

209895



PATENTE DE INVENCION

CASO 546a.

209895

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"PERFECCIONAMIENTOS EN PLANCHAS ELECTRICAS".

SOLICITANTES: H O O V E R LIMITED, entidad inglesa,
residentes en: PERIVALE, Greenford -
Middlesex - Inglaterra.

Este invento se refiere a planchas, eléctrica-
mente caldeadas, susceptible de usarse para planchar con
vapor así como para el planchado en seco. Un objeto de
este invento es proporcionar una construcción de montaje
5. y desmontaje sencillos, para los fines de cuidado o repa-
ración.

De acuerdo con este invento, una plancha eléc-
trica de vapor comprende un sub-grupo de chapa o placa
inferior, que incluye una placa de base que lleva o con-
10. tiene una caldera de vaporización rápida, que comunica



22 JUN 1966

- con aberturas de vapor de la placa de base; un subgrupo depósito-válvula que incluye un depósito que comunica con la caldera para suministrar agua a ésta, y una válvula que regula dicha comunicación; y un subgrupo empuñadura-cubierta de cierre superpuesto al depósito y que comprende una envoltura de cierre y una empuñadura, y en la que el subgrupo depósito-válvula se apoya sobre el subgrupo de placa de base, en una junta de contacto de presión situada cerca del extremo anterior de la plancha y que constituye la comunicación entre el depósito y la caldera, y en uno o más puntos hacia la parte inferior de la plancha; y el subgrupo empuñadura-cubierta de cierre, y el subgrupo depósito-válvula, se sostienen en el subgrupo de placa de base por un sencillo medio de sujeción, en un punto intermedio.
15. Así, un sencillo medio de acoplamiento sirve para mantener unidos entre sí los tres subgrupos.
- 20.
- 25.

Los medios de sujeción pueden comprender un perno de fijación que pasa a través de un tubo herméticamente sujeto a las paredes superior e inferior del depósito, y puede estar tapado por un disco graduado para regular un termostato variable. Convenientemente, el disco graduado se sostiene elásticamente en posición por medio de una o más abrazaderas de muelle.

30. En una forma de este invento, la plancha incluye un interruptor de termostato variable situado debajo del depósito y regulado por un elemento de control al que está conectado por medios que pasan a través de un tubo herméticamente sujeto a las paredes superior e inferior del depósito.
- 35.

40. En una construcción preferida, el depósito está



22 JUN

45. formado por dos piezas estampadas idénticas, embutidas, cada una de las cuales tiene tres aberturas, las dos posteriores dotadas de tubos herméticamente sujetos en ella a través de los cuales pasan respectivamente los medios para regular un interruptor de termostato y los de sujeción de los subgrupos entre sí, mientras que la tercera abertura de la mitad inferior, recibe un elemento de válvula con un asiento para ésta y una superficie para acoplar la entrada a la caldera, a la vez que la tercera

50. abertura de la mitad superior, recibe un tubo de llenado que, con preferencia, tiene una abertura de llenado dirigida hacia adelante, y puede alojarse en un rebajo dirigido hacia adelante de la rama anterior de la empuñadura.

55. Este invento puede aplicarse en la práctica de distintos modos y va a describirse un tipo especial del mismo, por vía de ejemplo y con referencia al dibujo adjunto que es un alzado longitudinal, gran parte de él en corte, de una plancha con este invento acoplado, representada en la posición levantada o de reposo.

60. La construcción es, en muchos respectos, análoga a la descrita en la Memoria con ésta relacionada y que se presenta al mismo tiempo, y algunos órganos llevan en ambos casos las mismas referencias.

65. La plancha está integrada por tres subgrupos principales: un conjunto de placa de base; un conjunto de depósito-válvula, y un conjunto empuñadura-cubierta de cierre.

CONJUNTO DE PLACA DE BASE.

70. Este conjunto comprende una placa de base 10, con preferencia de aluminio fundido y que tiene en ella



75. empotrado, un elemento de calefacción 11 del tipo bien conocido de inclusión en metal de forma en U en general con su rama de unión o nexo junto a la parte anterior o pico de la placa de base, y sus ramas longitudinales prolongadas hacia atrás junto a los costados de ésta.

