



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

que se acompaña

a la solicitud de

UN CERTIFICADO DE ADICION a la patente número 117.178

Expedida en en 6 de Marzo de 1930, a favor de la MANUFACTURE
METALLURGIQUE DE TOURNUS", demiciliada en Tournus (Francia)

por

PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN DICHA PATENTE.

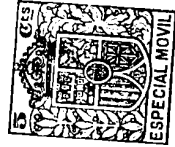
-o-o-o-o-o-o-o-o-o-

Esta primera adición se refiere a una forma de realización perfeccionada de un mango o asa de guarnición aislante en materia plástica moldeada directamente, para cacerolas u otros recipientes, según el procedimiento de la patente principal.

5 Esta adición, tiene su objeto en la realización u obtención de un mango o asa mas ligera, menos rígida y de un precio de coste menos elevado que permite su adaptación a cacerolas u otros recipientes a un precio relativamente barato.

10 Efectivamente, la forma de realización preconizada en la patente principal, requiere una labor precisa, y por consiguiente costosa, en cuanto se refiere a la formación del extremo tronconico de la vara de armadura y del alojamiento correspondiente practicado en la masa de la pieza terminal que forma anillo de suspensión.

15 Además, el modo de montaje preconizado por medio de envaine corredizo, es relativamente pesado con relación al conjunto del



20 mango o asa y la rigidez de la armadura que está en proporción con la elasticidad o el grado de plasticidad de la guarnición, constituye en casos determinados, una causa de rotura de dicha guarnición.

La nueva forma de realización objeto de la presente invención remedia éstos inconvenientes.

Esta invención, queda representada gráficamente en los dibujos adjuntos a la presente Memoria, en los cuales:

25 Fig. 1.- Es una vista en corte axial horizontal, estando la guarnición moldeada representada antes de la contracción y suponiéndose la armadura central vista en elevación.

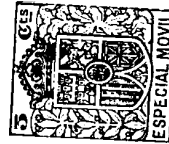
Fig. 2.- Es una vista análoga después de la contracción de la guarnición moldeada.

30 Fig. 3.- Es una vista agrandada en corte, según x-x de la fig. 2, que muestra la sección de la armadura.

Según estas figuras, 1, es el empalme, 2 la vara de armadura adentrada por fundición con una de sus extremidades en el empalme y 3 la pieza de extremidad o extremo que se termina en forma de anillo que sirve para el enganche del utensilio, estando la segunda extremidad de la vara de armadura 2, igualmente adentrada por fundición en la masa de la dicha pieza de extremo 3.

40 En cuanto se refiere a las superficies de limitación de la guarnición en materia moldeada, así como a los medios de enganche y de solidarización que permiten a la masa de guarnición hacerse solidaria con el empalme de la pieza terminal, éstos últimos son los mismos y se encuentran de nuevo las superficies 1a y 3a, los prolongamientos 4 y 5 y las gargantas 6 y 7.

45 En el momento del moldeo directo de la guarnición 10, la vara de armadura 2, queda seccionada hacia su centro prefe-



50 rentemente en un punto más próximo de la pieza terminal 3, quedando cada una de las extremidades de ésta vara acortada de algunos milímetros y aplastada o labrada de otra manera, según se indica en 11 y 12, para anclarse en la masa de la guarnición teniendo dicha vara 2 preferentemente una sección rectangular de ángulos pronunciados, según se indica en 2a en fig. 3, para ofrecer mayor adherencia a la masa de la guarnición 10.

55 En conjunto del mango realizado de éste modo, se coloca en el molde de tal manera que los dos trozos de la vara 2 se encuentren en el prolongamiento axial el uno del otro, hallándose las extremidades 11 y 12, separadas de algunos milímetros, por ejemplo 5, según se indica en a en fig. 1.

60 Habiéndose efectuado el moldeo directo de la masa de materia plástica destinada a formar la guarnición (según se indica por líneas de puntos en fig. 1) y después de su contracción se obtiene un mango terminado según muestra la fig. 2, en el cual, se ve que las dos extremidades 11 y 12 de la vara 2, se han acercado, quedando separadas tan solo por intervalo b reducido a tres milímetros por ejemplo, a consecuencia de la contracción
65 de la materia moldeada de la guarnición 10.

70 Puesto que el punto de seccionamiento de la vara 2 se halla hacia la pieza terminal 3 y que todos los esfuerzos de flexión se producen hacia el empalme 1, la resistencia del mango establecida de éste modo, no se reduce de ninguna manera y esto, tanto más cuanto que el utensilio, cuando se levanta, está siempre mantenido por su mango a plena mano, encontrándose su elasticidad por el contrario acrecentada debido al hecho de este seccionamiento de la vara 2, mientras que su solidez permanece
75 igual.



