

178714

178714



MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

PATENTE DE INVENCION

en

ESPAÑA

por VEINTE años

por "Procedimiento de fabricación de
batería de cocina de aluminio con aplicación especial
para cocina eléctrica"

A nombre de: MANUFACTURAS METALICAS MADRILEÑAS, S.A.

Domiciliada en: Calle Teniente Coronel Noreña, nº 26
MADRID

-e-e-e-e-e-e-e-e-e-e-e-e-e-e-e-e-e-e-e-e-e-e-e-e-

Sabido es que la transmisión de calor entre
dos superficies en contacto se encuentra notablen-
te dificultada si ambas superficies no son perfecta-
mente planas, ya que los huecos que quedan entre las
mismas en contacto, por ejemplo, la placa de un hor-
nillo eléctrico y al fondo de un cacharro, constituyen
cámaras de aire, cuyo coeficiente de conducción es enor

5



178714

mamente menor que el que resulta del contacto directo de los dos metales.

10

Para conseguir este elevado coeficiente de conducción calorífica, es preciso que tanto la placa calefactora como el fondo del recipiente que se ha de calentar, sean completamente planos; en este caso se aco-
plan perfectamente sin interposición de cámaras de aire, y el coeficiente de conducción toma valores enormemente mayores que en el caso de dos superficies no planas, simplemente en contacto.

15

20

Las placas de las cocinas eléctricas suelen ser de fundición, perfectamente torneadas, y su dureza hace difícil que sufran alteraciones con el uso.

25

No están en el mismo caso los fondos de los recipientes empleados ordinariamente en las cocinas, en los que el uso produce abolladuras, a parte de los defectos de composición que presentan estos artículos, que no suelen ser objeto de un tratamiento especial.

30

La solución se obtiene dando un grueso apreciable, del orden de 5 á 6 m/m. a todo el cacharro y torneando o fresando la cara interior que ha de estar en contacto de la placa calefactora.

35

Esta solución resulta cara por la necesidad de gastar mucho material, casi todo él innecesario, puesto que las paredes no transmiten calor y no requieren, por lo tanto, este espesor exagerado.

El procedimiento nuevo que se desea patentar, consistente en tomar un disco grueso, de unos 6 m/m. de espesor, al que se hace sufrir una primera embutición quedando el fondo plano con su espesor primitivo y unas paredes rudimentarias de muy poca altura y del mismo espesor que el fondo.

40

A continuación se somete el material a una nueva



178714

embutición que estira más las paredes, pero sin llegar a la altura definitiva. Estas paredes rudimentarias ya quedan adelgazadas hacia los bordes superiores y en condiciones de pasar a la etapa siguiente.

45

En el torno de entallar se estiraran estas paredes rudimentarias hasta llegar a la altura que el cacharro ha de tener, produciéndose este estiramiento a costa del grueso de las paredes, que en su parte alta tiene un espesor mucho menor, del orden de 2 m/m. y su espesor va aumentando progresivamente de arriba a abajo hasta llegar al fondo en que se convierte en los 6 m/m. primitivos o en el grueso que se haya considerado necesario, según el tamaño del objeto.

50

Posteriormente se tornea el fondo exteriormente, o se fresa para conseguir la superficie completamente plana necesaria.

55

En el adjunto plano se han representado esquemáticamente estas operaciones; en 1 se ha indicado el disco originario, en dos se representa la pieza en su segunda etapa de embutido sin variar el espesor, en 3 se ve la etapa intermedia o sea la pieza sometida a una nueva embutición sin llegar a la altura definitiva y en 4 se indica la etapa final de embutición a la altura definitiva con la cara inferior fresada o torneada.

60

65

•-- N O T A --•

Los puntos de invención propia y nueva que se presenta para que sea objeto de esta Patente de Invención en España por veinte años, son los siguientes:

70

1.- Procedimiento de fabricación de batería de cocina de aluminio con aplicación especial para cocina eléctrica caracterizado por tomar un disco grueso de unos 6 m/m. de espesor al que se hace sufrir una



178714

75

primera embutición quedando el fondo plano con su espesor primitivo y unas paredes rudimentarias de muy poca altura y del mismo espesor que el fondo.

80

2.- Procedimiento de fabricación de batería de cocina de aluminio con aplicación especial para cocina eléctrica caracterizado por que al objeto así obtenido se le somete a una nueva embutición que estira las paredes adelgazandolas hacia arriba, pero sin llegar a la altura definitiva.

85

90

3.- Procedimiento de fabricación de batería de cocina de aluminio con aplicación especial para cocina eléctrica caracterizado por que el proceso de fabricación continua estirando en el torno de entallar las paredes de que se habla en la reivindicación anterior, hasta llegar a la altura que el cacharro ha de tener, produciendose este estiramiento a costa del grueso de las paredes que, en su parte alta, tienen un espesor mucho menor, del órden de 2 m/m. espesor que va aumentando progresivamente de arriba a abajo hasta llegar al fondo que conserva el espesor primitivo de 6 m/m. o el que se considere conveniente según el tamaño del objeto.

95

100

4.- Procedimiento de fabricación de batería de cocina de aluminio con aplicación especial para cocina eléctrica caracterizado por que a los objetos fabricados como se dice en las anteriores reivindicaciones se les ternea o fresa el fondo, para conseguir la superficie completamente plana necesaria.

105

5.- Procedimiento de fabricación de batería de cocina de aluminio con aplicación especial para cocina eléctrica

Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede representada en el dibujo que se acompaña y pa-



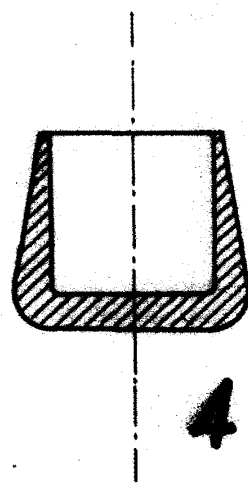
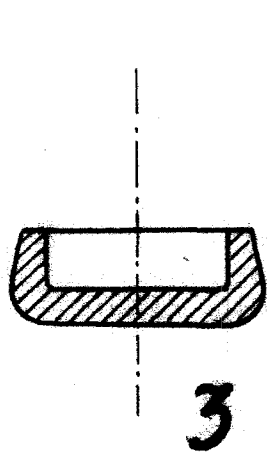
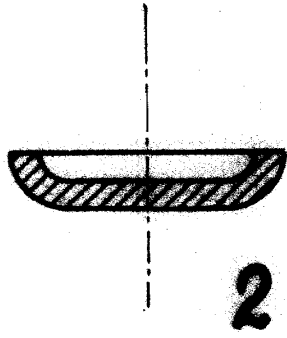
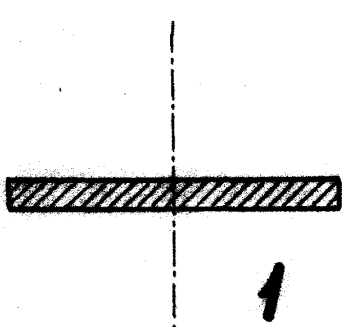
178714

ra los fines que se han especificado.

Esta memoria consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 1 de Julio de 1.947

178714 Escala variable



E. L. L.