80. En su extremo anterior, junto a la rama de unión o nexo del elemento de caldeo 11, y en buena relación de transmisión térmica con él, la placa de base 10 tiene un rebajo 16 que constituye la caldera de vaporización rápida de la plancha y que comunica por varios pasos de vapor, con aberturas de la placa mencionada, que se prolongan a ambos lados de un saliente 24' que tiene, a él roscado, un manguito de fijación 24 que, a su vez,

85. está interiormente roscado para recibir un perno de sujeción 104 al que se hará referencia más adelante. La caldera y los pasos mencionados están tapados por una placa de cubierta 25 dotada de una abertura de entrada a través de la cual puede suministrarse agua a la caldera. En la placa de cubierta 25, sobre la caldera 16, se dispone una

90. abertura 140 relativamente grande, a la que se superpone un disco circular 141 de material mal conductor del calor, tal como acero inoxidable, sujeto a la placa de cubierta 25 en 142. El disco 141 tiene, en su centro, una depresión semiesférica 143 con una abertura central 144 en su parte

95. inferior.

100. La temperatura de la placa de base 10 se regula por medio de un interruptor termostático 32 de construcción conocida en general, por lo cual se juzga innecesario describirlo aquí detalladamente. La regulación de la temperatura del interruptor termostático, se ajusta por un árbol



40 roscado en una tuerca fija 41 y que lleva un elemento metálico retorcido, de accionamiento 187, que penetra en una ranura 186 de un gran disco graduado 128 al que luego se hará referencia.

105. De la parte posterior de la placa de base se prolongan un par de conductores terminales 46 para recibir los extremos de un cable de alimentación, que están sujetos entre un par de bloques aislantes 47 y 48 que se apoyan en una patilla 148 de sujeción, prolongada hacia adelante, de un soporte 147; todo el conjunto está sujeto a la placa de base por una tira 50 en forma de C invertida, fija a la placa de base por tornillos que pasan a través de sus extremos.

110. El soporte 147 realiza una función triple. Además de la patilla 148 prolongada hacia adelante, por medio de la cual se sujeta, tiene una garra 149 prolongada hacia atrás por medio de la cual se une una placa de cierre después de montar el resto de la plancha. Proporciona también un par de lóbulos 150, prolongados hacia arriba y hacia atrás para el sostén de la cubierta de cierre, y orejetas 151 prolongadas hacia adelante para el sostén del depósito.

120. En un taladro 146 de la parte anterior o punta de la placa de base 10 penetra y se sujeta una clavija 145 de colocación de la cubierta o guarda de cierre.

125. CONJUNTO DEPOSITO-VALVULA.

- El depósito 60 comprende piezas estampadas 61 y 62, superior e inferior embutidas y duplicadas, longitudinalmente sujetas entre sí por una junta 63 que puede soldarse a la autógena o de modo corriente, pero que se representa del tipo de costura hermética.

130.



Las mitades superior e inferior 61 y 62 del depósito 60, tienen pares de aberturas alineadas, anteriores, centrales y posteriores, superiores e inferiores, 160, 161, 162. A través de las aberturas centrales 161 se prolonga un tubo 163, para recibir el perno de sujeción 104, y que está remachado en 164 a las paredes superior e inferior del depósito. Para recibir el árbol de control 40 se prolonga, a través de las aberturas posteriores 162, un tubo 165 remachado en 166 a las paredes superior e inferior del depósito.

A la periferia de la abertura 160 de la pared inferior del depósito, está remachado en 168 un manguito 167, interiormente roscado, que recibe un cuerpo de válvula 169 roscado en su parte exterior y que tiene un asiento de válvula 170 que coopera con una válvula 85 del extremo inferior de un vástago de válvula 86, y su superficie exterior tiene una parte hemisférica 171, que se acopla en la depresión hemisférica 143 del disco 141, con interposición de una guarnición de amianto 172. Un orificio de medida 183 dispuesto en el cuerpo de válvula 169 se prolonga desde el asiento de válvula 170 a un taladro ensanchado de un saliente 184 prolongado en dirección inferior al interior de la abertura 140.

La abertura superior 160 de la parte anterior, recibe un tubo de llenado 173 que tiene un extremo inferior reducido, roblonado en 174 a la pared superior del depósito.

