

Jelic 1+2

Patente Española

MEMORIA

descriptiva sobre: "Una montura metálica para las escobas destinadas al barrido de habitaciones y otros locales y usos."

POR

Raymond Richard

DE

Metz,

Departamento del Moselle,

Francia



El presente invento tiene por objeto una montura metálica para escobas destinadas al barrido de habitaciones y otros locales.

Para la fabricación de escobas de habitaciones y otras por el estilo, sobre todo cuando están hechas con paja de sorgo, se utilizan por lo general las extremidades de las espigas o varillas de sorgo, divididas o no, que se unen y se fijan en la extremidad de un mango apropiado, yendo las briznas o pajas que constituyen la parte activa de la escoba, sueltas, o bien sujetas mediante una ligadura apropiada para poder mantener dichas briznas o pajas en la posición conveniente. Las escobas obtenidas en esta forma son relativamente pesadas, mientras que por otra parte, los gastos de transporte de la primera materia que sirve para su fabricación, resultan considerablemente recargados por la presencia de los trozos de espigas o varillas que sustentan las briznas.

La montura que, con arreglo al presente invento remedia estos inconvenientes, comprende la combinación de lo que pudiéramos llamar un alma, por ejemplo metálica, con unos rodetes laterales de refuerzo y una canaliza inferior destinada a recibir los atados de las briznas o fibras de sorgo u otra materia apropiada, con el fin de que la fabricación de las escobas resulte más rápida y más económica, a la par que se pueden producir las escobas con peso reducido.

Con arreglo a una forma de ejecución de mi sistema de montura esta está constituida por dos paredes simétricas convenientemente embutidas o estampadas, adosadas una contra otra, y formando, mediante su unión, tanto la canaliza donde vá recibida la materia que trabaja como el casquillo destinado a recibir el mango de la escoba, estando las dos paredes citadas unidas entre sí por medio de órganos tales como remaches, pernos u otros para la fijación de las briznas o pajas de la materia de trabajo, así como por un anillo de



refuerzo puesto en el casquillo receptor del mango y, eventualmente, por medio de puntos de soldadura apropiados y convenientemente repartidos, presentando los elementos que forman el casquillo receptor del mango unas estrías inclinadas que constituyen partes de un fileteado para la colocación y más fácil retención o sujeción del mango de la escoba.

En los dibujos que se acompañan y que representan, a título de ejemplo formas de ejecución de la montura, con arreglo al presente invento, utilizada para la fabricación de escobas de sorgo.

La Fig. 1 es una vista de conjunto de una escoba terminada.

La Fig. 2 es un alzado de la montura aisladamente.

La Fig. 3 es un corte axial de la Fig. 2.

La Fig. 4 es una vista en corte de uno de los elementos porta-briznas o porta-pajas que entran en la constitución de la escoba.

La Fig. 5 es un corte transversal de la armadura sola del elemento representado en la Fig. 4.

La Fig. 6 es una vista exterior del conjunto de la escoba montada y terminada.

La Fig. 7 es un detalle a mayor escala, de la montura.

La Fig. 8 es un corte axial de la Fig. 7.

Las Figs. 9 y 10, son cortes en detalle, respectivamente por la línea IV-IV de la Fig. 10 y V-V de la Fig. 9.

La Fig. 11 es un detalle a mayor escala mostrando la disposición de las briznas o pajas de sorgo y de sus órganos de retención.

La montura representada en las Figs. 2 y 3, comprende un alma 1, que puede ser, por ejemplo, de palastro de forma plana, ondulada u otra, cuyas caras laterales y superior comprenden unos rodetes o bordones 2 de refuerzo, los cuales pueden producirse con solo enrollar el borde correspondiente del alma 1, o fijando sobre este alma, mediante soldadura, roblonado, remache u otro medio, dichos bordones o rodetes convenientemente preparados separadamente de antemano. Dichos



rodetes ván unidos por su parte superior a una boquilla central 3 destinada a recibir el mango de la escoba, yendo dicho manguito fijo en los rodetes 2, y en el alma 1, por medio de soldadura, remache, claveteado o de otra forma. Diremos aquí, de pasada, que con el fin de obtener una fabricación todo lo más económica posible se realiza la fijación de los diferentes elementos entre sí, con ayuda de puntos de soldadura, eléctrica u otra, convenientemente distanciados entre sí.

