



342926

342926

## P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

en España, a favor de Etablissements SOURDILLON, Matriçage et Robinetterie de Précision, Sociéte Anonyme, de nacionalidad francesa, residente en 37 VEIGNE près de MONTBAZON (Indre et Loire) (FRANCIA), cuya Patente se refiere a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LOS ELEMENTOS DE GRIFERIA Y EN SUS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION"

-o-oOo-o-

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

La invención se relaciona en general con los elementos de grifería; más en particular con los cuerpos fijos de grifos, válvulas u otros órganos destinados para controlar, regular o guiar la llegada de un fluido.

5.- El invento concierne muy especialmente (en el caso de que su empleo pueda ser más interesante), pero no exclusivamente, entre estos elementos de grifería, a los destinados para equipar los circuitos de alimentación de gas combustible en los aparatos domésticos.

10.- La invención prevé igualmente los procedimientos de fabricación de estos elementos de grifería.

Tiene como fin, sobre todo, el proporcionar estos elementos y procedimientos de manera tal que respondan mejor a las



1967

- 2 -

342926

diversas exigencias actuales de la práctica, particularmente en lo que se relaciona con el precio de costo y el peso de los elementos obtenidos.

Consiste principalmente:

- 5.- en lo que concierne a los procedimientos de fabricación del tipo en cuestión, a partir de un lingote de material fácil a fabricar (con preferencia una aleación a base de aluminio) para realizar una barra por pasaje de este lingote a través de una hilera cuyo perfil terminal corresponde al contorno de los elementos de grifería a fabricar de acuerdo con una dirección dada, en trocear esta barra transversalmente en bloques sucesivos, después para rectificar en estos bloques los diferentes conductos y alojamientos requeridos por los citados elementos, y en lo que concierne a los elementos de grifería del género en cuestión, para constituirlos mediante bloques prismáticos con aristas vivas perforadas con alisaduras necesarias y troceadas en una barra perfilada constituida, con preferencia, por una aleación a base de aluminio.

- 20.- Comprende, aparte esta disposición especial, otras disposiciones que se utilizan con preferencia al mismo tiempo, las cuales serán más explícitamente comentadas a continuación.

- 25.- Prevé muy particularmente cierto modo de aplicación (mediante el cual es incorporado a los cuerpos de grifería equipando los circuitos de gas de los aparatos distribuidores), así como ciertos modos de realización de dichas disposiciones; prevé más en particular, y ésto a título de productos industriales nuevos, los elementos de grifería del tipo en cuestión comprendiendo estas mismas disposiciones, así como los útiles necesarios (hileras, órganos de troceado, montajes de fabricación....) adecuados para su instalación y los conjuntos equipa-
- 30.-



1967

342926

dos con parecidos elementos.

Esta patente podrá ser mejor comprendida por la descripción siguiente, mediante el dibujo adjunto, cuyo complemento y dibujo, han sido dados a título indicativo.

5.- La figura 1ª, de este dibujo, es una vista en perspectiva del elemento de grifería conocido en latón matrizado.

La figura 2ª, muestra en perspectiva un elemento de grifería teniendo el mismo uso que el precedente, pero establecido conforme a la invención, con aleación de aluminio.

10.- Según la invención, y muy especialmente según sus medios de aplicación así como los medios de realización de sus diversas partes, las cuales han sido acordadas con preferencia, proponiendo, por ejemplo, realizar un cuerpo de grifo destinado para controlar la admisión de un gas combustible en el quemador

15.- de un aparato de menaje, pudiendo ser considerado como sigue o de manera análoga.

Conviene recordar que hasta hoy, los cuerpos de grifería de una llave del tipo en cuestión estaban generalmente realizados por vaciado o matrizaje, de manera tal, que los diversos agujeros y alojamientos requeridos puedan ser fabricados sin

20.- dificultad en los bloques vaciados o matrizados.

Generalmente se emplea una sustancia a base de cobre, tal como el latón, que resulta cara.

25.- En particular es casi imposible constituir esta sustancia por aleación de aluminio, las aleaciones de este tipo que son necesarias para un matrizado son muy blandas y dan lugar, en el momento de fabricaciones consecutivas o matrizaje, a la formación de virutas y rebabas muy considerables y difíciles de eliminar.