La pared superior 61 del depósito y el tubo de llenado 173 tienen aberturas coincidentes 175 y 176 para formar un paso de ventilación o escape. La disposición y



preparación de este paso de ventilación o escape, constituye el objeto de la Solicitud (Caso 611) presentada al mismo tiempo y no se reivindica en esta Solicitud.

165. El tubo de llenado 173 tiene una prolongación anterior 177 preparada con una abertura de llenado, dirigida hacia adelante, y su interior hueco comunica con el interior del depósito a través de una abertura 178 que puede llamarse paso de agua, en el fondo del tubo de llenado 173. En la pared posterior del tubo de llenado 173,
170. se dispone una abertura central obturada por una placa de cierre 179 sujeta a dicha pared como se indica. A la mitad superior 61 del depósito están roblonadas un par de placas 181 y 182, la primera de las cuales se apoya en la pared inferior de la mitad inferior 62, para formar un refuerzo entre las paredes superior e inferior del depósito.
175. El vástago de válvula 86 se prolonga hacia arriba a través del tubo de llenado 173 por una abertura de la parte superior de éste, y en su extremo superior tiene una conexión 87 de pivote y ranura con un actuador de válvula 88, accionado a mano y pivotado en 89 entre las ramas 90 de un soporte 91 sujeto a la parte superior del tubo de llenado, por ejemplo por tornillos. El actuador de válvula 88, como se indica, está ranurado para recibir los pasadores de articulación 89, para conseguir un acoplamiento fácil. Entre el soporte 91 y el actuador 88
180. se conecta un muelle de tensión 92 que, prácticamente, pasa a través del eje de los pasadores de articulación 89 del actuador 88, cuando la válvula ocupa su posición abierta, representada en el dibujo. Retenes no representados, embutidos hacia el interior en las ramas 90 del sopor
- 185.
- 190.



209895

- te 91, cooperan con aberturas correspondientes del actuador 88 para sostener éste en la posición representada en el dibujo, con la válvula 85 en la posición abierta. Cuando el actuador 88 se desplaza en el sentido del reloj desprendiéndose de los retenes, el muelle 92 hace saltar la válvula 85 hacia abajo para colocarse en el asiento 84 y cerrarlo, desprendiendo, con su extremo en punta cualquier depósito de cal que pueda haberse formado en la abertura de la válvula.
- 195.
200. CONJUNTO EMPUÑADURA-CUBIERTA DE CIERRE.
- La cubierta o guarda de cierre 100 tiene un borde inferior que se adapta adecuadamente a la forma de la periferia de la placa de base 10 y, en posición de ajuste, el borde está ligeramente separado por encima del borde periférico de dicha placa de base. La parte superior de la guarda 100 tiene una abertura 102 para recibir el tubo de llenado 173. Una abertura 103 para recibir el perno de sujeción 104, una abertura 105 para recibir el árbol de control, y una abertura 106 para el paso del cable de alimentación. La cubierta de cierre 100 sobresale del extremo posterior de la placa de base 10, en 108, y forma un alojamiento para las conexiones eléctricas entre el cable y los terminales conductores 46. En combinación con la empuñadura, forma también un soporte posterior para la plancha.
- 205.
- 210.
215. La empuñadura 110 tiene una parte 111 para sujetarla; una rama hueca anterior 112, para recibir el tubo de llenado 173 y el actuador 88 de la válvula, y una rama hueca posterior 113 para alojar el cable dotado de un protector que se prolonga a través de la pared lateral de la rama posterior 113. La pared anterior de la rama anterior
- 220.

209895



225. 112, tiene una abertura 114 coincidente con la abertura de relleno del tubo de llenado 173. La pared superior de la rama anterior 112 tiene una abertura 115 a través de la cual es accesible el actuador 88 de la válvula, para su accionamiento manual.

