

156243



14 FEB

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I.P.C.
CLASE <u>B 01</u>
SUBCLASE <u>D</u>

**MODELO DE UTILIDAD**

per 20 años

per "CARTUCHO FILTRANTE", a favor de SOCIETE D'EMBOUTISSAGE DE BOURGOGNE - S.E.B., de nacionalidad francesa, domiciliada en SELONGEY (Francia) - Côte d'Or.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente Modelo de utilidad se refiere a un cartucho filtrante para la absorción de olores, vapores y humos en el sector técnico de aparatos domésticos, principalmente los de cocción. Un cartucho de tal clase se introduce en un

5. alojamiento adecuado, practicado en el marco o tapa de cierre del aparato.

Los cartuchos conocidos de este género están constituidos, cada uno de ellos, por un cilindro embutido de metal cuyo fondo está perforado mediante aberturas múltiples;

10. el cartucho se carga de un material desodorante, tal como el carbón activado y granulado, entre dos telas permeables e imputrescibles, preferentemente hechas de tejido de poliamida de mallas muy finas; una de las telas recubre el fondo del cartucho y la otra va cubierta con un disco protector, asimismo

15. perforado con múltiples aberturas, o bien sellada y tensada sobre el borde cilíndrico y periférico de la embutición.

14 FEB



Para evitar la contaminación del contenido de los aparatos culinarios, es absolutamente necesario impedir el escape de partículas del material desodorante hacia el exterior del cartucho; en la mayor parte de las caras de éste, la función citada la realiza la tela reticulada permeable.

Quedaba el peligro, sin embargo, de que aquellas finas partículas pudiesen escapar por la periferia de las caras del cartucho. Hasta la fecha se limitaba a guarnecer la periferia de la tela, en la cara opuesta al fondo, en el borde circular del cilindro embutido, con o sin el disco protector, recomendándose por los fabricantes a los usuarios la colocación del cartucho en su alojamiento por el lado de la tela guarnecida.

Desgraciadamente, dado el aspecto casi idéntico de las dos caras de un cartucho con disco protector, los usuarios colocan frecuentemente por inadvertencia los citados cartuchos sobre su fondo; esto es menos frecuente en el caso de los cartuchos sin disco protector, pero la tela mallada de cierre, por no quedar protegida, corre el riesgo de deteriorarse accidentalmente antes de la colocación del cartucho en su lugar. Per consiguiente, el inconveniente desagradable señalado más arriba subsiste en todos los casos.

La presente invención se propone remediar definitivamente este inconveniente y permitir la utilización de un cartucho que pueda apoyarse indistintamente sobre una u otra de sus bases.

La invención tiene por objeto un cartucho filtrante del tipo antes citado, con disco protector y caracterizado porque la periferia de la tela permeable que se halla en contacto con el fondo del cartucho está guarnecida contra éste por la parte periférica y adyacente del cilindro de la embu-

14 FEB.



tición, aplicada sobre el fondo tras deformación hacia el interior, mientras que la periferia de la tela permeable en contacto con el disco protector está guarnecida contra la periferia de éste por el borde superior del cilindro deformado en

5. la embutición y aplanado.

La invención tiene también por objeto un método de fabricación del cartucho filtrante, que viene a estar definida y caracterizada porque se parte de una embutición cilíndrica cuyo borde superior periférico está ensanchado hacia lo

10. te y prolongado por un reborde cilíndrico practicado en la embutición, teniendo el fondo de este embutido una guarnición de tela permeable; la parte adyacente al fondo del cilindro de la embutición está deformada interiormente en una matriz y aplanada para formar con la periferia del fondo una S invertida, y aplastada de manera que aplique la periferia de la

15. tela contra el fondo, luego se carga el cartucho de material desodorante, sobre el cual se aplica una segunda tela permeable, de modo que ésta se apoye por su periferia sobre el ensanchamiento superior; el disco protector se coloca sobre esta

20. tela y finalmente se guarnece el disco y la tela por rebatimiento del reborde hacia el interior y a 90°.