En el borde inferior del alma 1 vá fijada, también por medio de soldadura, remache o de otra forma, una especie de canaliza o abarquillado 4 destinado a recibir, con la conveniente presión de apriete para su fijación, las briznas o pajas o fibras de una materia apropiada, tal como las briznas de espigas de sorgo que se utilizan para el barrido. Estas briznas 5, (véase Fig. 4), ván aprisionadas con el debido apriete en unas monturas 6, cada una de las cuales, (Fig. 5) está constituida por una especie de marco rectangular, cuyas caras laterales están destinadas a quedar aprisionadas y convenientemente apretadas entre las aletas interiores 7 del abarquillado 4, estando asegurado el mantenimiento de dichas monturas en su posición debida, por medio de los topes 8 que hay dispuestos en la extremidad inferior de las alas 7.

Para construir una escoba, se preparan los nanajos o atados de briznas aparte y se fijan en las monturas 6; se preparan por otra parte, las almas 1, disponiendo en ellas los rodetes o bordones laterales 2 y luego se aplican sobre la parte inferior del alma 1, a uno y otro lado de esta, los elementos de la canaliza 4, aprisionando entre las aletas inferiores 7 de la misma las monturas 6 donde ván aprisionadas con fuerza las briznas o pajas 5. La solidarización del alma 1 y de las canalizas o abarquillados 4 se efectúa, bien sea por soldadura o bien por remache, o de otro modo, ejerciendo al propio tiempo el apriete apropiado, de manera que queden las monturas 6 encerradas sólidamente en el interior de las



canalizaciones 4.

En estas condiciones, se obtiene la escoba representada en la Fig. 1, la cual se complementa agregando un mango de disposición usual, al paso que las briznas o pajas 5 pueden recibir unas ligaduras tales como 9, que aseguran el mantenimiento o la conservación debida de la forma de la escoba.

Se puede utilizar para la construcción de la armadura integrada por los elementos 1, 2, 3, 4, chapa de palastro de un espesor cualquiera conveniente o de un metal cualquiera apropiado, siendo susceptible de modificación la forma de la montura indicada en las Figs. 1 y 2. En efecto, dicha montura puede presentar, por ejemplo, la forma de un triángulo, cuyos lados habrían de estar constituidos por unos rodillos o rodetes tales como 2.

En la forma de ejecución representada y descrita, las briznas o pajas que constituyen la materia de barrido o de trabajo de la escoba, ván aprisionadas de una manera permanente en la montura, la cual deberá ser remachada al propio tiempo que la escoba misma; también podría hacerse la montura 4 desmontable a fin de poderla reemplazar por elementos sueltos 6 guarnecidos de briznas 5, en cuyo caso el apriete de la canaliza 4 se haría por medio de tornillos, o de cualquier manera apropiada.

Para la fabricación de estas escobas se puede utilizar fibras de cualquier naturaleza, vegetales, animales u otras, tales como por ejemplo las fibras de coco, crines de caballo etc...

Con arreglo a la forma de ejecución de las Figs. 6 a la 11, el alma 1 comprende dos paredes 10, 11, (Fig. 8) convenientemente estampadas y solidarias, respectivamente, de los semi-rodetes o medias cañas 12-13 de refuerzo, así como de las semi-canalizas 14-15, habilitadas sobre sus bordes por medio de embutido u otro procedimiento mecánico.

Las paredes 11 son solidarias, además, de las semi-boquillas 16-17, (Fig. 8), destinadas a formar la boquilla 3,



donde se recibe el mango 18, (Fig. 6) de la escoba.

Las paredes 10-11 se mantienen unidas, por una parte, por medio de los remaches 19 que aseguran la fijación de los elementos 6 que sujetan los manojos de fibras o briznas de sorgo 5, en la canaliza 4, cuyos elementos forman de este modo cuerpo con las paredes 10-11. La solidarización de las citadas paredes, está asegurada, por otra parte, por medio de una virola 20 que vá encajada en la extremidad libre del manguito 3.