230. La rama o columna posterior 113 está sujeta a la cubierta de cierre 100 por medio de tornillos (no representados) mientras que la rama anterior 112 está sujeta a la misma por una grapa 117 de acero inoxidable, fija a la cubierta de cierre 100, mediante tornillos 118. La grapa 117 se prolonga hacia arriba, por el interior de la rama

235. o columna hueca 112 de la empuñadura y tiene un extremo bifurcado, (que no se representa) prolongado hacia adelante, adecuadamente sujeto a las paredes de la columna anterior 112 por la parte superior, y a los costados de la abertura 114. Un muelle bifurcado 185 se sujeta entre la cubierta de cierre 100 y la grapa 117. El muelle 185 tiene un par de ramas que rodean el cuerpo de un tubo de llenado

240. 173 y, una vez acopladas se comprimen en dirección inferior en resaltes de los costados del tubo de llenado. La empuñadura 110 tiene una prolongación posterior 119 que coopera con el extremo posterior 108 de la cubierta de cierre 100 para sostener la plancha en posición levantada sobre su parte posterior, como se representa, cuando no se utiliza.

245. CONJUNTO DE CONTROL MANUAL.

250. El disco graduado de control 118, de gran diámetro y que cubre la parte superior de la guarda 100 entre las columnas 112 y 113 de la empuñadura, lleva divisiones adecuadas (que no se representan) para indicar el ajuste apropiado de la temperatura. Se engancha en posición y se retiene



en ella por un muelle de sujeción 124 roblonado directamente a la parte superior de la guarda 100, alrededor de la abertura 105.

MONTAJE.

255. La placa de cubierta 25, el termostato 32, el manguito de sujeción 24, las conexiones terminales 44 y 46 y las orejetas 151 se acoplan a la placa de base 10 para formar el conjunto de placa de base.
260. Se remacha el tubo de llenado 173 en la abertura 160 de la mitad superior del depósito, y el manguito 167 se remacha análogamente en la abertura correspondiente de la mitad inferior, roscando en él el cuerpo 169 de la válvula. Se roblonan los tabiques 181 y 182 a la mitad superior del depósito. A continuación se sujetan entre sí las dos mitades 61 y 62 del depósito 60, por medio de una junta hermética en sus bordes, con los tubos 163 y 165 en posición, y éstos se remachan luego en las aberturas superiores e inferiores 161 y 162. A continuación puede sujetarse el soporte 91 a la parte superior del tubo de llenado, por medio de tornillos como se indica. Luego se sujeta el extremo superior del vástago 86 de la válvula al actuador 88, por medio del pasador 87, y su extremo inferior se hace pasar a través de la abertura de la parte superior del tubo de llenado, para colocar los pasadores 89 en el interior de la ranura formada entre las ramas del actuador 88. A continuación se acopla el muelle 92 para sostener en su sitio el vástago de la válvula y el actuador, a fin de completar el subgrupo depósito-válvula.
270. Por medio del tornillo 118, se sujeta el muelle 185 y la grapa 117 a la cubierta de cierre 100, y ésta se
- 280.



285. fija a la parte inferior de la empuñadura 110 por tornillos (no representados). El cable 107 puede acoplarse a la empuñadura 110, antes o después de montar en ella la guarda 100. Así se termina el conjunto empuñadura-cubierta de cierre.

290. El subgrupo depósito válvula no se acopla al subgrupo empuñadura-cubierta de cierre antes de su unión con el subgrupo placa de base, y los tres subgrupos se acoplan simultáneamente. Se coloca la guarnición 172 en la depresión semiesférica 143 del disco 141, y el subgrupo depósito-válvula se sitúa en la parte superior del subgrupo placa de base, con la superficie semiesférica 171 del cuerpo 169 de la válvula apoyado sobre la guarnición 172, y con la parte posterior del depósito 60 descansando sobre las patillas 151 de la garra 147. Luego se coloca el conjunto empuñadura-cubierta de cierre sobre el depósito,

295. cuidando de que la prolongación 177 del tubo de llenado se prolongue a través de la abertura de la rama o columna anterior, y el actuador de la válvula se prolongue a través de la abertura de la parte superior de la rama o columna anterior. El extremo anterior de la cubierta de cierre se apoyará ya en la clavija de situación 145 y su extremo posterior descansará sobre los extremos superiores de las patillas 150.

300. A continuación puede insertarse el perno de sujeción 104 a través de la abertura 103 de la guarda, y a través del tubo 163, y roscarse en el manguito de fijación del conjunto de la placa de base. Al apretar el perno 104, el muelle 185 ejercerá presión hacia abajo sobre los resaltos del tubo de llenado 173, y mantendrá la superficie

305.

