

204694



Cl. CIP: A67L

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un.....

MODELO DE UTILIDAD

SOLICITANTE: D. PIERRE YVES BENE, de nacionalidad española.

RESIDENCIA: 117, Cours Gambetta, 69 LYON

FRANCIA.

ENUNCIADO: "FREGADERO PERFECCIONADO"

Prioridad: Patente francesa n.º 70.41254 del 9-11-70

Proviene de la Patente de Invención nº 396.753.
pasada a Modelo de Utilidad el 15-6-74.

204694



1

La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial, exclusivo en el territorio nacional de un Modelo de Utilidad de acuerdo con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial, que como el enunciado indica se trata de FREGADERO PERFECCIONADO.

5

10

El invento trata de un fregadero y se refiere más particularmente a los fregaderos metálicos por ejemplo de chapa de acero inoxidable.

15

Los fregaderos existentes comportan un cierto número de inconvenientes fundamentalmente en lo que concierne a la solidez y la duración de la vida y el precio de venta.

20

En efecto hasta el presente los fregaderos estaban fabricados por una serie de operaciones que son las siguientes:

25

-Posicionado de las cubas sobre la placa de soporte por medio de un galibo y punteado por soldadura eléctrica.

-Soldadura de las dos cubas sobre el soporte con una máquina de soldar (generalmente máquina de soldar de rueda)

- Operación de esmerilado de los cordones de soldadura sobre la máquina con banda abrasiva semi-automática.

30

-Operación de pulido de los cordones de soldadura por medio de diversas herramientas adaptables sobre un flexible de pulido manual.

-Limpiado del fregadero antes del con-

204694



1 trol final.

5 Estas operaciones son relativamente largas y dan un tiempo de realización de fregaderos que es del orden de 45 centésimas de hora en lo que se refiere a fregaderos de dos cubas. Es evidente que este tiempo de fabricación tiene un efecto directo sobre el precio de venta.

10 Por otro lado un fregadero realizado de acuerdo con el procedimiento precedente comporta los siguientes defectos:

Adelgazamiento de las chapas bajo el efecto de la soldadura por rueda; por ejemplo dos chapas de 0'8 mm. cada una soldadas en conjunto ofrecen un espesor de 1'20 mm.

15 Además para hacer desaparecer la soldadura es preciso limarla o esmerilarla según una tangente que parte de la extremidad de la soldadura y termina sobre el extremo superior del chaflán de la cuba. Debido a esto se llega frecuentemente a que el espesor de la chapa sea muy débil y se llega a veces a que los ángulos de la cuba sean cortados.

20 Además los fregaderos son susceptibles de deformación debido al calor de la soldadura de la cuba que a menudo manifiesta por ondulaciones más o menos importantes sobre la parte superior del soporte alrededor de la cuba.

25 Otros defectos aparecen en la unión de la cuba y del soporte a lo largo del tiempo bajo los esfuerzos de utilización.

30 En consecuencia el invento se propone proveer un fregadero que suprima los inconvenientes precitados y ofrezca un producto de una solidez a toda prueba fundamentalmente a lo que se refiere al ensamblaje de la cuba y la parrilla.

204694



1 El fregadero según el invento comporta una regularidad perfecta del borde la cuba y un aspecto de gran calidad por encima del fregadero, gracias a la no deformación del metal. Además se tiene la certeza previa de que
5 ningún defecto aparecerá bajo los esfuerzos de uso durante la duración de la vida del fregadero.

A este efecto el invento concierne un fregadero caracterizado porque comporta un collar de cerrado que reúne el soporte y la cuba; este collar está cerrado en
10 una primera operación sobre el soporte y en una segunda operación cerrado sobre la cuba manteniendo a esta contra la parri-lla.

Para comprender mejor la naturaleza del presente invento , en el plano adjunto hacemos una representación esquemática de su utilización, no siendo en absoluto limitativa y susceptible por ello de las modificaciones
15 accesorias que no alteren las características esenciales.

La figura 1 es una vista en sección transversal de un fregadero que comprende una sola cuba unida
20 al soporte según el invento.

La figura 2 es una vista en sección a mayor escala de una forma de realización de la unión según el invento.

