

27



440.574

memoria descriptiva

Clasificación: B.23 B, E.16 K

PATENTE DE INVENCION

Que se solicita en España, por veinte años,
a favor de D. CAYETANO BENITO EZQUERRO, de na-
cionalidad española, residente en ZARAGOZA, -
Avenida de Cataluña, nº 243, por:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICA-
CION DE MECANISMOS DE APERTURA Y
CIERRE PARA PASO DE FLUIDOS"

...ooOOoo...

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de mecanismos de apertura y cierre de fluidos, especialmente radicados en la simplificación del proceso de acabado para los bloques de llaves, combinativos o no, para grifería.

5.-

Cualquiera de las soluciones tomadas para la interrupción en el paso de un fluido cualquiera, especialmente agua, tanto de copa, como de vástago o, incluso, de compuerta, siempre presentan dificultades -

10.-

en la mecanización de los empalmes mútuos, de salida y entrada de la vena o conducto general de agua y que hasta el momento presente disponían de empalmes mecanizados o no para encajar las cabezas respectivas del

15.-

conducto general, solución tomada, igualmente, para el alojamiento de los mecanismos de apertura y cierre en los bloques de llaves, combinativos o no, de las griferías actuales.

20.-

Con el fin de realizar este tipo de uniones facilitando la mecanización y acabado terminal de estos -

empalmes y bloques de llaves, se ha ideado la presente solución que facilita enormemente el acabado fabril de estos dispositivos, disminuyendo mano de obra, tiempos y mecanización, todo ello realizado con mano de obra que puede ser menos especializada que la hasta ahora precisa.

5.- En efecto, un buen fresado, torneado o rebarbado necesita mano de obra muy especializada, teniendo en cuenta que de un buen acabado de esta mecanización dependía el éxito de estos bloques de llaves al tener que ser presentadas con acabado pulido y placado de metal antioxidante, con una elevación de costo inicial que no quedaba justificado por el propio objeto, por cuya razón se ha pretendido resolver esta dificultad evitando este tipo de mecanizados dificultosos y caros.

10.- A este fin se ha realizado un cuello interior en los bloques de llaves para dejar las roscas internas y embutidas, con lo que solamente se precisaba el torneado y dejando las superficies exteriores lisas y -

20.-

27 ABL



5.- acabadas, listas para recibir los tratamientos de acabado preciso, simplificando de manera notable este proceso y permitiendo de manera cómoda el esmerilado, el pulido a grano fino y los tratamientos galvanotécnicos, sin partes difíciles de mecanizar y todas sujetas al acabado tecnológico preciso, sin fallos o errores y, ello, sin necesitar mano de obra especializada o, por lo menos, superior a lo normal:

10.- Resumiendo, se podría decir que, tratamos de resolver la dificultad hasta ahora presente en este tipo de mecanizaciones con un sistema con cuello interior para el alojamiento de los mecanismos de apertura y cierre, consiguiéndose simplificar de manera notable, el proceso de acabado en las fases terminales de esmerilado, pulido y galvanotecnia.

15.- Dentro de la esencialidad de la invención caben variantes de detalle, asimismo protegidas y así podrá ser cualquiera la prioridad en las fases mecanizables de la realización general del bloque de llaves, incluso sustituir o ampliar una de ellas por otras, pero -

20.-

siempre manteniendo el ámbito particular de la invención de la realización del cuello interior para el alojamiento de los mecanismos de apertura y cierre.

N O T A

- 5.- Una vez descrita convenientemente la naturaleza del invento, se hace constar a los efectos oportunos que lo que se declara como nuevo y de propia invención, comprende las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 10.- 13.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE MECANISMOS DE APERTURA Y CIERRE PARA PASO DE FLUIDOS", caracterizados por el hecho de que en lugar de mecanizar el bloque de llaves torneando los alojamientos de llaves sobre manguito exterior, se realiza un torneado interior formando cuello hacia adentro en el que se alojan los mecanismos de paso, con lo que se evitan resaltes exteriores que necesitan rebarbados y, por el contrario, se presentan superficies lisas y continuas que facilitan las fases posteriores de esmerilado, pulido a grano fino y, -
- 15.-
- 20.-

como final, los tratamientos galvanotécnicos de platingado antioxidante.

28.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE MECANISMOS DE APERTURA Y CIERRE PARA PASO DE FLUIDOS".

5.-

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de seis hojas mecanografiadas y foliadas por una sóla de sus caras.

MADRID, 27 AOO. 1975

EL AGENTE OFICIAL
A. L. DE LAHERRAN Y DE LAS POZAS
APOD. CA.

