

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

una Patente de Invención por veinte años en España,

a favor de

la Entidad Manufacture Metallurgique de Tournus, residente en

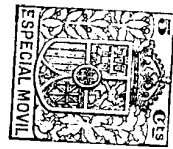
TOURNUS (Saône & Loire) Francia.

por

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE LAS EMPUÑADURAS, PROVISTAS DE UNA GUARNICION DE MATERIA MOLDEADA".-

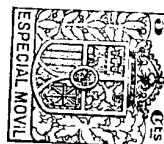
- - - - -

La invención se refiere a las empuñaduras, mangos, etc. que llevan una guarnición constituida por una masa moldeada directamente alrededor de una armadura central. Esta invención se refiere mas particularmente a la fabricación de los mangos de cacerolas y sartenes utilizados, por ejemplo, para las cacerolas en aluminio u otras y que están provistos de una guarnición aisladora de una materia plástica moldeada alrededor de una armadura central y comprendida, por una parte, entre una prolongación de la pieza llamada espigadura que sirve para fijar el mango sobre el recipiente o bien una pieza solidaria del dicho empalme y por otra parte la pieza extrema, generalmente en forma de anillo, del mango, o bien una pieza que prolonga el anillo, de suerte que el empalme y la pieza extrema, o las piezas que los prolongan formen las superficies de contacto o limitación de la guarnición.



15 Como queda expuesto, la invención, puede, de una manera general,
aplicarse a todas las empuñaduras que llevan o que pueden llevar
una guarnición en materia moldeada directamente alrededor de una
armadura central y comprendida entre dos superficies de limita-
ción terminal; puede aplicarse, por ejemplo, a los mangos de cafe-
20 teras u otros artículos de cocina, a los mangos de cuchillos y
tambien a las empuñaduras de cerraduras, asas, etc.

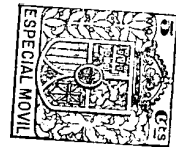
Se han efectuado ya pruebas con los mangos de cacerolas pa-
ra dotarlas de guarniciones aisladoras de materias plásticas mol-
deadas, por ejemplo de materias plásticas a base de resinas sin-
25 téticas, no ya por medio de ensartamiento sobre la armadura cen-
tral de un mango que constituye una guarnición ya preparada, como
se hace para las guarniciones de madera u otras, sino al contra-
rio, moldeando directamente bajo presión y en caliente la materia
plástica alrededor del vástago central de la armadura. En estos
30 ensayos se han descubierto graves inconvenientes de naturaleza a
impedir la extensión de este género o tipo de fabricación. Efecti-
vamente, la materia plástica moldeada sufre siempre un retraimien-
to mas o menos importante, el cual, aun cuando no es considerable
es causa de que las caras terminales de la guarnición no se en-
35 cuentren en contacto con las superficies de limitación de las pie-
zas entre las cuales está comprendida la guarnición, es decir, en
el caso de las cacerolas, las caras del empalme y de la pieza de
extremidad que formen anillo. El juego existente entre la guarni-
ción de la pieza extrema podría ciertamente remediarse enroscando
40 esta pieza sobre el vástago central de armadura; pero el juego
creado entre la guarnición y el empalme por el retraimiento de la
materia plástica subsiste obligatoriamente. De ello resulta en
primer lugar que estos vacíos, existentes ya sea de un lado sola-
mente o bien de dos lados de la guarnición confieren al conjunto
45 del mango un aspecto poco esmerado, dando la impresión de una fa-
bricación defectuosa; en segundo lugar, la armadura central se en



cuentra en el punto de los vacíos existentes entre la guarnición y las superficies que la limitan puesto al desnudo y por consiguiente las zonas descubiertas de este modo no están protegidas y ofrecen una resistencia menor que las otras partes del mango, de suerte que debido principalmente a la zona de menos resistencia existente en la proximidad del empalme, el mango se deformaría inevitablemente y la cacerola se encontraría rápidamente fuera de uso.