Con el fin de asegurar todavía en mayor grado la solidarización de dichas paredes 10-11, se podrán unir por medio de puntos de soldadura eléctrica u otra, convenientemente repartidos por la superficie de dichas paredes.

Los órganos 6 que retienen las briznas 5 de sorgo o de otra materia, llevan según se indica en la Fig. 11 en sus caras laterales, unos vaciados que determinan la formación después de colocada la canaliza 4, de unas canales cilíndricas 21 para dar paso a los remaches de fijación 19.

Las semi-boquillas 16-17 que son solidarias de las paredes 10-11, presentan unas estrías u ondulaciones de inclinación conveniente 22, las cuales constituyen unos filetes mutilados o interrumpidos para poder fijar con facilidad y seguridad el mango, enroscando este en su boquilla 3.

La forma de los varios elementos que integran esta escoba podrá variar según las necesidades de cada caso, pudiendo las paredes 10-11 ir unidas mediante remache, embridado o de otro modo, y pudiendo ir las estrías 22 que forman el fileteado reservadas en toda la altura de la boquilla 3 o solamente en una o en varias fracciones de esta altura.

Los diversos elementos que integran la escoba se podrán establecer de las dimensiones que se quieran, según que la escoba tenga que ser utilizada con las dos manos o con una sola.

El invento es aplicable a la fabricación de escobas para el barrido de habitaciones o locales parecidos, y puede también utilizarse para construir cepillos de mango, bruzas



y en general toda clase de artefactos frotadores u otros, permitiendo que pueda reemplazarse eventualmente la materia de trabajo.

N O T A .

=====

Habiendo ya descrito ampliamente la naturaleza de mi invento, así como la manera de llevarlo a la práctica, debo hacer constar que las disposiciones anteriormente descritas son susceptibles de ligeras modificaciones de detalle, sin que se altere por ello el principio del invento, y lo que constituye su esencia y por lo que solicito patente de invención por veinte años en España es por: "Una montura metálica para las escobas destinadas al barrido de habitaciones y otros locales y usos"; caracterizándose por lo siguiente:

1ª.= Por la combinación de un alma, metálica por ejemplo, con unos rodetes o bordones laterales de refuerzo y una canaliza o abarquillado inferior destinado a recibir manojos o atados de briznas o pajas de sorgo u otra materia apropiada cualquiera, con el fin de que la fabricación de las escobas resulte más rápida y más económica, a la vez que se obtienen escobas de peso reducido.

2ª.= Una forma de ejecución de la montura de escoba con arreglo a la reivindicación 1ª, según la cual dicha montura está constituida por dos paredes simétricas convenientemente estampadas y adosadas una contra otra, formando, mediante su unión tanto la canaliza o abarquillado donde vá recibida la materia de trabajo o barrido de la escoba, como la boquilla destinada a recibir el mango de la escoba, yendo las dos expresadas paredes unidas por medio de órganos tales como remaches, roblones, tornillos u otros para la fijación de las briznas de la materia barredora, así como por un anillo de refuerzo dispuesto en la boquilla receptora del mango, y, eventualmente, por medio de puntos de soldadura convenientemente repartidos, presentando los elementos que forman la boquilla receptora del mango unas

114550



- 7 -

estriás inclinadas que constituyen partes de un fileteado para la más fácil colocación y retención del mango de la escoba.

"Una montura metálica para las escobas destinadas al barrido de habitaciones y otros locales y usos"; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en el dibujo que se acompaña.

Esta memoria consta de siete hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 27 de Agosto de 1929.

RAYMOND PICHARD.

P.P.