Es evidente que el cartucho filtrante realizado según la invención no debe dar ya lugar a escapes de partículas desodorantes y puede ponerse en su lugar de utilización sobre

25. una u otra de sus bases, indistintamente.

Este diseño peculiar aparentemente sencillo ha requerido, sin embargo, por una parte, la elección previa de la forma de las embuticiones y, por otra parte, la larga puesta a punto de una máquina capaz de fabricar los cartuchos terminados a partir de esas embuticiones; este utillaje especialmente concebido debía, en efecto, poder ejecutar deformacio-

30.

14 FEB.



nes no clásicas en la mecanización de la chapa, realizándose-  
ello de manera continua para permitir una fabricación en gran  
des series.

- Los detalles de estructura del cartucho filtrante  
5. según la invención aparecerán en el curso de la descripción  
que sigue, la cual se refiere a los dibujos anexos, en los  
que:

La figura 1 es una vista en sección diametral del  
cartucho filtrante.

10. La figura 2 es una vista parcial y por encima del  
cartucho.

Las figuras 3 y 4 son vistas en detalle que muestran,  
respectivamente, las guarniciones de las periferias inferior  
y superior del cartucho.

15. La figura 5 es una vista en sección de alzado de  
una embutición utilizada para la fabricación del cartucho.

- Tal como se representa en la figura 1, la embutición  
que forma la caja del cartucho se designa con el número -10-;  
el fondo -11- de dicha caja y el disco protector -12- de cie-  
20. rre están provistos de múltiples perforaciones -13- para la  
circulación de los vapores a purificar a través de la masa  
de granos -16- de material desodorante, de carbón activado,  
por ejemplo. La forma de estas perforaciones puede ser absolu-  
tamente cualquiera, pero en la figura 2 se muestra un ejemplo:  
25. todas las aberturas, en las dos bases del cartucho, están cons-  
tituidas por arcos regularmente repartidos sobre círculos con-  
céntricos con el eje de la caja.

- Unas telas permeables e imputrescibles -14- y -15-  
realizadas generalmente de tela de poliamida de mallas muy fi-  
30. nas, están interpuestas entre el carbón activado y el disco  
protector y el fondo del cartucho, respectivamente.

14 FEB. 1971



Tal como se representa en las figuras 1 y 3, la periferia de la tela -15- está guarnecida contra la periferia del fondo -11- por la deformación y el aplastado de la parte inferior -17- de la superficie cilíndrica de la embutición; 5. asimismo, las periferias de la tela -14- y del disco -12- están guarnecidas conjuntamente por el reborde superior -18-19- de la embutición.

La figura 5 muestra además la forma de la embutición de chapa utilizada como punto de partida para la fabricación de un cartucho de esta clase; en dicha figura se ve la zona inferior cilíndrica -17- que, en el curso de la operación, se deforma hacia el interior, después se aplasta sobre el borde de la tela de manera que constituya, con la periferia del fondo -11-, una S invertida y aplastada, en la cual 15. se halla guarnecida la periferia de la tela -15-.

La embutición de la figura 5 representa, asimismo, en la parte superior un ensanchamiento -18- prolongado por un reborde cilíndrico -19-; después del engaste precedente en una matriz, se rellena el cilindro embutido de carbón activado hasta que aflore por encima del ensanchamiento -18-, 20. sobre el cual se aplica la tela -14-, y después el disco protector -12-. Al realizar la formación final del cartucho, el reborde -19- se rebate a 90° hacia el interior y se aprieta contra el ensanchamiento -18- de manera que engaste los bordes 25. periféricos de la tela y del disco.

El cartucho realizado según la invención queda así acabado, y su estanqueidad contra escapes de partículas finas de carbón, por una u otra de sus bases, es casi absoluta, mientras que las dos telas permeables quedan protegidas contra todo 30. daño accidental.

