

P - 6713.-

1 835 92

- 1 SEP. 1948



1948

1 835 92

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

e n

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de LE MOULIN LEGUMES MANUFACTURE D'EMBOUTISSAGE
DE BAGNOLET M.E.B. ANCIENS ETABLISSEMENTS MANTELET ET BOU
CHER (SOCIETE ANONYME), entidad francesa, establecida en
11, rue Jules Ferry, Bagnolet (Sena), Francia, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LAS RASPAS A DISCO PARA USO

DOMESTICO".

=0=



1948

5

10

Son conocidas las raspas para uso domestico cons-
truídas en materiales ligeros, como el metal en plancha o
de fundición ligera, y, destinadas ya sea para aguantarlas
con la mano encima de un recipiente, ya sea sostenidas so-
bre un recipiente o encima una mesa mediante unos pies o una
base donde descansa, y que comportan un recipiente o depó-
sito unido a un mango, en donde se articula una palanca que
tiene en su extremo un empujador destinado a penetrar dentro
del depósito que esta abierto en sus dos extremidades y ob-
turado mediante un disco formando raspa movida por el eje de
una manivela, sirviendo el depósito de soporte al disco que
mantiene por lo menos en un punto de su periferia.

15

20

Los puntos de apoyo periféricos del disco están
constituídos por ganchos unidos a una pequeña plancha conec-
tada al borde inferior del depósito, mientras que el punto
de apoyo central del disco está constituído por dos guías pa-
rales destinadas a recibir un collete de escuadra unida al
cubo del disco, y obtenidos por arqueamiento de una peque-
ña plancha conetada al depósito y sosteniendo los soportes
de la palanca.

25

El presente invento tiene por objeto, de una par-
te, una raspa a disco del tipo descrito comportando diver-
sos perfeccionamientos, refiriéndose en particular a la es-
tabilidad de la raspa, su aumento de capacidad y asociación,
que es facultativa, de medios permitiendo hacerla descansar
completamente sobre un soporte y, de otra parte, un procedi-
miento de fabricación de dicho depósito.

30

35

La raspa de uso doméstico a disco, conforme al in-
vento, se caracteriza en que, su depósito comporta una pared
hemicircular de diámetro sensiblemente igual al del disco,
dispuesta simétricamente con relación a la prolongación del
mango y uniéndose por redondeles con dos paredes sensible-
mente llanas recortándose sobre el eje de simetría entre el
centro y el punto de unión del mango, este depósito compor-
tando de fabricación en su parte inferior, los ganchos que
sirven al disco de puntos de apoyo periférico y el pié de



escuadra formando el soporte inferior del eje de la manivela y guía del collete central sostenido por el disco, y, en su parte superior, el pié de escuadra formando el soporte superior del eje de la manivela.

40

Esta construcción permite, entre otras ventajas, obtener una economía de primeras materias, de mano de obra de fabricación y utillaje. La supresión de las pequeñas planchas conectadas, que sostenían respectivamente los ganchos de apoyo y los soportes superior e inferior, tienen como consecuencia la desaparición de los salientes o ángulos que complican el pulido y limpieza, a las personas que los emplean, y que constituyen un principio de destrucción por oxidación.

45

Según otra característica, que es facultativa, del invento, la extremidad del mando comporta una muleta oscilante que puede, ya ser dirigida en fuerza en una posición sensiblemente perpendicular al mango formando un nuevo pié, ya acostada y en contacto con la parte inferior del mango, en posición de no utilización.

50

55

El presente invento tiene igualmente por objeto un procedimiento de fabricación preferida, del depósito, refiriéndose especialmente a su formación desde el metal en plancha, caracterizándose en el hecho de que, una banda de metal de una altura media ligeramente superior a la del depósito y de un largo igual a su perímetro se recorta en llano en chapa de manera a ofrecer, de una parte, en cada una de sus extremidades y cerca de uno de sus bordes, dos salientes destinados a permitir el montaje por recubrimiento y soldadura, de otra parte, en el lado ancho o borde correspondiente, un número crecido de salientes simétricos con respecto al eje transversal mediano y destinados a constituir los ganchos, un saliente mediano destinado a formar el soporte inferior y el guía-soporte mediano, y, facultativamente, dos salientes extremos destinados a solidarizarse con la parte baja del pié y por último, en medio del lado ancho opuesto, un saliente mediano destinado a formar el so-