114550

Fig. 1

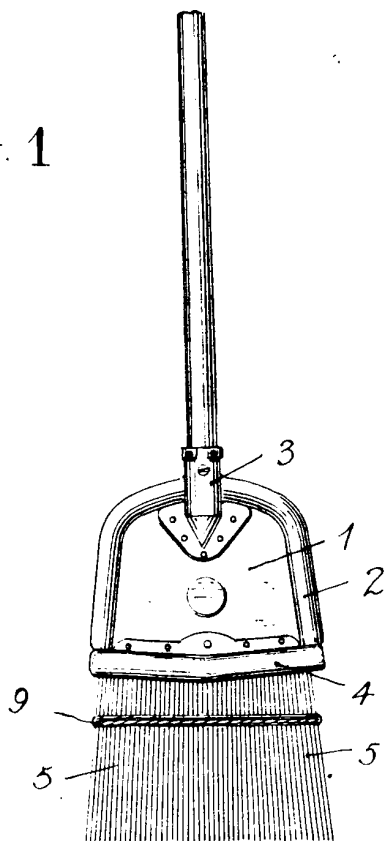


Fig. 4

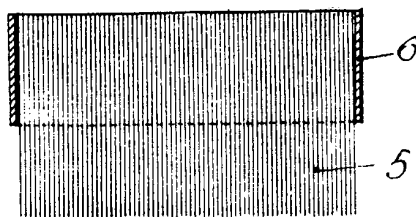


Fig. 5



Fig. 2

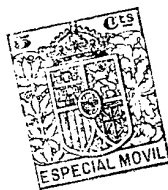
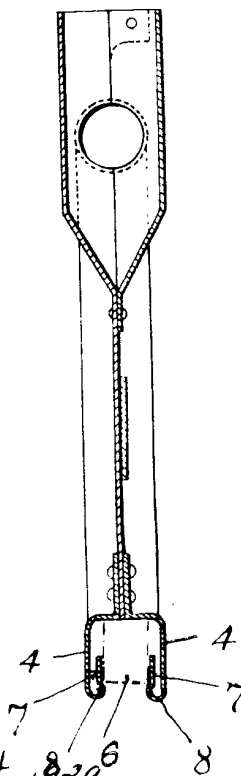
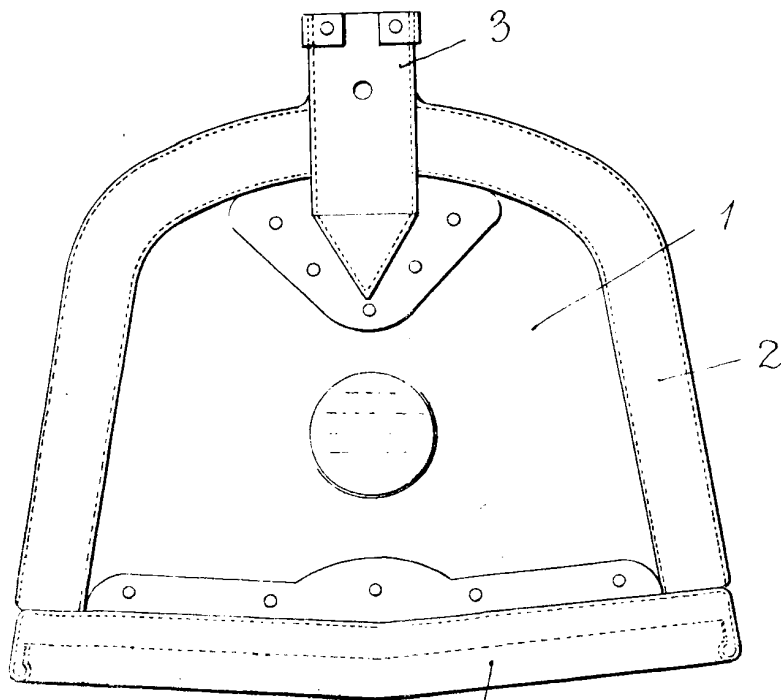


