

12



329042

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 NANCLARES DE LA OCA (ALAVA).

s o b r e

PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS PRENSAS DE ESTAM-  
PACION PARA LA OBTENCION SIMULTANEA, EN CALIENTE, EN LA  
FABRICACION DE TODA CLASE DE VALVULAS.



La presente solicitud se refiere a unos perfeccionamientos para obtener una triple estampación simultánea en caliente, con un sólo golpe de prensa, aplicándose el mismo a la obtención de cuerpos de válvulas de compuerta, interrupción y retención partiendo de aleación forjable de aluminio, cobre, etc., en los

5.- que se realiza simultáneamente la formación del interior del cuerpo y sus dos pasos laterales y opuestos.

El hecho de conseguirse ésta triple estampación mediante un sólo golpe, proporciona grandes ventajas que no es necesario enumerar; tales como ahorro de operaciones, mano de obra, menores tiempos de utilización de prensas y el realizar tal triple

10.- estampación con un solo golpe de prensa de simple efecto, en lugar de las de dos y tres efectos que si no serían necesarias, con la consiguiente economía de costosa maquinaria-prensas, obteniéndose además una gran calidad y una excelente presentación

15.- y acabado del producto, así como una notable disminución en el paso de los tochos de forja al disminuir la cantidad de material necesaria por quedar ya huecas las partes de los pasos laterales opuestos.

Este proceso afecta a toda clase de válvulas, modelos y medidas, tales como: válvulas de compuerta roscada desde 1/4" a 6"; válvulas de interrupción, roscada, tipo cierre "Jenkins" desde 1/4" a 6"; válvulas de interrupción esférica, roscada desde 1/4" a 6"; válvulas de retención, roscada desde 1/4" a

20.- 6".

25.-

Dentro de las reivindicaciones que se establecen podrán aplicarse el presente procedimiento a la fabricación de válvulas de las formas, tamaños y materiales que se juzguen adecuados, según la aplicación concreta de que se trate, sin que tales

30.- variaciones, así como las que puedan introducirse en detalles de su proceso de elaboración y en su presentación, afecten a la



esencialidad reivindicada, por lo que las válvulas que se fabricuen, dentro de la idea general reseñada por el presente procedimiento, con cualquiera de esas modificaciones, no serán sino variantes igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

5.-

Se ilustra la descripción con las adjuntas figuras que corresponden únicamente a formas de ejecución, sin carácter limitativo, y que se presentan a título de ejemplo de realización para concretar cuanto se expresa en ésta memoria descriptiva.

10.-

En los planos:

La Figura 1ª., es una vista en planta y sección que muestra la forma de montaje sobre la prensa que se utilice, del utillaje necesario.

15.-

La Figura 2ª., es un corte del mismo conjunto.

La Figura 3ª., muestra en triple vista una de las matrices utilizadas, y

La Figura 4ª., representa la lanza-pitones de las partes laterales.

20.-

En el carro superior -1- de la prensa que se utilice, va montado en parte el utillaje necesario, que comprende la lanza de embutición vertical -3-, y los topes -2-, situados en la parte superior e inferior, que sirven en el caso de que las prensas sean de fricción y tienen por objeto regular la carrera de la prensa y en consecuencia los espesores.

25.-

Se prevee asimismo la disposición de un porta-matriz -4- de forma interior cónica, donde van alojadas las dos mitades de la matriz, las cuales a su vez son de forma exterior cónica, y van guiadas por dos colas de milano que actúan una sobre cada mitad. La matriz -5-, tiene interiormente la forma de las dos mitades de la pieza que se desea estampar.

30.-

Asimismo se prevee un pistón oleo-hidráulico -6-, que pue-



de ser regulado mediante unas guías -9-. La base fundamental de éste pistón es accionar la subida de las matrices -5-, para de ésta forma poder extraer la pieza ya estampada.

La boca de carga o alimentación para la materia prima en estado caliente para su estampación se referencia con -8-. Las lanzas-pitones -7-, realizan simultáneamente los dos pasos laterales de dichas válvulas, por quedar incorporados a la matriz en el momento de la estampación. Las matrices -5- son impulsadas hacia arriba, adaptándose a las paredes del portamatrix.

Las guías de lanzar pitones laterales, van saliendo de las piezas estampadas y dejan la cabida de los pasos de las válvulas estampadas.

