

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

19 ES	11 NUMERO	10 Y
21	239.032	
22	FECHA DE PRESENTACION	
	11 OCT 1978	

MODELO DE UTILIDAD

239.032

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		
---	---	---

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
------------------------	--------------------------------

54 TITULO DE LA INVENCIÓN
"Cabezal para friegasuelos perfeccionado".

71 SOLICITANTE (S)
PROSUSO, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Pasaje Industria, nave, 3 - LLISSA DE MUNT.- (Barcelona).

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
D. Joaquin Bolibar Pera

MODELO DE UTILIDAD

Memoria descriptiva

5 El presente Modelo de Utilidad se refiere a un cabezal para friegasuelos perfeccionado, del tipo que comprende fundamentalmente, un a modo de cazoleta y un elemento de retención, entre cuyas superficies enfrentadas se sujeta la mopa.

10 Hasta el momento en los cabezales conocidos se efectua la unión entre la cazoleta y el elemento de retención por medios mecánicos, tal como remaches, espigas salientes de una de dichas piezas que encajan y quedan retenidas en la otra pieza, etc., siendo necesario en todos estos tipos de cabezales el hecho de tener que posicionar dichas dos piezas antes de efectuar la unión. Existen cabezales en los que de una de dichas piezas sobresale una espiga terminada en punta de flecha que encaja en un orificio pasante de la otra pieza, siendo la sección de la espiga, la punta y el orificio de sección poligonal especialmente cuadrada, para impedir el giro de la espiga dentro del orificio durante la utilización del friegasuelos.

25 No obstante, se ha encontrado que durante la utilización del friegasuelos, en un porcentaje elevado la espiga acaba girando dentro del orificio lo que determina que en el escurrido de la mopa una de las citadas piezas gire con respecto a la otra. Por otra parte la disposición de dicha punta de flecha en la espi-

ga complica el desmoldeo de la pieza.

Además, tanto en el caso de la punta de fle-
cha como en la de los remaches o similares, es necesa
rio posicionar la cazoleta y el elemento de retención
5 antes de efectuar el acoplamiento mutuo.

Para subsanar los defectos mencionados el pre-
sente modelo se refiere a un cabezal constituido por
una sola pieza mediante soldadura por ultrasónido, pre-
sentando la pieza así constituida una mayor resisten-
10 cia que los cabezales conocidos sin necesidad de posi
cionar previamente la cazoleta y el elemento de reten
ción, y en el que los moldes empleados para constituir
la cazoleta o el elemento de retención resultan menos
complicados y son más baratos.

De conformidad con la invención, una de las
15 dos superficies enfrentadas entre las que se sujeta la
mopa del friegasuelos, presenta al menos una espiga so
bresaliente que mantiene la mopa en posición, mientras
que la otra superficie enfrentada está provista de al
20 menos una zona correspondiente para la unión de la es
piga, presentando dichas espigas y zona configuracio-
nes complementarias para permitir la soldadura por ul
trasonido de las mismas, formando un cabezal de una
sola pieza.

Para facilitar la explicación más detellada
25 y la comprensión de lo expuesto, se acompaña una hoja
de dibujos en los que se ha representado una forma de
realización preferente de un cabezal para friegasuelos

de las características indicadas, que se cita sólo a título de ejemplo no limitativo del alcance del presente Modelo de Utilidad.

En dichos dibujos:

5 La figura 1 ilustra la cazoleta y el elemento de retención de la mopa, posicionados antes de efectuar su unión para constituir el cabezal objeto del presente Modelo.

10 La figura 2 ilustra el cabezal de una sola pieza objeto de la presente invención ya formado, con la mopa correspondiente.

15 El presente Modelo consiste en un cabezal para friegasuelos de una sola pieza que comprende la cazoleta -1- de material termoplástico moldeado, provista del cuello cilíndrico -2- para el acoplamiento del mango correspondiente - no ilustrado -, y el elemento de retención -3- entre cuyos elementos se mantiene en posición la mopa -4-.

