

15
184414



JUN 1948

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de Da Angelina DURAN Fajol y Don Ricardo LESPIGUES Comella, ambos de nacionalidad Española, residentes en Barcelona, calle de Breda números 7 y 9, por " UN PROCEDIMIENTO PARA EL MONTAJE Y FABRICACIÓN DE UTENSILIOS DE COCINA TALES COMO COLADORES, CUBREVASOS Y ANALOGOS ".

En la fabricación de coladores de tela metálica, cubrevasos y demás utensilios de cocina integrados por materiales metálicos distintos, constituye la operación de mayor importancia, por depender de la misma no tan solo la buena utilización de aquellos sino también su duración, la forma de llevar a cabo la unión de las diversas piezas que los integran, como por ejemplo las de tela metálica con el armazón metálico que las sustenta y que se prolonga, en la mayoría de los casos, en el mango o asidero necesario para su manejo.

La unión de referencia se llevó a cabo en un principio por simple soldadura; pero los utensilios así fabricados adolecían de escasa resistencia, su utilización presentaba muchos inconvenientes y su costo de obtención era siempre elevado por lo lenta que resultaba tal forma de proceder.



JUN. 1948.

- 2 - 184414

16

15 Se ideó luego y se ha venido practicando el verificar la unión de ambas partes por agrafado o remachado de una cinta o tira metálica que las acopla en esta forma; pero esta solución constructiva no constituye una solución eficaz del problema debido al hecho de que el agrafado de las referidas piezas tiene
20 lugar por la parte exterior de la de tela metálica lo que dá lugar a que su resistencia sea escasa y su duración limitada.

Los recurrentes han ideado y puesto en ejecución práctica un nuevo procedimiento de montaje y fabricación de los referidos utensilios de cocina, dentro del sistema de acoplamiento por
25 agrafado, y siendo dicho procedimiento nuevo y de su invención es por lo que solicitan se les garantice la propiedad y el derecho a la explotación exclusiva del mismo mediante la Patente de Invención a que se refiere la presente memoria descriptiva.

La característica esencial del procedimiento de que se trata
30 consiste en el hecho de lograr con un utillaje combinado apropiado un enrollamiento o agrafado de la tela metálica con la faja de acoplamiento precisamente hacia el interior del utensilio de que se trate sin que se forme resalto de ninguna clase ni quede al descubierto arista ni reborde cortante alguno
35 en la zona de manejo del propio utensilio.

Para la mejor comprensión del objeto de esta Patente se acompañan los dibujos de la hoja adjunta en los que de una manera esquemática se representan las distintas fases que comprende el procedimiento que se describe.

40 En los referidos dibujos, -1-, representa la pieza de tela metálica embutida o nó; -2-, el aro de acoplamiento y -3-, el aro del armazón que lleva la empuñadura, no representada en el dibujo.

En el procedimiento que se describe, se fabrica en primer



1948

- 3 - 184414

17

45 término la pieza de tela metálica -1-, que es embutida y cuyo fondo puede ser plano, semi-esférico, cónico o de cualquier otra forma. Dicha pieza en todos los casos presenta en su borde una pestaña plana -4-, a la que sigue una faja cilíndrica -5-, perpendicular por consiguiente a la referida pestaña -4-.

50 Se fabrica así mismo el aro -2-, de plancha metálica, a modo de elemento tubular de altura conveniente en cada caso cuyo diámetro permite el paso por su interior de la faja -5- de la pieza -1-. Presentadas estas dos piezas como se muestra en la figura 2, se verifica mecánicamente el plegado o rebordeado de la parte superior del elemento anular -2- y simultáneamente el arrollado en principio de la propia parte superior de dicho elemento conjuntamente con la pestaña -5- de la pieza -1-, como se representa en la figura 3, que, una vez remachado, queda en la forma que se dibuja en la figura 4, es decir, sin que acuse saliente alguno por el interior de la repetida pieza -1-.

60 Se coloca a continuación, por debajo de la corona plana -4- el aro -3- del armazón, figura 5, y seguidamente se procede al rebordeado o remachado de la parte inferior del elemento -2- que queda aplicado entre el aro -3-, como clara mente se muestra en la propia figura 5.

70 La simple inspección de los dibujos evidencia la solidez del acoplamiento de la pieza -1- con el aro -2- y su perfecta unión con el -3-, todo ello conseguido por medios sumamente simples y en operaciones de realización práctica extraordinariamente sencillas .

Como es consiguiente, la forma y dimensiones de los



JUN. 1948

184414

- 4 -

N

75 utensilios así fabricados serán variables, como lo será el material de que se fabriquen las distintas piezas que los integran, las máquinas y aparatos que se precisen para la realización práctica del mismo y en general en todo cuanto no altere, cambie o modifique su esencialidad.