310.



315. esférica del cuerpo de la válvula en buen ajuste de cierre con la guarnición de amianto 172. A continuación puede colocarse el disco graduado 128 en el muelle de retención 124 del mismo, con el extremo superior del elemento de actuación 187 introducido en la ranura 186 del disco graduado, para completar el conjunto.

320. Como se indica en el dibujo, la placa de cubierta 125 de la caldera está sujeta a la placa de base 10 por tornillos. Si ha de emplearse agua muy dura o selenitosa, el interior de los rebajos y pasos de la placa de base puede llenarse de incrustaciones u obturarse con los depósitos de cal en grado tal que precise la limpieza o la substitución. Por el método de montaje de este invento, solo es necesario retirar el disco graduado 128 y el perno 104, para tener libre acceso a la placa de base 10, así como al termostato 32, si éste se estropeará. No es preciso desmontar los distintos órganos de los conjuntos depósito-válvula y empuñadura-cubierta de cierre.

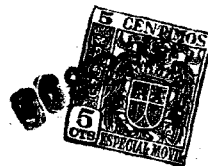
FUNCIONAMIENTO.

330. Si la plancha ha de utilizarse para el planchado en seco, se mueve en el sentido del reloj el actuador 88 de la válvula, a partir de la posición representada en el dibujo y hasta que la abertura, en el mismo dispuesta, se libre de los retenes, después de lo cual el muelle 92 despedirá el vástago 86 de la válvula hacia abajo y hará que se apoye su extremo inferior 85 en el asiento 84 de la válvula cerrando la comunicación entre el interior del depósito 60 y la abertura de entrada de la caldera 16 de vaporización rápida. El disco graduado 128 puede colocarse luego en el ajuste adecuado, utilizándose la plancha del modo co-

335.

340.

209895



riente con que se emplea una plancha en seco.

345. Cuando se desea llenar el depósito para emplear la plancha en operaciones de planchado en húmedo, se levanta aquella para que descansa en la prolongación 119 de la empuñadura y en el extremo posterior 108 de la cubierta de cierre, con la abertura de relleno del tubo de llenado dirigida hacia arriba, como se indica en el dibujo. Se vierte agua en la abertura, y el líquido circula, a través del paso 178, al interior del depósito 60 hasta que el agua llega al nivel indicado por la línea de trazo y punto A-A.
350. Cuando el agua llega al nivel del borde superior del paso 178, el aire del extremo superior del depósito 60 saldrá a través del paso o abertura de escape 175, 176 y permitirá que el agua llegue al nivel de la línea A-A.
355. Se observará que el nivel A-A, está por encima de la abertura 183 del cuerpo de válvula 169, y la práctica mejor consiste en cerrar la válvula 85 durante la operación de llenado. Sin embargo, se ha comprobado que a través de la abertura 183 circula muy poca agua aun cuando se deje la válvula abierta. La carga de agua sobre la abertura 183, es muy pequeña. Como consecuencia, la atracción capilar de las paredes de la abertura 183 y las paredes de la abertura de la prolongación 184, impedirán que el agua pase al interior de la caldera 16, salvo en el caso de sacudirse la plancha.
360. Una vez lleno el depósito como se ha descrito, se hace girar el disco graduado 128 a la posición adecuada, se pasa el actuador 88 de la válvula a la posición representada en el dibujo para abrir la válvula 85, y la plancha se coloca de nuevo en su posición de empleo. El agua del
- 370.



375. tubo llenador 173, pasará por gravedad al interior del depósito 60 para substituir al aire encerrado en el espacio situado sobre el nivel A-A al llenar el depósito. El agua caerá a gotas en la caldera 16 de la placa de base 10, que está en relación de transmisión térmica directa con el elemento de caldeo 11, y se convertirá en vapor que, a través de los conductos de emisión de vapor de la placa de base, se dirigirá al tejido o prenda que se esté planchando.

380. El depósito 60 está aislado del calor del elemento de calefacción 11 por medio de la placa de cubierta 25, dado que la temperatura de esta placa no puede exceder apreciablemente de la del vapor que por debajo de ella circula. Entre la placa de base 10 y el depósito 60, no existe paso directo conductor del calor.

