



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 una patente de introducción por diez años en España, a favor de Don Antonio C O L L, domiciliado en Barcelona

p o r

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BANDEJAS METALICAS "

=====

La presente patente de introducción se contrae a un procedimiento para la fabricación de bandejas, de forma redonda, rectangular u ovalada, realizadas en acero, hojadelata, o material similar y grabadas en su centro, perleadas en sus
5 bordes, y que se encuentran rematadas con un bordón hacia abajo, y terminadas por pulido, níquelado, plateado u otro procedimiento.

Esta clase de bandejas no se fabrican en España dependiendo nuestro mercado de Inglaterra y Checoeslovaquia. En España
10 se fabrican unicamente bandejas lisas, las cuales a mas de



su monotonía de presentación tienen el inconveniente de rayarse con toda facilidad desluciendo rápidamente. Por el contrario con el sistema de grabado en seco que se pretende patentar, se logran tres importantes mejoras, una que el grabado produce una
5 presentación más artística, que el rayado producido en la bandeja se disimula muchísimo mejor y por tanto no pierde en su apariencia la pieza construida, y por último que al efectuar el grabado en seco, la chapa sufre una compresión que la hace más compacta y evita su alabeo.

10 El procedimiento consiste esencialmente en efectuar un laminado de la plancha metálica utilizada por medio de un laminador de rodillos de una potencia de 60 á 80 toneladas de presión. Los indicados rodillos son de acero duro templado llevando el rodillo superior grabado al baril en relieve el dibujo que se desea
15 transmitir a la bandeja, y siendo el rodillo inferior liso completamente. Al hacer pasar la bandeja bajo su primera forma de simple chapa recortada redonda, ovalada o rectangular, entre ambos rodillos queda impreso el grabado sobre una de sus caras.

20 A continuación se procede al embutido que conforma definitivamente la bandeja, y por último se procede en la forma conocida al plateado, niquelado, pulido o acabado que se desee darle, quedando apta para la venta.

25 Debe entenderse que el procedimiento es aplicable a toda clase de bandejas constituidas en cualquier material adecuado y sin limitación de formas.

N O T A.
=====

La presente patente de introducción comprende las siguientes reivindicaciones :

1.- Procedimiento de fabricación de bandejas metálicas,



137298

3.-

5 caracterizado esencialmente por someterse una lámina metálica
de la forma adecuada que ha de tener la bandeja, sease redonda,
ovalada, cuadrangular u otra a la acción de laminado de dos ro-
dillos de acero duro templado a una presión de 60 á 80 toneladas,
10 uno de cuyos rodillos es liso y el otro lleva grabado el dibujo
que se desea transmitir a la bandeja, produciendose asi el gra-
bado por laminación y sometiendo a continuación la lámina asi
grabada al embutido y conformación definitiva de la bandeja en
forma ya conocida, y a su ulterior acabado por niquelado, platea-
do, pulido u otro.

2.- Procedimiento de fabricación de bandejas metálicas.-
Según se describe y reivindica en la presente memoria descrip-
tiva.

Consta esta memoria de tres hojas escritas por una sola
cara.

Madrid 22 de febrero de 1935

GUILLERMO ROBB
P.R.