La figura 3 es una vista en sección de una segunda forma de unión según el invento.
25

En ellas se puede apreciar las siguientes particularidades:

- 1.- Fregadero.
- 2.- Plataforma de soporte.
- 3.- Cuba.

204694



1 4.- Cierre de unión.

5.- Borde marginal.

6.- Ala extrema.

7.- Ala del collar.

5 8.- Collar.

9.- Reborde de la cuba.

10.- Ala del collar.

11.- Chaflán de la cuba.

12.- Reborde periférico.

10 Refiriéndose a la figura 1, se observa que el fregadero (1) según el invento comporta una plataforma (2) y una cuba (3) unidas por un cierre de unión (4) que se escribirá de forma más detallada.

15 Refiriéndose a la figura 2 se observa que la plataforma (2) presenta en su extremidad un borde replegado que forma un burlete marginal (5) terminado por un reborde que aprisiona un ala (7) de un collar (8).

20 Por otro lado un reborde (9) de la cuba (3) está dispuesto en contacto directo con el borde (6) de la plataforma y mantenido contra ella por una segunda ala (10) del collar (8).

25 La realización de este montaje puede ser efectuada en varias operaciones sucesivas. El collar (8) que se presenta bajo una forma desplegada está dispuesto al contacto de la superficie inferior de la plataforma (2). Es entonces cuando se realiza el redondeamiento (5) y el cierre del ala (7) por plegado de manera que dicha ala (7) esté sujeta entre el borde (6) y la plataforma (2).

30 En una segunda operación se presenta la cuba (3) preformada comprendiendo fundamentalmente el cha-



204694

1 flán (11) y el reborde (9) sobre el cual se repliega la segunda ala (10) del collar (8) manteniendo dicho reborde (9) contra el borde (6).

5 Estas diferentes operaciones se hacen preferentemente en frío lo que permite conservar una presentación impecable de la chapa.

A título de ejemplo el procedimiento comporta generalmente las siguientes fases de fabricación.

10 -Embutido de la plataforma, a partir de una hoja de chapa formando fundamentalmente el reborde periférico (12),

-Puesta en rectángulo y recortado de los ángulos para realización de las esquinas.

15 -Recortado del orificio que recibe a la cubeta.

- Realización por embutido de una caída perpendicular al plano de la plataforma delimitando el orificio receptor de la cuba.

20 -Embutido de la cuba propiamente dicha.

- Realización por recortado y embutido de un reborde periférico(9).

25 - Perforado del orificio de vaciado y del de rebosamiento.

- Recortado en plano del collar; el collar será preferentemente realizado en cuatro sectores separados soldados borde a borde.

30 -Embutido del collar según una sección recta en forma de "L" estando realizada la base de la "L" hacia el interior



204694

1 -Colocación en posición del collar alrededor de la caída perpendicular estando la base dispuesta sobre el dorso de la plataforma.

5 -Cerrado en una o más operaciones de la caída, que provoca de este modo que el borde (6) se aplique sobre la base de la "L" del collar (8) que constituye el ala (7) (fig. 2).

10 -Disposición de una junta de estanqueidad sobre el borde (6).

10 -Colocación en posición de la cuba (3) por aplicación del reborde (9) sobre la junta reposando el mismo sobre el borde (6).

15 -Cerrado en una o más operaciones de la rama vertical de la "L" conformándose así el ala (10) sobre el reborde (9) de la cuba.

20 Gracias a este procedimiento es posible conservar a lo largo de las operaciones la capa de protección dispuesta sobre las chapas y fundamentalmente los aceros inoxidable evitando todo riesgo de rayado

25 Además es posible utilizar chapas de acero que comporten motivos o granos de diferentes presentaciones. Es igualmente posible asociar una plataforma en acero inoxidable con una cuba en materia sintética rígida lo que produce efectos sintéticos sorprendentes.

Además la rigidez del conjunto se encuentra reforzada en grandes proporciones en razón del sobre espesor formado por la unión.

30 Refiriéndose a la figura 3 se puede observar que esta figura propone una variante de la figura 2. cuya única diferencia es la ausencia del redondeamiento (4)

204694



1 reemplazado por un simple plegado (12). Se encuentra el mismo
borde (6), el mismo collar (8), el mismo reborde (9) y el mis-
mo cierre.