Fig. 3



Madrid, 27 Agosto 1929

J. Serrano

Fig. 6

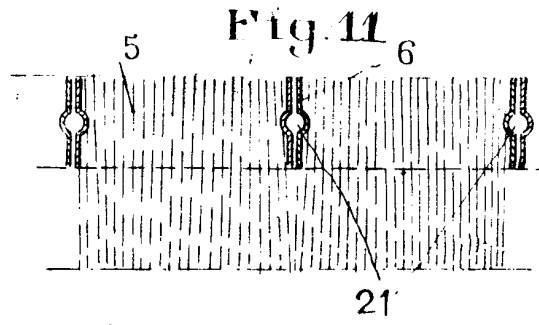
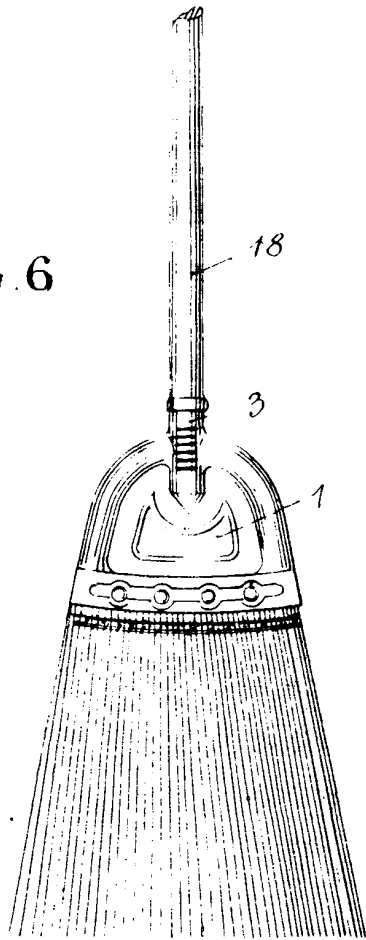


Fig. 9

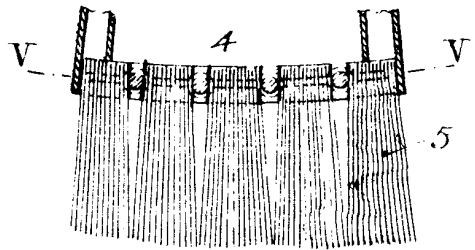


Fig. 10

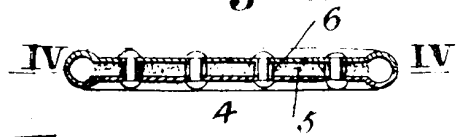


Fig. 7

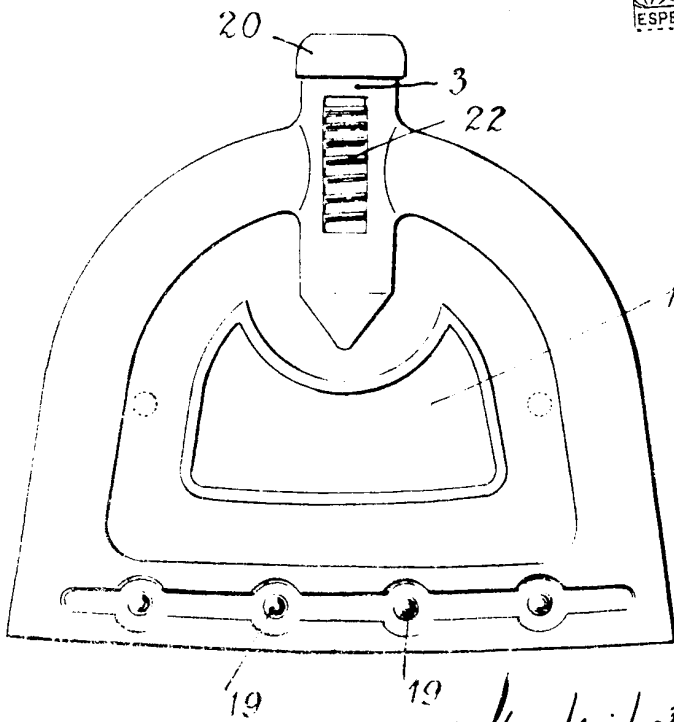
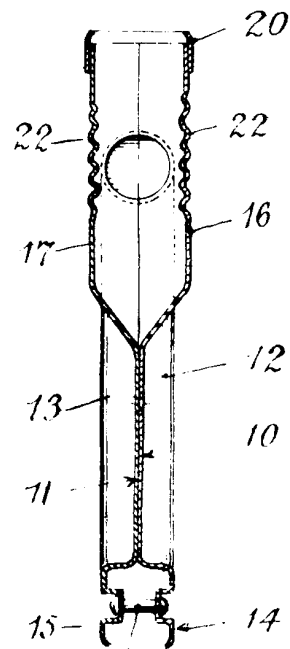


Fig. 8



Madrid 27 Agosto 1929

J. G. G. G.