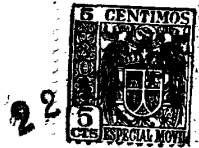
385. Cuando la plancha se utiliza para planchar en seco, la guarda 100 se protege del calor de la placa de base 10 por todo el espacio de aire del depósito 60, si éste se halla vacío, y por el agua que contiene, si está lleno.

390.

- N O T A -

395. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que los perfeccionamientos anteriormente indicados son susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento corresponde a una Patente presentada en Norteamérica en fecha 27 de Junio de 1952, N° 295.950, acogándose, por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en

400.



vigor, y siendo lo que constituye la esencia del invento y por lo que se solicita Patente de Invención por 20 años en España: "PERFECCIONAMIENTOS EN PLANCHAS ELECTRICAS"; caracterizándose por lo siguiente:

405.

1º - Perfeccionamientos en planchas eléctricas, caracterizados por un subgrupo que comprende una placa de base que lleva o contiene una caldera de vaporización rápida que comunica con pasos de vapor de la placa de base; por un subgrupo depósito-válvula que comprende un depósito

410.

que comunica con la caldera, para suministrar agua a éste, y una válvula que regula dicha comunicación; y un subgrupo empuñadura-cubierta de cierre, dispuesto encima del depósito y que comprende una guarda de cubierta y una empuñadura; el subgrupo depósito-válvula se apoya en el subgrupo

415.

de placa de base en una junta de contacto de presión situada cerca de la parte anterior o punta de la plancha y constituye la comunicación entre el depósito y la caldera, y en uno o más puntos cerca de la parte posterior de la plancha, el subgrupo empuñadura-cubierta de cierre y el subgrupo

420.

depósito válvula se mantienen sobre el subgrupo placa de base, por un sencillo medio de acoplamiento de un punto intermedio.

425.

2º - Perfeccionamientos, según lo especificado en la reivindicación 1, caracterizados porque el medio de acoplamiento comprende un perno de fijación que pasa a través de un tubo herméticamente sujeto en las paredes superior e inferior del depósito.

430.

3º - Perfeccionamientos, según lo especificado en la reivindicación 1 o 2, caracterizados porque el medio de acoplamiento está escondido por un disco graduado de



control para regular un termostato variable.

435. 4º - Perfeccionamientos, según lo especificado en la reivindicación 3, caracterizados porque el disco graduado de control se sostiene elásticamente en posición por medio de una o más abrazaderas elásticas.

440. 5º - Perfeccionamientos, según lo especificado en cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizados por comprender un interruptor termostático variable, situado debajo del depósito y regulado por un elemento de control al que está unido por medios que pasan a través de un tubo herméticamente remachado a las paredes superior e inferior del depósito.

445. 6º - Perfeccionamientos, según lo especificado en cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque el depósito está formado por dos piezas idénticas estampadas y embutidas, cada una de las cuales tiene tres aberturas, las dos posteriores con tubos remachados en ellas y a través de los cuales pasan respectivamente, los medios para ajustar un interruptor termostático, y los medios para acoplar entre sí, los subgrupos, mientras que la tercera abertura de la mitad inferior recibe un elemento de válvula que proporciona un asiento para la válvula y una superficie para ajustar la entrada a la caldera, mientras que la tercera abertura de la mitad superior, recibe un tubo de llenado.

450. 7º - Perfeccionamientos, según lo especificado en la reivindicación 6, caracterizados porque el tubo de llenado tiene una abertura para el relleno dirigida hacia adelante.

460. 8º - Perfeccionamientos, según lo especificado



en la reivindicación 7, caracterizados porque el tubo de
llenado se acopla en un hueco, abierto hacia adelante,
de la columna o rama anterior de la empuñadura.

465. 9º - Perfeccionamientos, según lo especificado
en cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracte-
rizados por comprender medios elásticos que actúan entre
el subgrupo empuñadura-cubierta de cierre y el subgrupo
depósito-válvula para empujar este último hacia abajo con
objeto de mantener la junta entre el depósito y la caldera.

470. 10º - Perfeccionamientos en planchas eléctricas;
tal y como queda substancialmente descrito en la presente
Memoria y representado en el dibujo que se acompaña.