30.- La invención permite utilizar tales aleaciones y con-



342926

- 4 -

siste en constituir a este efecto bloques que están sometidos a las fabricaciones terminales, no mediante matrizaje, pero sí por troceado en barras perfiladas.

5.- Estas barras están obtenidas por estirado a través de las hileras cuyo perfil terminal corresponde al contorno de piezas a fabricar en una dirección dada.

La aleación consecutiva de estas barras aventaja a la conocida por la designación de "aluminio de décolletage", concretándose con ciertos porcentajes de cobre y de plomo.

10.- La comparación de las figuras 1ª y 2ª, permite comprender fácilmente la invención: el cuerpo matrizado conocido -1- (fig. 1ª), cuya superficie exterior está prácticamente exenta de ángulos vivos, está provista de protuberancias redondeadas -2- enlazadas sin discontinuidad a múltiples huecos y salidas -3- igualmente redondeadas; en la invención es reemplazada por un bloque prismático -4- (fig. 2ª) prácticamente exento de huecos y protuberancias redondeadas, presentando, por el contrario, la dos planos -5- limitados por aristas vivas -6-.

20.- Este bloque ha sido troceado según dos lados paralelos de una barra -7- de perfil transversal apropiado "P", en cuyo bloque troceado -4- se han producido los diferentes agujeros y alojamientos necesarios -8 a 15- como lo eran en el procedimiento conocido en el bloque matrizado -1-, con las diferencias citadas a continuación:

25.- la aleación a base de aluminio escogida puede ser más fácil a fabricar que a base de cobre,

los bloques -4- están limitados por lados paralelos, siendo más fáciles de coger y retener en los montajes de fabricación que los bloques matrizados -1-.

30.- Hay que hacer notar que la nueva técnica de fabrica-

342926



- 5 -

ción adoptada aquí, puede ocasionar ciertas modificaciones y/o simplificaciones de montajes; los cuellos de enlace fileteados exteriormente de los cuerpos matrizados clásicos, están, por ejemplo, reemplazados aquí por orificios aterrajados.

- 5.- Es de hacer notar igualmente que el mismo troceado puede ejecutarse conforme a superficies que presentan perfiles especiales, por ejemplo, en forma de gradas sucesivas, en lugar de ser dos planos paralelos: por ejemplo, basta a este efecto utilizar conjuntos de fresas o fresas especialmente perfiladas.
- 10.- Cualquiera que sea el modo de realización adoptado, se dispone finalmente de elementos de grifería de la cual la fabricación y la constitución resultan suficientemente de lo que precede y que presentan numerosas ventajas sobre los conocidos hasta la fecha, particularmente en lo que se refiere al precio de
- 15.- costo y de peso: en efecto, aún si el volumen de aleación es ligeramente superior a las nuevas fabricaciones propuestas (en razón de la ausencia de desprendimiento de volúmenes que no son estrictamente indispensables), su precio y su peso son claramente inferiores a los de la aleación que reemplaza.
- 20.- Con lo anteriormente expuesto y con lo que precede, la invención no se limita de ningún modo a estos medios de aplicación, como tampoco a los modos de realización de sus diversas partes, que han sido muy especialmente indicadas; esta patente abarca por el contrario todas las variantes, especialmente aquellas
- 25.- en las que los elementos de grifería comentados sean otros que cuerpos de grifos, por ejemplo, porta-inyectores o simples órganos de enlace.

El Excmo. Sr.

NOTA

- Se declaran como de propiedad y novedad para todo el
- 30.- territorio español, el contenido de las reivindicaciones fina-



342926

- 6 -

les.