El objeto perseguido por la invención consiste en obtener en el caso del moldeado directo de la guarnición sobre la armadura central, empuñaduras, mangos, etc. etc. en los cuales las caras terminales de la guarnición estén en contacto perfecto sin ningún intervalo vacío con las piezas de la montadora que limitan la guarnición, distinguiéndose dichas empuñaduras por su fabricación esmerada.

Para estos efectos, la invención tiene por objeto perfeccionamientos que consisten, en principio, en la combinación, por una parte, de medios de solidarización provistos sobre las piezas (o solidarios de ellas) entre las cuales debe estar comprendida la guarnición cuando se moldea directamente alrededor de la armadura central que une dichas piezas, permitiendo estos medios de solidarización, a la masa de materia moldeada, formar cuerpo con dichas piezas, y por otra parte, en medios de montaje, por lo menos de una de las piezas sobre la armadura central o de la armadura ella misma, de tal modo que se permita a las dos piezas susodichas el tener un espaciamento variable entre sí, permitiendo además estos medios de montaje con espaciamento variable de las piezas, cuando la materia está moldeada alrededor de la armadura central y forma cuerpo con estas piezas utilizando el retraimiento de la materia moldeada, y por este retraimiento mismo, aproximar las dos piezas, lo que asegura de esta manera finalmente el contacto



perfecto entre las caras terminales de la guarnición con las superficies que la limitan.

80 La invención tiene, además, por objeto, a título de forma de
 ejecución, un mango de cacerola con vástago central de armadura
 solidaria del empalme y caracterizada por que están previstos so-
 bre el empalme y la pieza extrema, medios de solidarización,
 con estas piezas, de la masa que forma la guarnición en materia
 85 plástica, consistiendo estos medios, por ejemplo, en gargantas o
 ranuras practicadas sobre dos prolongaciones destinadas para hun-
 dirse en la guarnición de las superficies de limitación de la
 guarnición y en combinación con dichos medios, medios que permi-
 ten a la pieza extrema acercarse en el momento del retraimiento
 90 de la masa y debido al hecho de este mismo retraimiento del em-
 palme, consistiendo estos últimos medios, por ejemplo, en un en-
 mangamiento cónico a frotamiento del vástago central en la pieza
 de extremidad.

La invención se comprenderá mejor con la descripción que se
 95 dá a continuación de un ejemplo de realización de un mango de ca-
 cerola, refiriéndose en esta descripción al dibujo adjunto en
 el cual la figura 1 es una vista en corte axial horizontal de una
 montura de mango de cacerola con montaje de piezas, la montura
 establecida con objeto de realizar la invención representándose
 100 este mango antes del moldeo de la guarnición en materia plástica
 y suponiéndose la armadura central vista en el vacío.

La figura 2 es una vista análoga de la misma montura provis-
 ta o guarnecida después de moldeada y el retraimiento de la guar-
 nición en materia plástica, mostrándose la armadura central igual-
 105 mente en elevación.

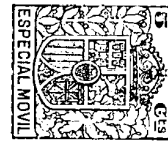
Según estas figuras, 1 es el empalme, es decir, la pieza des-
 tinada a fijarse en la pared externa de la cacerola, 2 es un vás-
 tago de la armadura enclavada en el colado del empalme, siendo 3
 una pieza de extremidad terminada en forma de anillo que sirve



110 para el enganche del utensilio.

Segun la invención, las piezas 1 y 3, cuyas superficies 1^a y 3^a, forman las superficies de limitación de la guarnición en materia moldeada, comprenden sobre prolongamientos 4 y 5 respectivamente destinados a ser hundidos en la guarnición, gargantas o ranuras 6 y 7 respectivamente que constituyen los medios de solidarización que permiten a la masa de la guarnición engancharse sobre las piezas 1 y 3. Estas piezas 1 y 3 pueden tener como de costumbre una sección cualquiera redonda u oval, por ejemplo, así como podrán tambien sus prolongaciones 4 y 5 tener cualquier forma cilíndrica o prismática. En combinación con estos medios se preve un montaje de la pieza de extremidad 3 que permita a esta pieza juntarse a la pieza 1 consistiendo este montaje en el ejemplo que se representa en un enmangamiento cónico a fretamiento realizado por una parte cónica 8 prevista en la extremidad del vástago central de armadura 2 y por un horadamiento cónico correspondiente 9 practicado en la pieza extrema 3, siendo el montaje tal que permanezca antes del moldeado de la guarnición un espacio suficiente entre la extremidad de la parte cónica 8 y el fondo del horadamiento 9.