5 Ha sido comprobado que según el pro-
cedimiento presentemente descrito, la realización de un frega-
dero que comporta una cuba, necesita un tiempo de alrededor
de 10 centésimas de hora y la realización de un fregadero de
dos cubas, 15 centésimas de hora. La comparación de este tiem-
po de realización con el tiempo de realización de un fregadero
10 soldado, permite evidentemente la obtención de un precio de
venta netamente ventajoso.

15 Descrita suficientemente la natura-
leza del presente invento, sólo cabe añadir que en su conjun-
to y partes constitutivas es posible introducir cambios de for-
ma, materia y disposición, en cuanto tales alteraciones no su-
pongan variación sustancial del mismo.

20 El solicitante, al amparo de los
Convenios Internacionales sobre Propiedad Industrial se reser-
va el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros
si fuera posible reivindicando la misma prioridad de la presen-
te solicitud.

NOTA :

25 El Modelo de Utilidad que se solici-
ta como nuevo en España, por veinte años, de acuerdo con la vi-
gente Legislación sobre Propiedad Industrial deberá recaer so-
bre FREGADERO PERFECCIONADO, en todo de acuerdo con las siguien-
tes:

REIVINDICACIONES

30 1.- Fregadero perfeccionado caracte-



1 rizado porque comporta un collar de cerrado que une la plata-
forma y la cuba.

5 2.- Fregadero perfeccionado, en to-
do de acuerdo con la anterior reivindicación, caracterizado
porque la plataforma de soporte comporta un borde replegado
sobre si mismo que ofrece una presa para el collar de cerrado.

10 3.- Fregadero perfeccionado, en to-
do de acuerdo con las anteriores reivindicaciones, caracteri-
zado porque la cuba comporta un reborde que ofrece una presa
para el collar de cerrado.

15 4.- Fregadero perfeccionado, en to-
do de acuerdo con las anteriores reivindicaciones, caracteri-
zado porque el collar es un elemento inicialmente plano reple-
gado sobre sí mismo en forma de "U" que relaciona y cierra
las presas ofrecidas por la plataforma y la cuba siendo dicho
collar cerrado sobre la plataforma durante una primera opera-
ción y cerrado sobre la cuba durante una segunda operación.

5.- " FREGADERO PERFECCIONADO "

20 Según queda sustancialmente descri-
to en la presente memoria descriptiva que consta de diez hojas
mecanografiadas por una sola cara acompañadas de sus corres-
pondientes dibujos.