60

65

70

183592



75

porte superior; después, esta banda se arquea en sentido longitudinal, simétricamente con relación a su eje transversal mediano de manera a constituir en su parte mediana dos caras o superficies sensiblemente llanas formando entre ellas un ángulo aproximadamente igual al ángulo de las dos caras o superficies entrantes del depósito y en cada extremidad una fracción de superficie cilíndrica de un diámetro igual al diámetro del disco; luego los ganchos inferiores, los soportes superior e inferior, y el guía-soporte mediano se forman por rebordamiento al igual que los bordes caídos y las pestañas de refuerzo destinadas a dar rigidez al conjunto; por último, las dos extremidades de la banda así arqueada se acercan de manera a garantizar la superposición de los dos salientes extremos que están unidos, por ejemplo, por puntos de soldadura eléctrica, dejando subsistir entre los bordes de la banda el paso al vástago del empujador.

80

85

90

Un modo de realización del invento está representado, a título de ejemplo, en los dibujos que se acompañan, y en los cuales :

95

Figura 1, representa una banda de metal recortada en llano con la finalidad de permitir la construcción del depósito de una raspa de uso doméstico, de acuerdo con un procedimiento de fabricación preferido del invento.

Figura 2, es una vista en elevación de una cara de la banda después de haber sido arqueada.

Figura 3, es una vista en plano.

100

Figura 4, es una vista en elevación de la otra cara.

Figura 5, representa el depósito en perspectiva.

Figura 6, es una vista en elevación de una forma de realización de la raspa, de acuerdo con el invento.

105

Figura 7, es una vista de lado con corte parcial por VII - VII, de la figura 6, y,

Figura 8, es una vista en plano.

Las figuras 6 a 8, representan una manera de

183592



110 realización de una raspa a disco conforme al invento, compor-
tando de manera conocida un depósito M unido a un mango p,
en el que se articula una palanca t, teniendo en su extre-
mo un empujador P, destinado a penetrar en el depósito que
está abierto por sus dos extremidades. La extremidad infe-
rior del depósito está obturada por el disco D formando
115 raspa y que está sostenido en su centro por penetración del
collete 30 en las guías 22 que tiene el depósito; este dis-
co está además sostenido en su periferia por los ganchos
15 que tiene en el depósito, y arrastrado rotativamente
por la manivela m atravesando los soportes 18 y 20 solida-
rios del depósito.

120 Conforme al invento, el depósito M comporta una
pared cilíndrica 35 (figura 8) extendiéndose simétricamen-
te con relación a la prolongación del mango, sobre un arco
de circunferencia sensiblemente igual a 180° ; esta pared
125 se enlaza por medio de redondeles, con dos paredes sensi-
blemente llanas 36, 37, enlazándose estas mismas en un
punto situado entre el punto de unión del mango y del eje
de la manivela m de manera a permitir el desarrollo de los
soportes superior e inferior 18, 20 sosteniendo esta últi-
130 ma. En la práctica el enlace de estas paredes es tal que
la parte correspondiente al fondo del depósito interesa
las perforaciones del disco lo más cercanas posible del
centro con la finalidad de que no quede sin atacar ningun-
na parte del cuerpo que debe rasparse.

135 Es necesario hacer presente que esta disposi-
ción absolutamente simétrica presenta diversas ventajas
con relación a las realizaciones anteriores. En particu-
lar asegura un aumento de capacidad del depósito y en con-
secuencia, un aumento de rapidez de funcionamiento, presen-
tando además una mayor estabilidad.

140 Conforme al invento, el depósito es solidario
de dos pies fijos y simétricos 38, 39, conectados, en el
ejemplo, por puntos de soldadura eléctrica y de una mule-
ta trasera 40, montada con movimiento oscilante en la ex-

183592



7 MA

145 tremidad del mango p alrededor del eje 16 de articulación del vástago t del empujador, de manera a poder tomar ya sea la posición de pié representada en trazo lleno en las figuras 4 y 5, ya sea la posición acostada, bajo el mango, representada en trazos mixtos en la figura 6.

150 El presente invento tiene igualmente por objeto un procedimiento de fabricación del depósito por recorte y arqueado de metal en plancha, permitiendo obtener al mismo tiempo que el depósito, los ganchos inferiores periféricos, los soportes superior e inferior del eje de la manivela y el soporte central del disco..