Con referencia a la patente número 117.178, se reivindica en ésta adición:

80 Una forma de realización perfeccionada de la invención según la patente principal, caracterizada porque, la vara de armadura, se halla adentrada por sus dos extremidades en la masa del empalme, y en la masa de la pieza terminal y, antes del moldeo de la guarnición, seccionada hacia su centro, quedando cada una de las extremidades ligeramente acortadas de manera
85 que después del moldeo la contracción de la masa de la guarnición pueda hacerse libremente aproximando la una hacia la otra las dos extremidades de la vara de armadura seccionada.

Se reivindica por último, como objeto sobre el cual ha de recaer el Certificado de Adición que se solicita a la patente
90 número 117.178:

" POR PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN DICHA PATENTE "

Todo conforme queda descrito en la presente Memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara y planos que se acompañan.

Madrid 1 de Abril de 1.930.

Ignacio Cingolo
Miguel Uruy

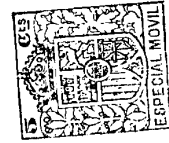


Fig. 1

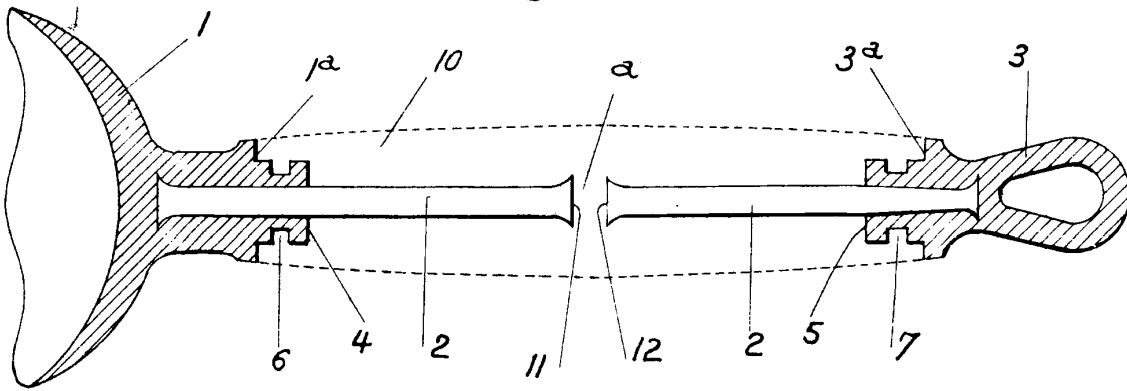


Fig. 2

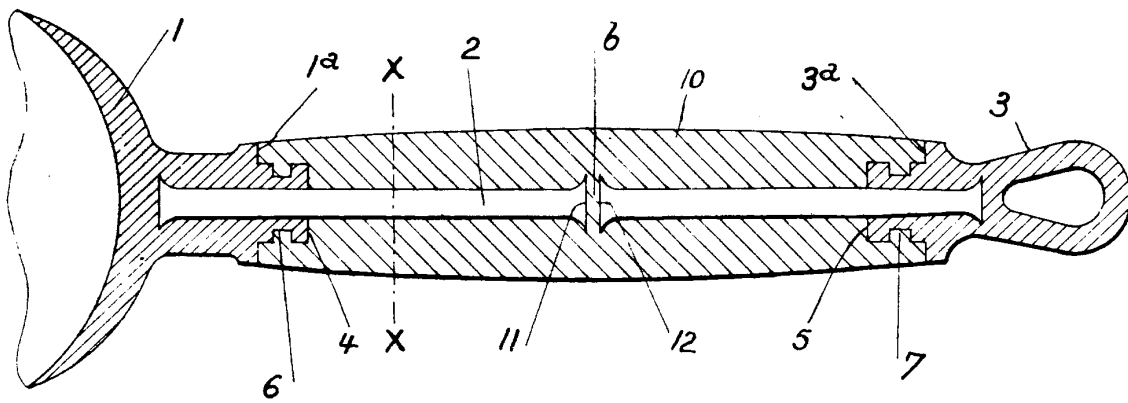
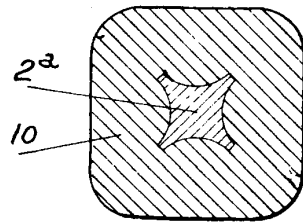


Fig. 3



Escala variable
Madrid 1 de Abril 1930

Agustin Clapsa
Agustin Clapsa