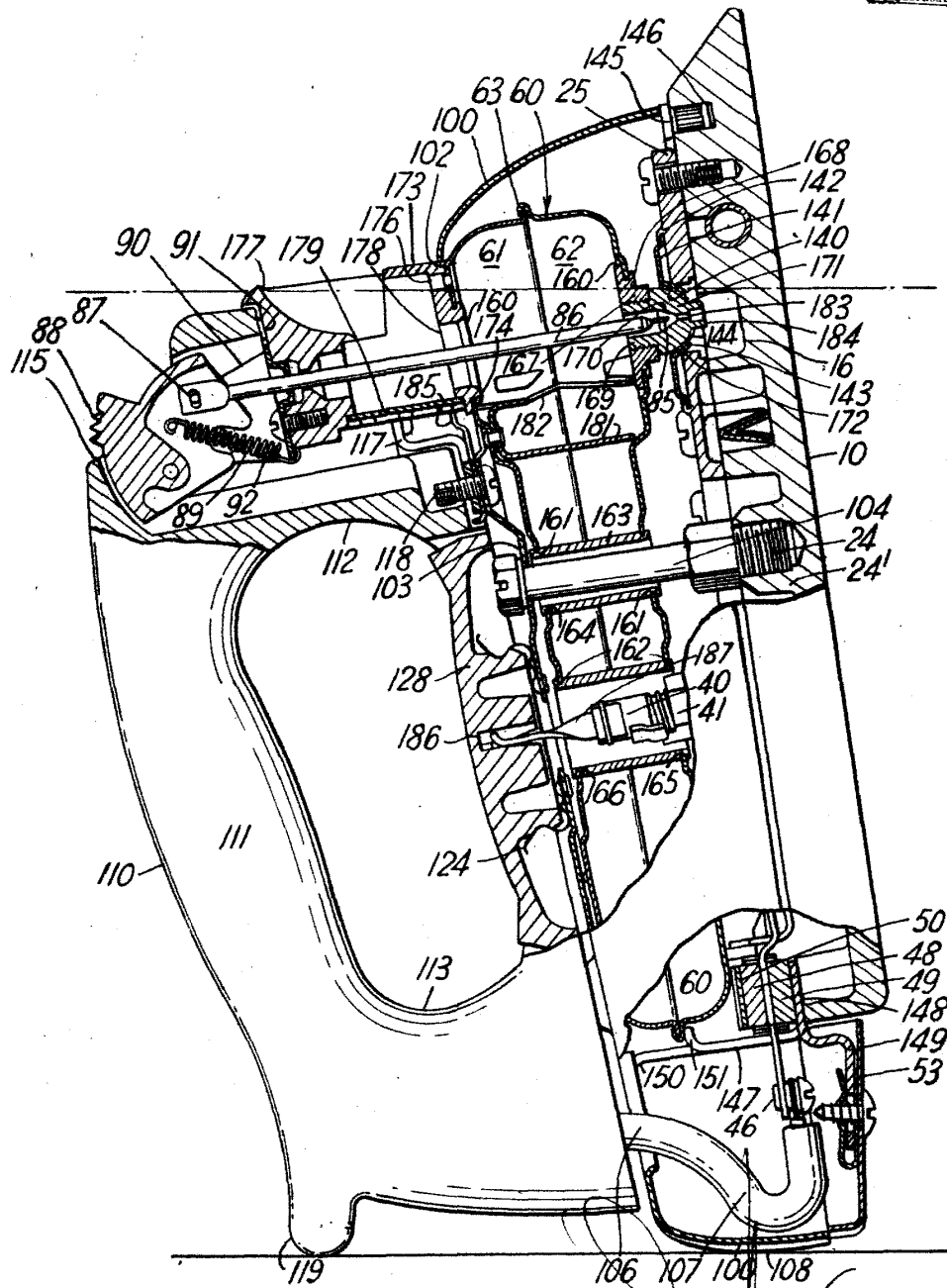
Esta Memoria consta de diez y siete hojas escri-
tas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, 20 JUN. 1953
HOOVER LIMITED,
P.P. de J. GOMEZ ACEBO y MOSES

209895



22 JUN 1953



Madrid, 22 JUN 1953
 BOY MODE