155 Las principales fases de transformación de la plancha metálica, se hallan representadas en las figuras 1 a 5.

160 El metal es primeramente recortado en llano, de manera a obtener una banda alargada, 41, (figura 1) de una altura media ligeramente superior a la altura del depósito y un largo igual a su perímetro. Esta banda presenta en uno de sus lados anchos, un saliente mediano redondeado 42, destinado a constituir el soporte superior del eje de la manivela y, sobre el lado más ancho opuesto, de una parte, un saliente mediano 43, destinado a constituir el soporte inferior del eje de la manivela y el soporte-guía central del disco, de otra parte, dos grupos de dos salientes simétricos 44, destinados a formar los ganchos inferiores, y, en fin, dos salientes extremos 45, que son facultativos y destinados a ser rebordeados en escuadra y fijados en el mango, conforme a un sistema de realización del invento. Esta banda comporta además, en sus dos pequeños lados extremos y al lado inmediato del lado más ancho en donde se hallan los salientes destinados a formar los ganchos, dos pies en saliente 46, cuyo empleo se determinará más adelante.

175 Según el procedimiento de acuerdo con el invento, la banda así recortada es arqueada, en sentido longi-

183592



180 tudinal, en la forma representada en las figuras 2 a 4,
de manera a constituir dos superficies 47, 48, sensible-
mente llanas, en el ejemplo, y formando entre ellas el mis-
mo ángulo que las paredes entrantes 36, 37 del depósito,
después dos superficies cilíndricas 49, 50 del mismo ra -
185 dio que el disco, extendiéndose cada una aproximadamente
sobre un cuarto de circunferencia.

Seguidamente se efectuan en cualquier orden con-
veniente, las siguientes operaciones : estampado de pes -
tañas de refuerzo 12 y eventualmente de inscripciones en
190 relieve que comportan los depósitos, formación del rebor-
de de escuadra 51, del soporte superior 18 y del sopor-
te inferior 20 con ranuras-guías 22, constitución de los
ganchos de apoyo 15, rebordamiento de escuadra de los piés
y formación sobre la arista superior, de un borde caído
195 52 dando rigidez al conjunto.

A la banda así transformada se le da forma, de
manera que los piés extremos 46 se superpongan, como se
representa en la figura 5; se reunen entonces por ejemplo,
por medio de puntos de soldadura 54, dejando entre los
200 bordes extremos de la banda que constituyen el depósi-
to un espacio 53, asegurando el libre paso del vástago del
empujador.

En la forma de realización representada, los
piés de escuadra justapuestos 45, son fijados bajo el man-
205 go de la raspa mediante puntos de soldadura eléctrica.

Se sobreentiende que el procedimiento de fabri-
cación descrito no es exclusivo, si bien presenta gran -
des ventajas y es posible obtener el depósito por otro pro-
cedimiento y en particular por rebordeado.

210 Queda igualmente bien entendido que la manera
de realización que queda descrita y representada en los
dibujos, se da tan sólo a simple título de ejemplo, nula-
mente limitativo y que puede ser realizada con otras va-
riantes, perfeccionamiento de detalles y empleos de me-
215 dios equivalentes, siempre que ello no cambie la esencia

183592



del invento que es lo que se desprende de los párrafos que anteceden y se reivindica en la siguiente

N O T A

Resúmen : La PATENTE DE INVENCION, cuyo registro se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

220

1ª.- Raspa a disco comportando un depósito solidario de un mango en el que se articula una palanca cuyo extremo termina por un empujador destinado a penetrar en el depósito que está abierto en sus dos extremidades y obturado por un disco formando raspa arrastrado por el eje de una manivela, caracterizada por el hecho de que, el depósito comporta una pared hemicircular de un diámetro sensiblemente igual al del disco, dispuesto simétricamente con relación a la prolongación del mango y enlazándose por medio de redondeles con dos paredes sensiblemente llanas recortándose sobre el eje de simetría, entre el centro y el punto de unión del mango, comportando este depósito de fabricación, en su parte inferior, los ganchos que sirven al disco de puntos de apoyo periféricos y el pié de escuadra formando soporte inferior del eje de la manivela y guía del collete central sostenido por el disco y, en su parte superior, el pié de escuadra formando el soporte superior del eje de la manivela.

225

230

235

240

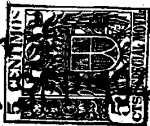
245

2ª.- Raspa a disco de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que, la extremidad del mango comporta una muleta oscilante que puede estar ya sea, dirigida en fuerza en una posición sensiblemente perpendicular al mango formando un nuevo pié, ya sea acostada y en contacto con la parte inferior del mango, en posición de no utilización.

