a los aros de otros metales de mayor temperatu-



ra índice de fusión.

Se ha descrito con todo detalle el procedimiento que es objeto de ésta solicitud, Solo resta añadir que en su realización podrán ser introducidas todas aquellas modificaciones de detalle que no alteren o cambien sustancialmente su esencialidad que es la que se desprende de cuanto antecede y se reivindica a continuación, debiendo quedar todas estas modificaciones comprendidas en la protección que se recaba.

NOTA

10.- En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

15.- 1a.- Procedimiento para la fundición de válvulas en aleación de aluminio, con incorporación en el proceso de otros metales que han de conformar las partes posteriormente mecanizables, caracterizado esencialmente porque en los machos de fundición se colocan las zonas o aros de refuerzo en latón, bronce o acero, que han de ser incorporadas a las válvulas, siendo a continuación colocado el macho en el molde y vertida la aleación de aluminio, que al enfriarse mantendrá incorporadas, formando íntimamente cuerpo con la fundición, a dichas zonas que no son afectadas por la temperatura de fusión, debido a su mayor índice.

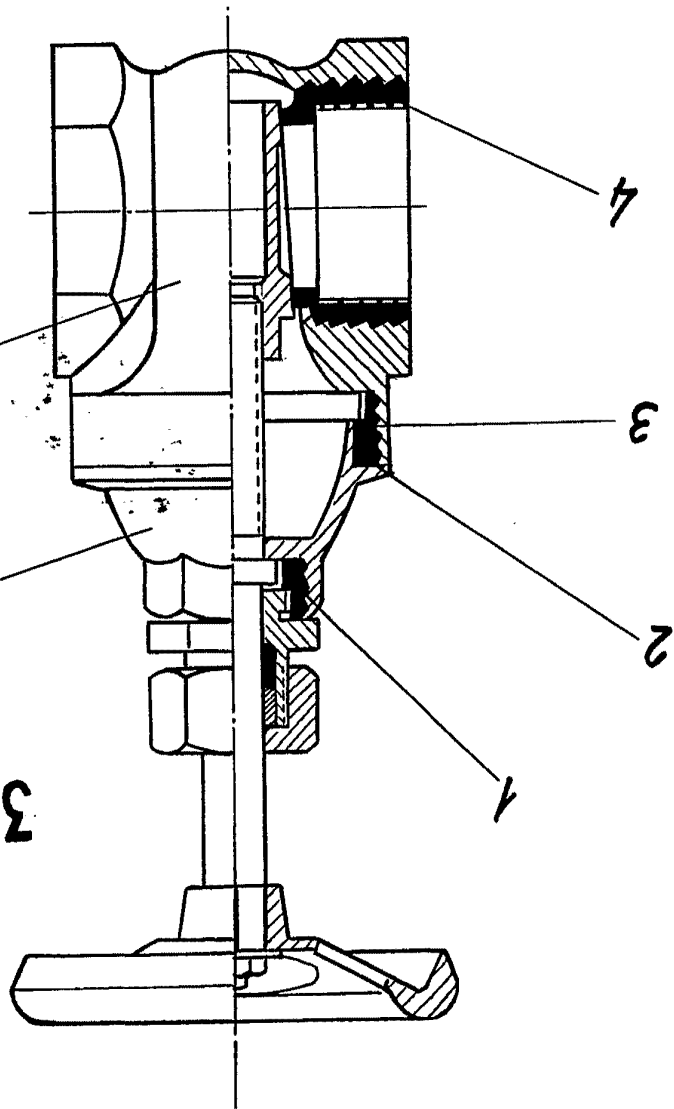
20.- 2a.- PROCEDIMIENTO PARA LA FUNDICION DE VALVULAS EN ALEACION DE ALUMINIO, CON INCORPORACION EN EL PROCESO DE OTROS METALES QUE HAN DE CONFORMAR LAS PARTES POSTERIORMENTE MECANIZABLES.

25.- Según se describe en la presente memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 15 de marzo de 1966.