25

30

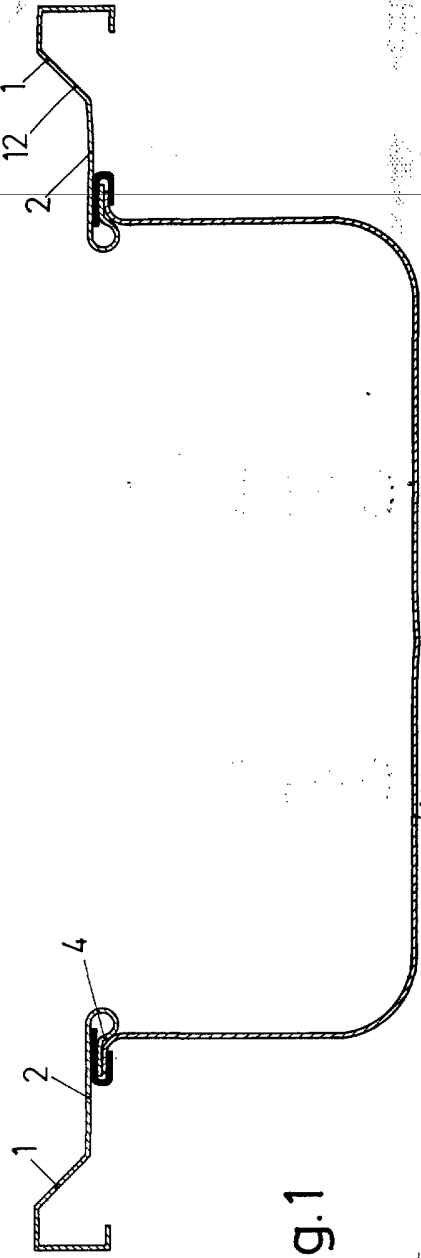


Fig. 1

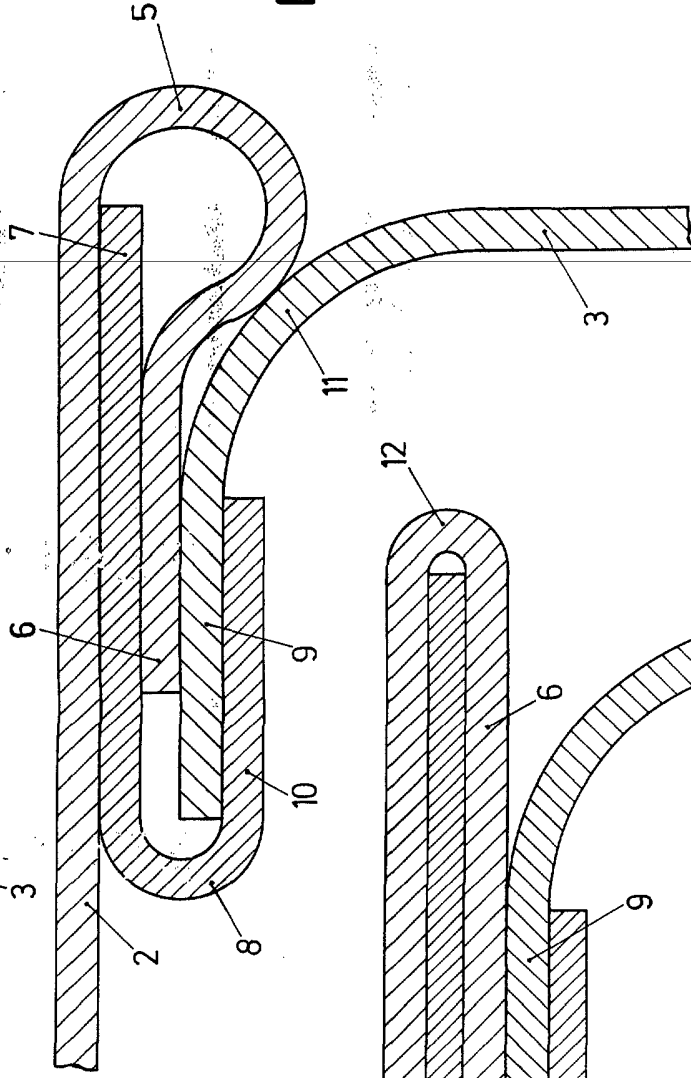


Fig. 2

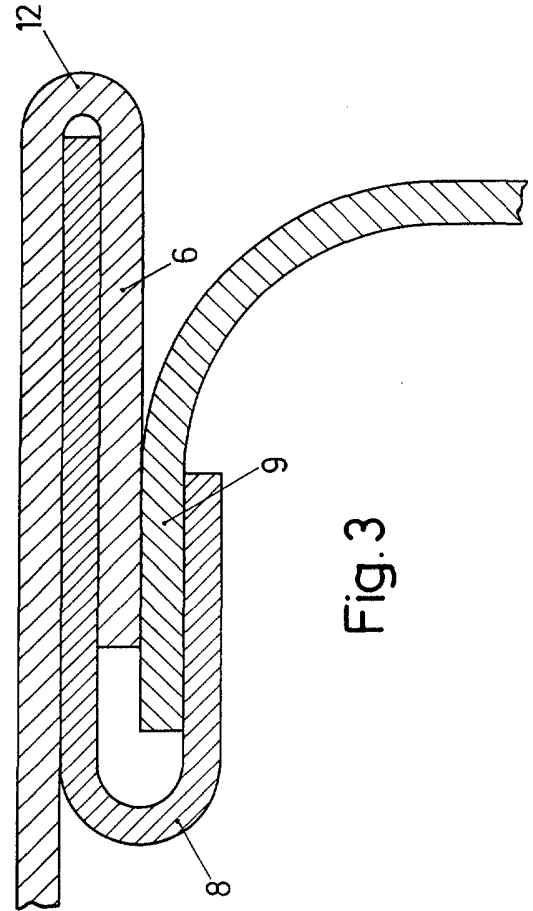


Fig. 3

Escala variable
Madrid
El Agente Oficial
MIGUEL ESPARTEY - 10001 MADRID
P. P.