Descrito suficientemente el objeto de ésta invención sólo resta añadir que en su realización podrán introducirse todas aquellas modificaciones de detalle que no alteren sustancialmente su propia finalidad característica, que es la que se desprende de la descripción que antecede y se reivindica a continuación. Podrán por tanto afectar a todas las de forma, materia, y en general accesorias y complementarias, y deberán quedar comprendidas en la protección que se recaba.

NOTA

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

la.- Perfeccionamientos introducidos en las prensas de estampación para la obtención de una triple estampación simultánea, en caliente, en la fabricación de toda clase de válvulas, caracterizados por preverse en el carro superior de la prensa que se utilice la disposición de una lanza de embutición vertical y dos topes, situados en la parte superior e inferior, utilizables en las prensas de fricción, con objeto de regular la carrera de las mismas y por tanto los espesores.



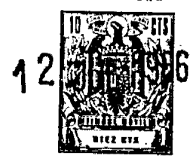
2a.- Perfeccionamientos introducidos en las prensas de estampación para la obtención de una triple estampación simultánea, en caliente, en la fabricación de toda clase de válvulas, según la reivindicación anterior caracterizados por la previsión de un porta-matriz, de forma interior cónica, donde se alojan las dos mitades de la matriz, que correspondientemente tienen forma exterior cónica, las que son guiadas mediante dos colas de milano, que actúan una sobre cada mitad, siendo la forma interior de ésta matriz correspondiente a la de las dos mitades de la pieza a estampar.

3a.- Perfeccionamientos introducidos en las prensas de estampación para la obtención de una triple estampación simultánea, en caliente, en la fabricación de toda clase de válvulas, según las reivindicaciones anteriores caracterizados por la previsión de un pitón eleo-hidráulico, regulado mediante sus correspondientes guías el que acciona la subida de las matrices, permitiendo la extracción de la pieza estampada.

4a.- Perfeccionamientos introducidos en las prensas de estampación simultánea, en caliente, en la fabricación de toda clase de válvulas, según las reivindicaciones anteriores caracterizados por la previsión de una boca de carga o alimentación para la materia prima en estado caliente, y de unas panzas-pitones que realizan simultáneamente los dos pasos laterales de la pieza a estampar, por quedar incorporadas a la matriz en el momento de la estampación.

5a.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS PRENSAS DE ESTAMPACION PARA LA OBTENCION SIMULTANEA, EN CALIENTE, EN LA FABRICACION DE TODA CLASE DE VALVULAS.

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



Madrid a 12 de julio de 1966.