130 Se comprende que, merced a esta combinación de medios y cuando la guarnición 10 obtenida por moldeo en caliente y bajo la presión de materia plástica alrededor del vástago central de armadura 2 y entre la superficie de limitación 1^a y 3^a sufrirá su retraimiento debido al hecho de la fijación del empalme 1 y del enganchamiento de la materia sobre las piezas 1 y 3 cuyas gargantas 6 y 7 respectivamente rellenan la pieza 3 estará obligada por el esfuerzo de tracción ejercido sobre ella por el retraimiento de la materia a aproximarse a la pieza 1 enmangándose mas a fondo sobre la parte cónica 8 del vástago central 2. De este suer
135 te, por consiguiente, la distancia entre las superficies 1^a y 3^a
140



de limitación de la guarnición 10, quedará regulada automáticamente sobre la longitud de la guarnición, cuyas caras terminales estarán de esta manera bien en contacto perfecto con la superficie 1^a y 3^a.

145 Queda bien entendido que para realizar la invención podrán proyectarse sin que por ello se salga del cuadro que rige la presente invención, medios equivalentes a los que se describen mas arriba, por ejemplo, la pieza extrema 3 podría, si ello fuera necesario, fijarse a demora sobre el vástago central de la armadura
150 2, así como el empalme 1 y el vástago 2, quedaría entonces constituido por dos troncos montados el uno sobre el otro con deslizamiento a frotamiento.

N O T A .

155 En resumen: la patente recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

160 1.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de empuñaduras, mangos, asas, etc. que comprenden una guarnición de materia práctica moldeada directamente alrededor de una armadura central, caracterizándose dichos perfeccionamientos en principio por la combinación; por una parte, de medios de solidarización
165 previstos sobre las piezas (o solidarios de ellas) entre las cuales debe comprenderse la guarnición cuando está moldeada directamente sobre la armadura central que une dichas piezas medios destinados a permitir a la masa de la guarnición formar cuerpo con estas piezas; y por otra parte, medios de montaje por lo menos de una de las dos piezas de limitación de la guarnición sobre la armadura central que las reúne o de la misma armadura, siendo los medios previstos tales que permitan a las susodichas dos piezas obtener un espaciamento variable.

170 2.-Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de empuñaduras, mangos, asas, etc. que comprenden una guarnición de materia plástica moldeada directamente alrededor de una armadura



central, caracterizados porque consisten en un mango de cacerola con vástago central de armadura solidaria del empalme y en la cual el empalme y la pieza extrema, generalmente en forma de anillo o piezas que las prolongan presentan medios de solidarización, con ellas, de la masa que forma la guarnición, y en la cual, la pieza extrema va montada sobre el vástago central para obtener un espaciado variable entre ella y el empalme.

3.-Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de empuñaduras, mangos, asas, etc. que comprenden una guarnición de materia plástica moldeada directamente alrededor de una armadura central, caracterizados por un mango de cacerola con vástago central de armadura solidaria del empalme y en la cual el empalme y la pieza extrema presentan prolongaciones destinadas a hundir o clavarse en la masa moldeada de la guarnición y que comprenden gargantas o ranuras que aseguran la solidarización de la masa de la guarnición con dichas piezas, estando, además, la pieza extrema montada con enmangamiento cónico a fretamiento sobre el vástago central de la armadura.

4.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la patente que se solicita por veinte años en España por PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE LAS EMPUÑADURAS PROVISTAS DE UNA GUARNICION DE MATERIA MOLDEADA."