La forma cilíndrica de los cartuchos se presta favo

14 FEB.



blemente a una fabricación en gran serie y a gran cadencia, pero no queda excluida la realización, según las necesidades, de tales cartuchos con una base rectangular o de otra forma.

- Dichos cartuchos son utilizables en aparatos de cocción de los alimentos, tales como cacerolas, ollas, petes, sartenes, cazuelas, parrillas, asadores, hornillos portátiles, cocinas, etc. y eventualmente también en las máquinas de lavar; cada cartucho se introduce en el interior de un alojamiento adecuado practicado en el marco, tapa, campana o puerta articulada que cierra el aparato en cuestión.
- 5.
- 10.

- Según otra aplicación de la invención, el tipo de cartucho descrito se puede utilizar igualmente para el acondicionamiento de cualquier producto pulverulento, por ejemplo, del café molido, cuando se desea disponer dosis predeterminadas en la preparación de un café, constituyendo el cartucho una unidad inserta en un lugar apropiado del interior de la cafetera.
- 15.

- Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del cartucho filtrante descrito, será variable a los efectos del actual Modelo.
- 20.

N O T A.

- Se reivindica como objeto de este registro por Modelo de utilidad:
- 1.- Cartucho filtrante, para la absorción de olores, vapores y humos producidos por aparatos domésticos, constituido por un cuerpo de chapa embutido, cuyo fondo y disco protector de cierre están provistos de múltiples aberturas, estando relleno dicho cartucho por un material desodorante contenido entre dos telas permeables e imputrescibles, caracterizado porque la periferia de la tela permeable que está en contacto con el fondo del cartucho se halla retenida contra éste por
- 25.
- 30.

14 FEB.



- la parte periférica adyacente del cilindro de la embutición, aplanada sobre el fondo tras la deformación del interior, mientras que la periferia de la tela permeable en contacto con el disco protector se halla retenida contra la periferia de éste por el borde superior del cilindro, deformado en la embutición y aplanado sobre el disco protector.
- 5.
- 2.- Cartucho filtrante, según la reivindicación anterior, caracterizado porque en un método para su fabricación se parte de un cuerpo cilíndrico embutido, cuyo borde superior se halla ensanchado hacia afuera y prolongado en una zona cilíndrica, en la fase de la embutición, estando provisto el fondo de dicho cuerpo de una tela permeable y la parte contigua al fondo deformada interiormente en una matriz y aplanada para formar, junto con la periferia del mismo, una S invertida y aplastada para retener la periferia de la tela contra el fondo, efectuándose a continuación la carga del cartucho mediante un material desodorante, sobre el que se aplica una segunda tela permeable, dispuesta de manera que se acople por su periferia al ensanchamiento superior, estando colocado el disco protector sobre la citada tela, reteniéndose finalmente el disco y la tela por deformación de la zona cilíndrica inicial y su rebatimiento a 90° hacia el interior.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad del Modelo de utilidad, definido en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

3.- "CARTUCHO FILTRANTE".

Consta la presente memoria de ocho hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos adjuntos a



la misma.

Barcelona, 14 FEB. 1970

P.A. de SOCIETE D'EMBOUTISSAGE DE BOURGOGNE - S.E.B.,

ALFONSO DURÁN  
P. P.

Fdo. Luis Durán Benejam

mo.

[Faint, mostly illegible typed text follows, appearing to be the body of a letter or document.]

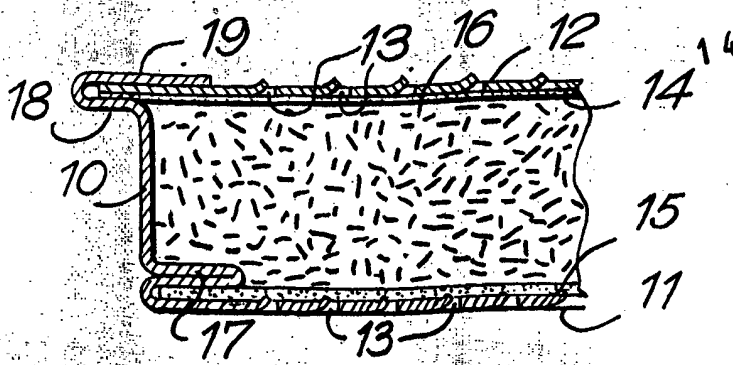


Fig. 1.