Escala variable

Madrid: 15 MAR 1966



324241

FIG. 1

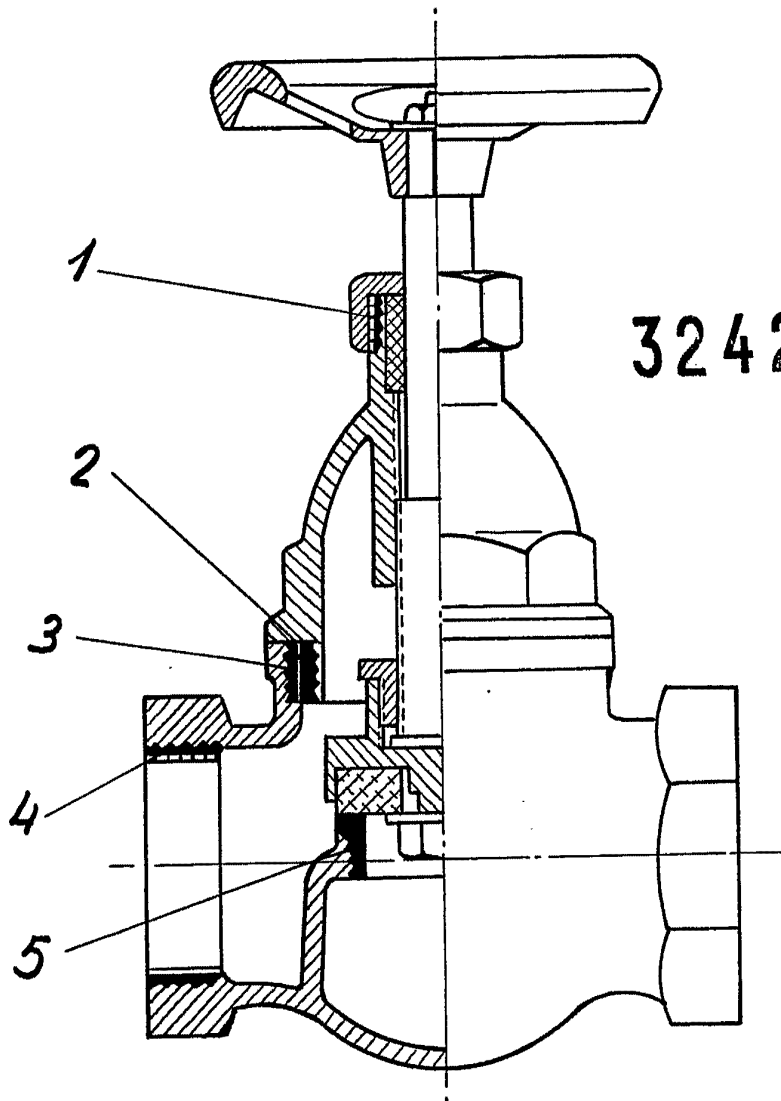


Cuatro hojas n.º 1

INDUSTRIAS GOMER S.A.

FIG. 2

15



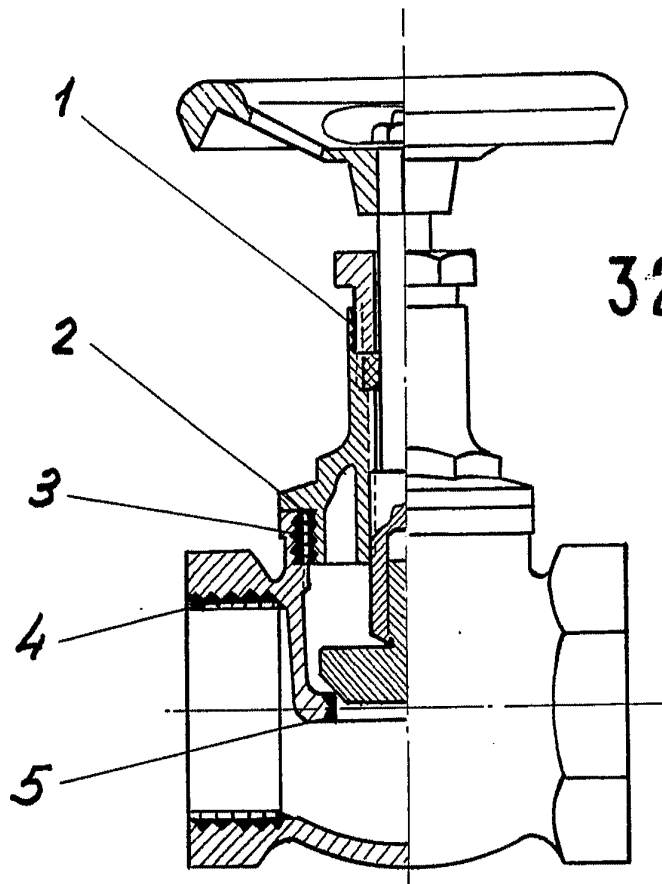
324241

Escola variable  
Madrid: 15 MAY 1956

95



FIG. 3



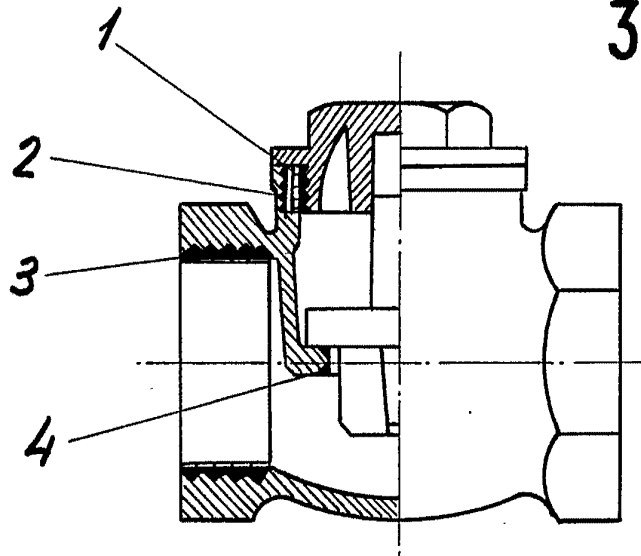
324241

Escala variable  
Madrid: 15 MAR 1966



FIG. 4

324241



*Escala variable*  
Madrid: 15 MAR 1968  
*[Signature]*