20 Como se observa en la figura 1, para constituir el cabezal de una sola pieza mediante soldadura por ultrasonido ilustrado en la figura 2, se moldea el elemento de retención -4- provisto de al menos una espiga -5- , que en la realización ilustrada comprende cuatro espigas de las que sólo se ilustran dos diametralmente opuestas para efectuar la unión, por soldadura cuyo elemento mantiene la mopa en posición, mientras que la cazoleta se moldea de manera que esté provista de las zonas correspondientes para efectuar la unión de dichas espigas. Como se ilustra en la figu-

25

ra 1 en trazo continuo y fuerte dicha zona consiste en proporcionar en el fondo de la cazoleta un botón saliente -6- en correspondencia con cada espiga. Para mejorar la soldadura entre el botón -6- y la espiga -5- respectivos, las porciones o zonas enfrentadas para efectuar la unión presentan configuraciones complementarias, para que el contacto entre ambas porciones enfrentadas sea total..

Dicha configuración complementaria puede ser como la ilustrada en trazo continuo, en la que el botón -6- presenta una configuración en casquete esférico, mientras que la espiga -5- presenta una configuración según una concavidad -7- o bien la ilustrada en trazo discontinuo, en la que la cazoleta presenta un alojamiento -8- cuyo fondo presenta una configuración troncocónica complementaria de la punta -9- de la espiga -5-.

Por supuesto, dicho alojamiento puede consistir en un taladro pasante, en correspondencia con el cual la espiga presentará una longitud con relación al mismo. Si solo hay una espiga y un alojamiento, y éste consiste en un taladro pasante estará previsto concéntrico con el mencionado cuello -2-.

Después de efectuarse la unión por ultrasonido de las piezas -1- y -3- con la mopa -4- interpuesta entre ellas, se obtiene como resultado el cabezal de una sola pieza ilustrado en la figura 2. Cuyo cabezal presenta una mayor resistencia que los convencionales en los que ambas piezas están acopladas mecánicamente.

camente por encajes, remaches, etc., en las que las dos piezas son independientes resultando ser la vida útil del presente cabezal mucho mayor.

5 Para mantener la mopa en la espiga sin posibilidad de que pueda salir de la misma, puesto que se podría interponer entre las dos superficies a unir, con lo cual determinaría una unión por soldadura defectuosa de la espiga y la zona de unión correspondiente, el presente modelo preve el hecho de que la espiga este provista de medios que impidan la salida de la mopa, y pueden consistir simplemente en unas rebabas -no ilustradas - previstas en el extremo de la espiga, que se forman al efectuar el propio moldeo de la pieza, o bien que la pieza provista del botón, o el alojamiento presente un resalto anular.

10

15

Asimismo, cabe señalar que como la zona en que se unen ambas superficies enfrentadas no resulta visible, es indistinto el hecho de que la soldadura constituye o no una superficie lisa, por lo tanto, la zona de unión para la espiga puede ser la propia superficie enfrentada del fondo plano de la cazoleta de la forma ilustrada en los dibujos provista de rugosidad.

20

Por último, hay que tener en cuenta que aunque las espigas -5- se han previsto en el elemento retenedor -3- y las zonas de unión correspondiente en la cazoleta -1-, el presente registro prevé que al efectuar el moldeo la disposición sea la inversa a la ilustrada, teniendo en cuenta que en este caso el fal-

25

dón de la cazoleta puede estar previsto total o par-
cialmente en la cazoleta o en el elemento retenedor
tanto en el sentido de la altura como con respecto
a la periféria.

5 Por supuesto, en el presente cabezal el nu-
mero de espigas y de zonas de unión correspondientes
puede ser cualquiera conveniente o independientemen-
te del ilustrado.

10 Debe entenderse que en la realización prác-
tica del cabezal objeto del presente Modelo de Utili-
dad se podrán efectuar cuantas variaciones de deta-
lle se consideren oportunas siempre que no se alteren
las características esenciales del mismo que se resu-
men a continuación.

15

N O T A
=====

Se reivindica como objeto del presente Modelo
de Utilidad:

20 1.- Cabezal para friegasuelos perfeccionado,
que comprende un a modo de cazoleta y un elemento de
retención entre cuyas superficies enfrentadas sujetan
la mopa, caracterizado porque de una de dichas superfi-
cies sobresale al menos una espiga que mantiene la mo-
pa en posición mientras que la otra superficie enfren-
25 tada está provista de al menos una zona correspondien-
te para la mencionada espiga, cuyas espigas y zona pre-
sentan en los lugares de unión configuraciones comple-
mentarias para permitir la soldadura por ultrasonido

de las misma, formando un cabezal de una sola pieza.