250

3ª.- Procedimiento de fabricación a partir del metal en plancha del depósito de la raspa de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizada por el hecho de que, una banda de metal es recortada en llano de manera a ofrecer, en sus lados anchos, salientes laterales destinados a constituir los soportes y ganchos de apoyo del

1 835 92



disco, y, en sus dos extremidades cerca del borde en donde se hallan los ganchos, dos pies de acoplamiento, después, esta banda se arquea en el sentido longitudinal, simétricamente con relación a su eje transversal mediano, de manera a formar dos caras sensiblemente llanas de ángulo sensiblemente igual al de las caras entrantes del depósito, en cada una de las cuales sigue una superficie cilíndrica de un diámetro sensiblemente igual al del disco después los soportes, ganchos de apoyo, rebordes de escuadra y todos los elementos de reenfuerzo son constituidos; en fin, los dos pies de acoplamiento son aproximados, superpuestos, y montados, por ejemplo, por medio de soldadura.

255

260

4º.- Mejoras introducidas en las raspas a disco para uso doméstico.

265

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

Madrid, - 1 SEP. 1948

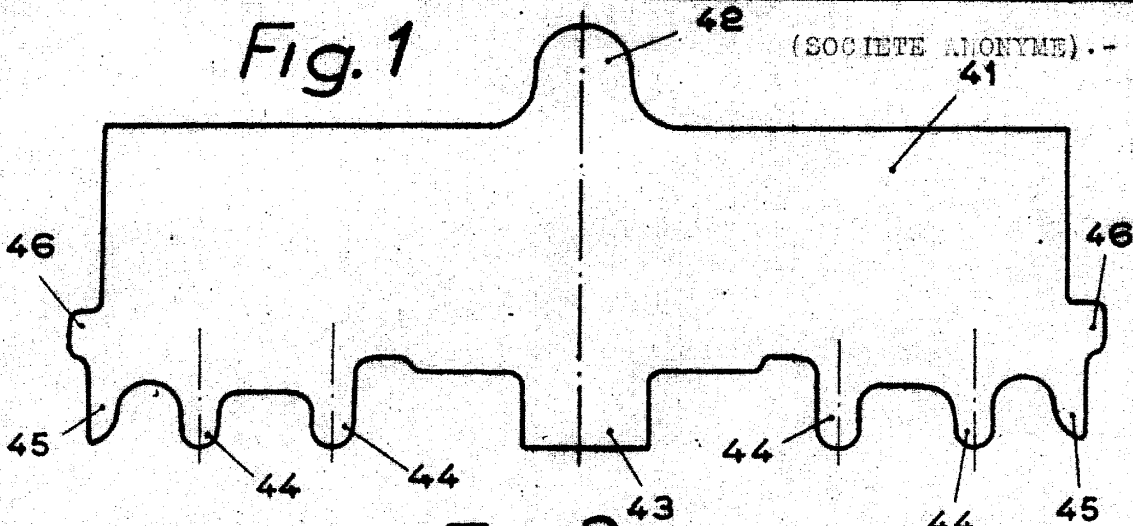
P.a.

Alberto de Elizaburu

For. Moder

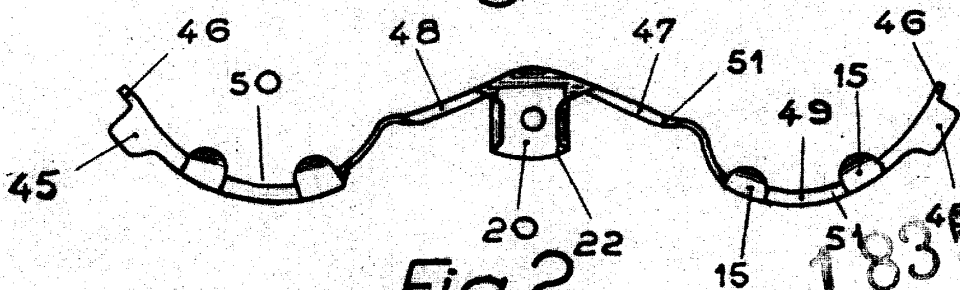
1 83592

Fig. 1



(SOCIETE ANONYME).- I/III

Fig. 3



Alberto de Elizaburu
P. A.