*[Handwritten signature]*

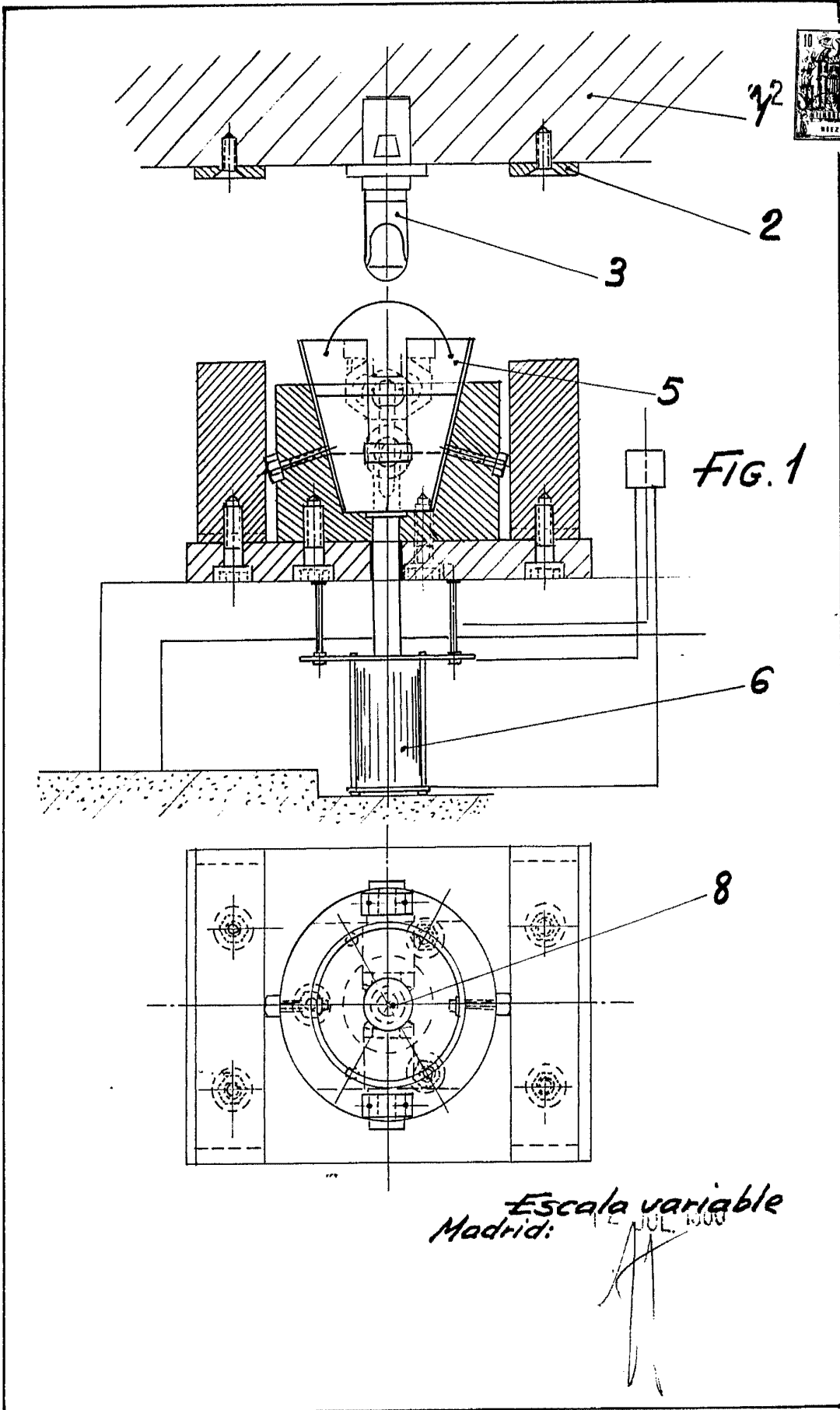


FIG. 1

Escala variable  
Madrid: 12 JUL. 1900



FIG. 2

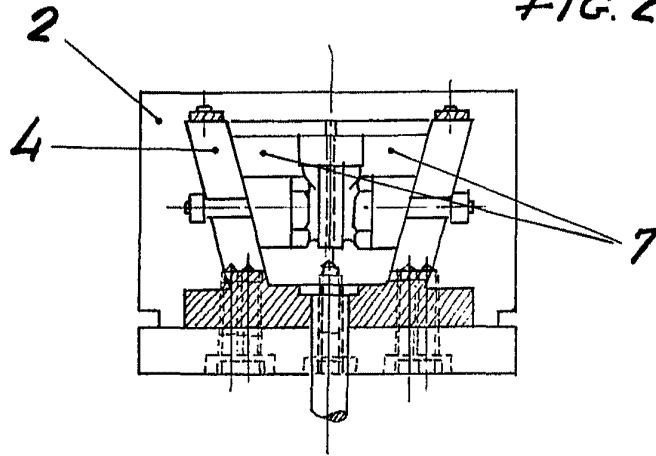


FIG. 3

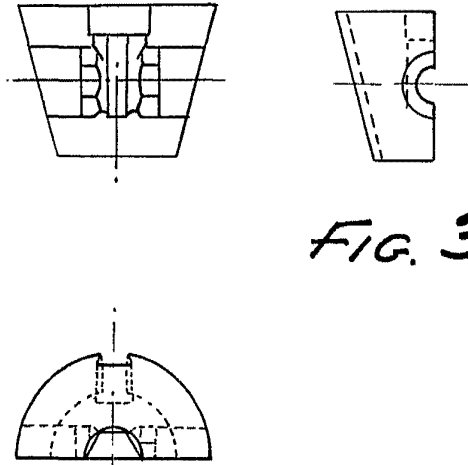
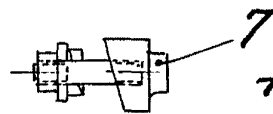


FIG. 4



Escala variable  
Madrid:

12 JUL 1966