2.- Cabezal, según la reivindicación anterior, caracterizado porque dicha zona de unión consiste en un botón saliente.

5 3.- Cabezal, según la reivindicación 1, caracterizado porque dicha zona de unión consiste en un alojamiento.

10 4.- Cabezal, según la reivindicación 1, caracterizado porque dicha zona de unión consiste en una rugosidad prevista en la propia superficie.

5.- Cabezal, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la espiga está provista de medios que impiden que la mopa se interponga entre la espiga y la zona correspondiente.

15 6.- Cabezal para friegasuelos perfeccionado. Esta memoria consta de ocho paginas escritas por una sola cara.

BARCELONA,

P .A.

11 OCT. 1978

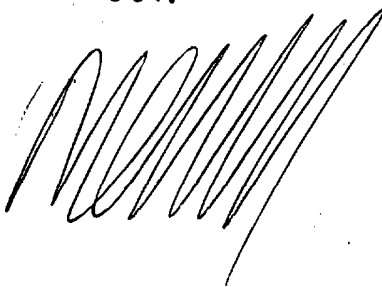


FIG.1

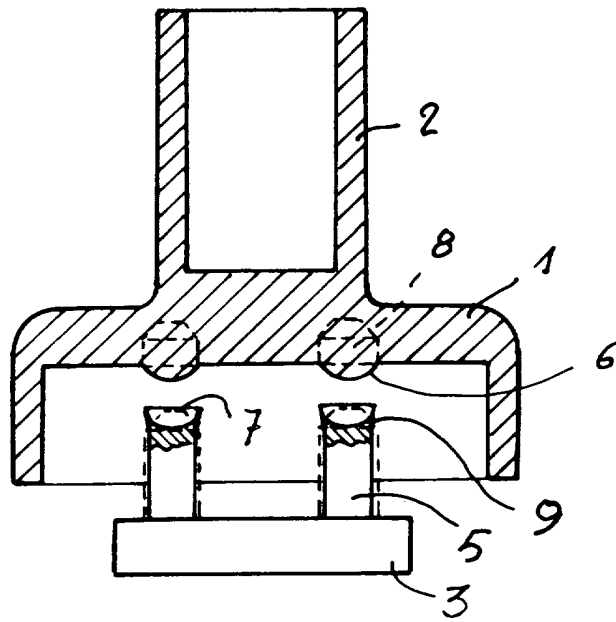
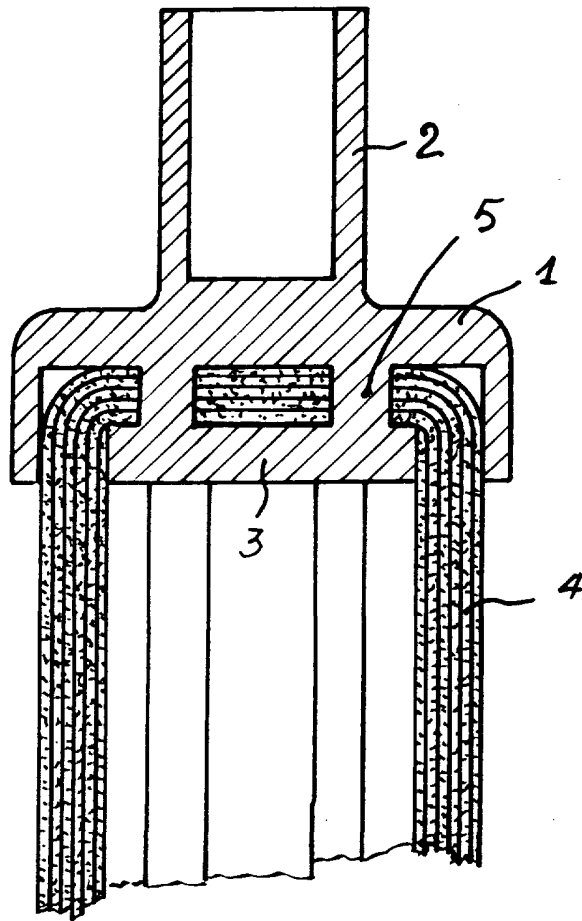


FIG.2



BY AUTHORITY