Fig. 2

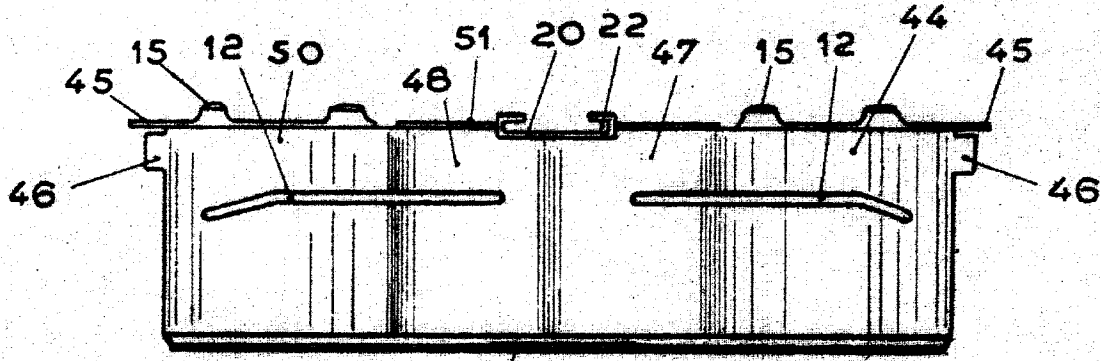
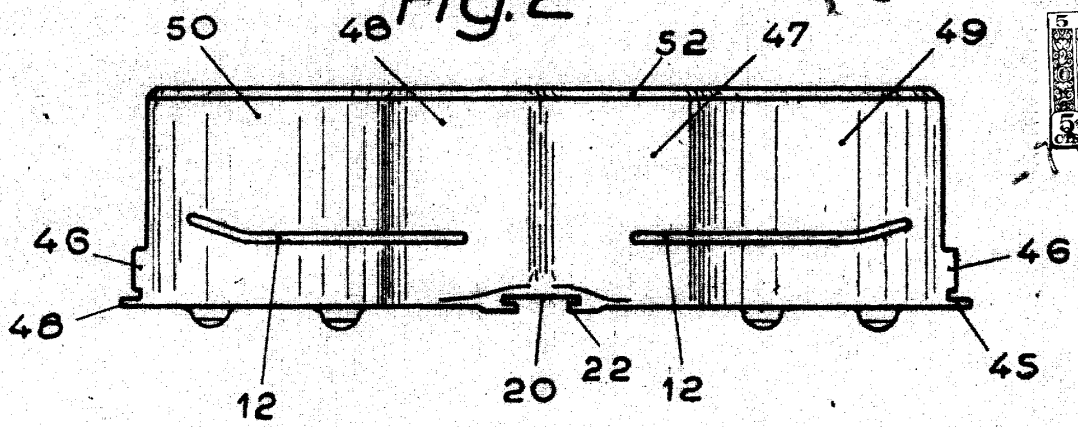


Fig. 4

183592

183592

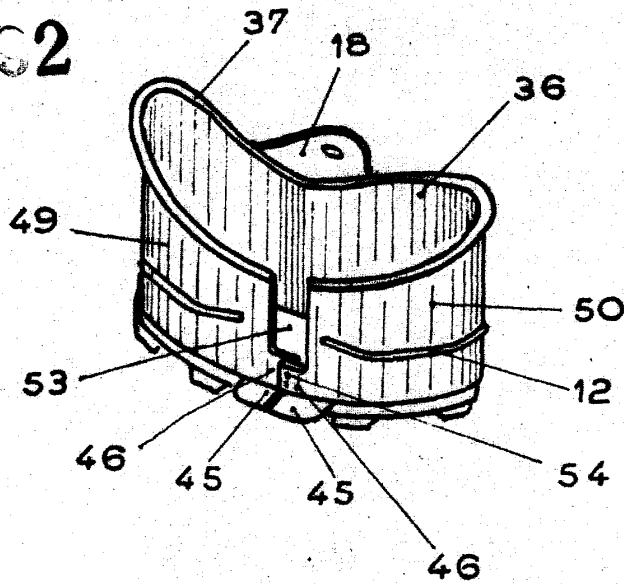


P 67/17

Fig. 5

II/III.-

183582



P. A.

Alberto de Elizaburu
Por Poder

A handwritten signature in cursive script, likely belonging to Alberto de Elizaburu.

Fig. 8