La invención tiene por objeto unos perfeccionamientos aportados a los elementos de grifería, tales como cuerpos de grifos, válvulas u otros órganos destinados para controlar, regular o guiar el consumo de un fluido, así como los procedimientos de fabricación de estos elementos, cuyos perfeccionamientos comprenden, consideradas por separado o en combinación, las siguientes

#### REIVINDICACIONES

- 10.- 1ª.- Perfeccionamientos en los elementos de grifería y en sus procedimientos de fabricación, de acuerdo con los cuales se parte de un lingote de material fácil a fabricar, con el que se forma una barra haciendo pasar este lingote a través de una hilera, cuyo perfil terminal corresponde al contorno de los
- 15.- elementos de grifería a fabricar conforme a una dirección dada; se trocea esta barra transversalmente en bloques sucesivos, después se procede a mecanizar en estos bloques los diferentes conductos y alojamientos para dichos elementos.
- 20.- 2ª.- Perfeccionamientos en los elementos de grifería y en sus procedimientos de fabricación, de acuerdo con los cuales y según nota primera, el lingote se forma con una aleación de aluminio.
- 25.- 3ª.- Perfeccionamientos en los elementos de grifería y en sus procedimientos de fabricación, según los cuales algunos, por lo menos de los trozos, conforme a la reivindicación primera, se realizan según las superficies que presentan los perfiles formando gradas o escaleras.
- 30.- 4ª.- Perfeccionamientos en los elementos de grifería y en sus procedimientos de fabricación, de acuerdo con los cuales los elementos de grifería fabricados según o por lo menos -



342926

como se indica en la reivindicación primera, están constituidos por bloques prismáticos con aristas vivas perforadas con las alisaduras necesarias que son troceados a partir de una barra perfilada.

5.- 5a.- PERFECCIONAMIENTOS EN LOS ELEMENTOS DE GRIFERIA Y EN SUS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION.

Se reivindica la prioridad de la Patente francesa número 71.926, de fecha 3 de Agosto de 1966.

10.- Todo ello, conforme se describe y reivindica en la presente memoria, que consta de SIETE hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

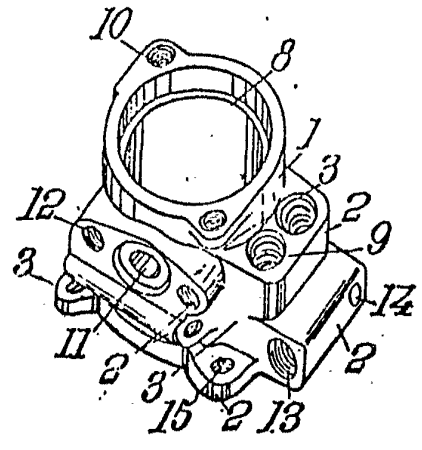
Madrid, 12 de julio de 1967

E. GONZALEZ VACA  
P.P.

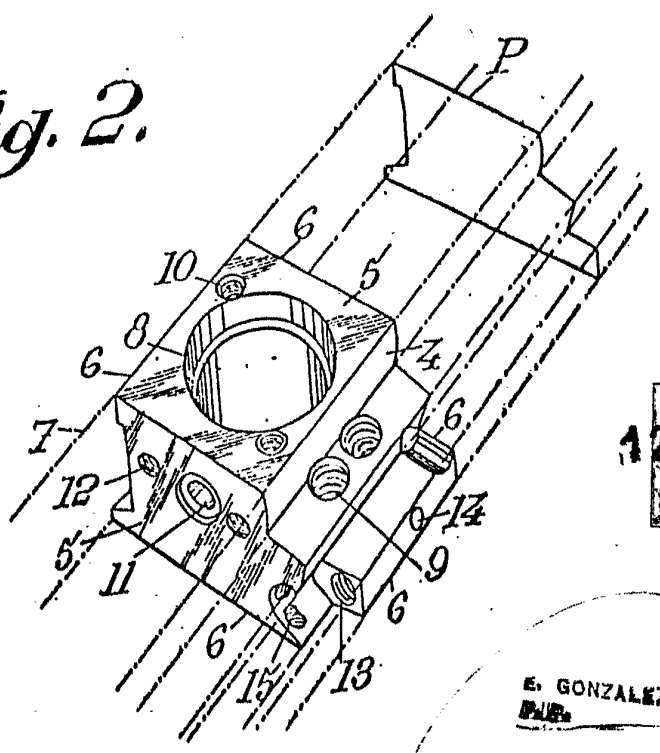
342926

342926

*Fig. 1.*



*Fig. 2.*



E. GONZALEZ YAGOR  
MADRID 12 JULIO 1967

Escola: variable