Todo conforme queda descrito en la presente memoria que consta de 7 páginas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid 6 de marzo de 1930.

Miguel Ángel

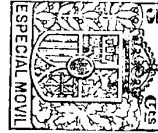


Fig. 1

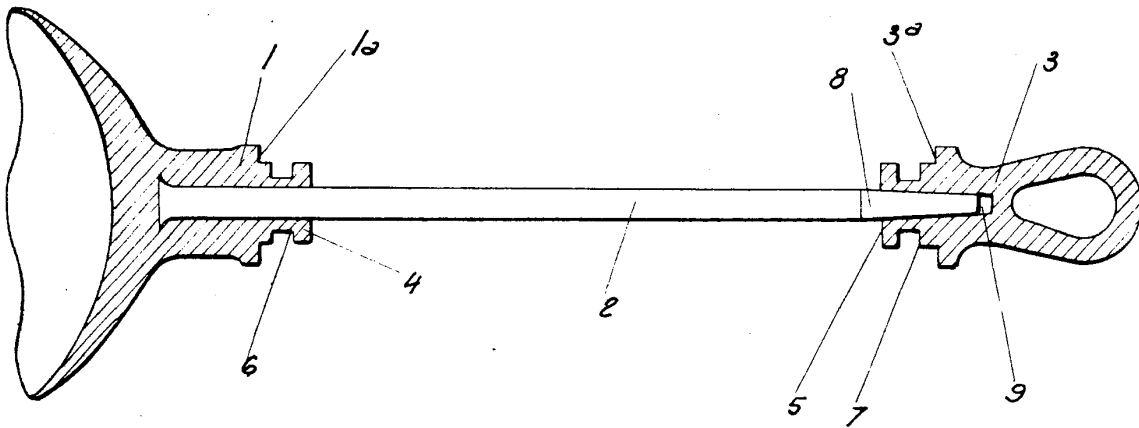
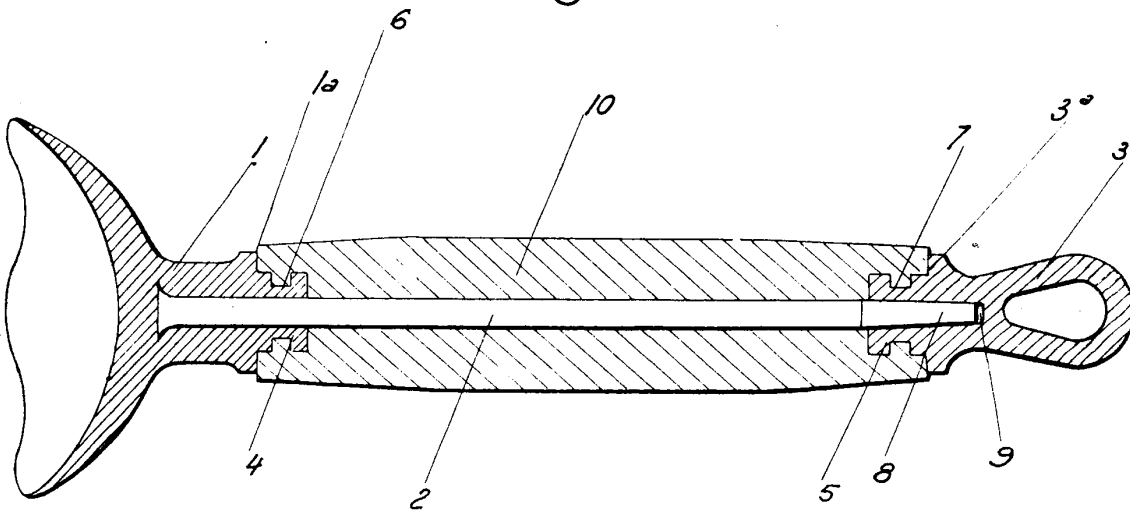


Fig. 2



Escala variable
Madrid 6 de Marzo de 1930

Miguel Ángel