----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de esta Patente:-

- 80 1ª.- Un procedimiento para el montaje y fabricación de utensilios de cocina tales como coladores de tela metálica, cubrevasos y análogos, que en su esencialidad se caracteriza por el hecho de lograr con un utillaje combinado apropiado un arrollamiento del borde de la pieza de tela metálica con la faja de acoplamiento que figuran en dichos utensilios, precisamente hacia el interior del mismo.
- 85 2ª.- El propio procedimiento de la reivindicación 1ª., en el que la pieza de tela metálica de que en cada caso se trate se fabrica de manera que queda limitada en su borde por una faja plana a la que sigue una pestaña cilíndrica dirigida en sentido opuesto al del fondo de la propia pieza, y un elemento tubular cilíndrico, de plancha metálica, susceptible de pasar por el exterior de la pestaña cilíndrica de la pieza de tela metálica, verificándose mecánicamente
- 90 el rebordeado y consiguiente remachado de la pestaña cilíndrica de la pieza de tela metálica con la parte alta del elemento tubular que la rodea y aplicando el conjunto así formado sobre el aro del armazón del propio utensilio de manera que descansa sobre aquel la corona plana de la repe-
- 95



JUN. 1948

184414

19

- 5 -

100 tida pieza de tela metálica rebatiendo y remachando contra el mismo la parte inferior del propio elemento tubular.

3º.-Un procedimiento para el montaje y fabricación de utensilios de cocina tales como, coladores, cubrevasos y análogos.

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas foliadas escritas por una sola cara.

Barcelona, 18 de JUNIO de 1948.

P. A.

JUAN LLORI

P. P.

184414

FIG. 1

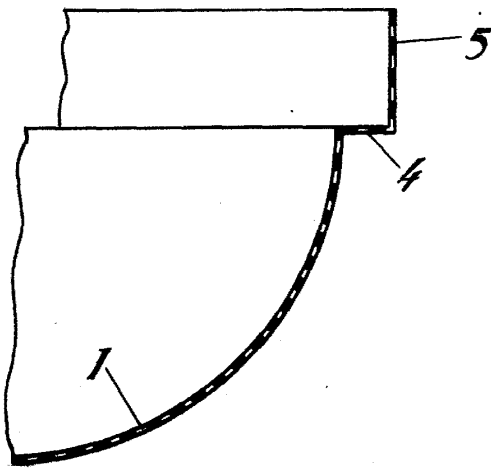


FIG. 2

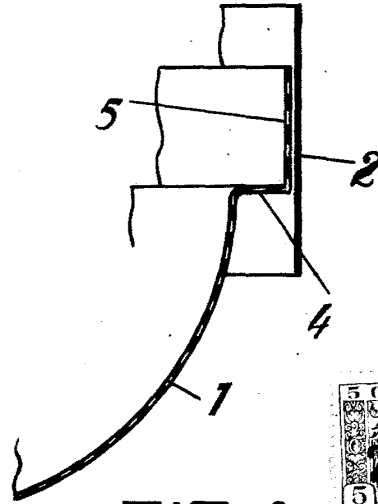


FIG. 3

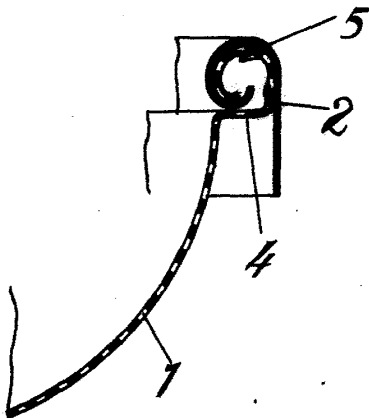


FIG. 4

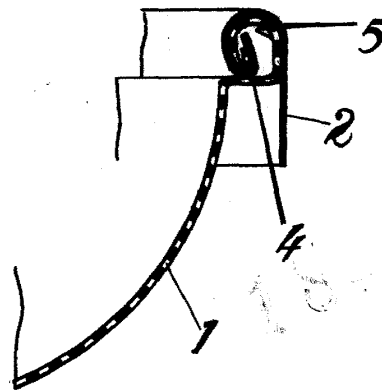
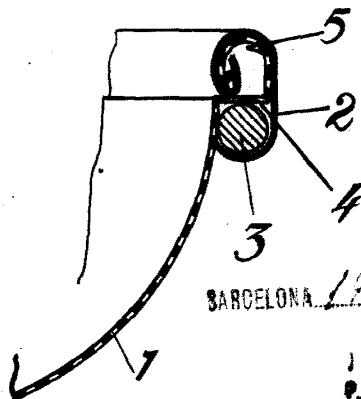


FIG. 5



BARCELONA 12 DE JUNIO DE 1948

JUAN LLORI

P. R.

J. Llori

Escala variable.