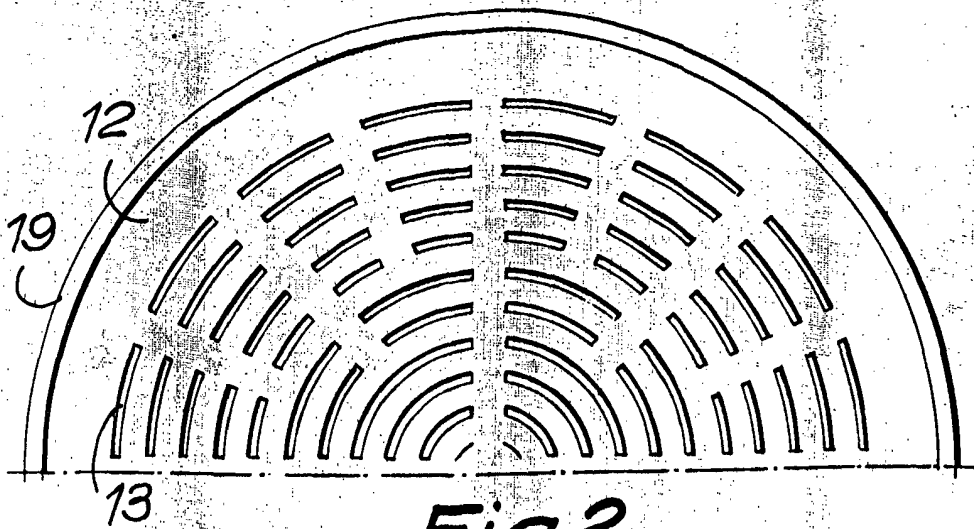


Fig. 2.

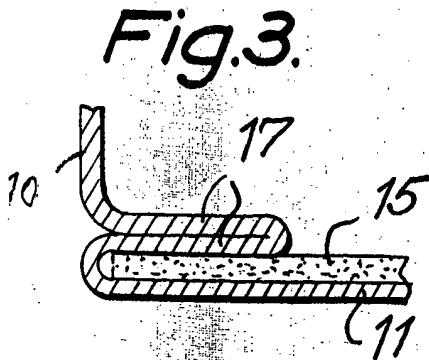


Fig. 3.

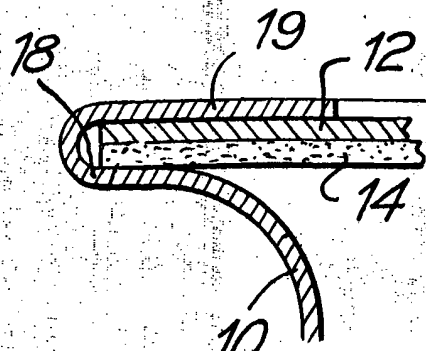


Fig. 4.

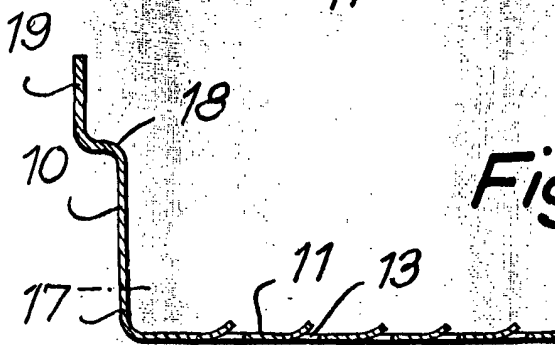


Fig. 5.

14 FEB. 1970  
BARCELONA,  
P.A. ALFONSO DURAN  
P. P.

*Luis Duran*  
Fda.: Luis Durán Benejow

ESCALA VARIABLE