

AÑO 1958.

Expediente núm. _____

242015



REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INVENCIÓN** por veinte años, en España

a favor de

La r.s. Ibañez y Roson S.R.L., de nacionalidad

argentina domiciliado en Buenos Aires (Argentina)

en la Avenida Roque Sáenz Peña núm. 730

por:

"Mejoras en la construcción de licuadoras"



242015

Agente Sr. D. Guillermo ROEB.



242015

C.G.

- 1 -

Memoria Descriptiva

para

una patente de Invención
por veinte años en España

a favor de la r.s.

Ibañez y Roson S.R.L.
- sociedad argentina -

residente en

BUENOS AIRES (Argentina)
Avenida Roque Saenz Peña 730

por:

" MEJORAS EN LA CONSTRUCCION DE LIQUADORAS "

INVENTOR: D. Rufino Ibañez, argentino.



2.-

242015

La presente invención, se refiere a mejoras en la construcción de licuadoras y, más precisamente, a perfeccionamientos en los medios de vinculación del vaso de tales artefactos a la base de la unidad, tendiendo a posibilitar una perfecta alineación entre el eje del motor y el eje del conjunto de cuchillas alojado dentro del vaso, para evitar las vibraciones que, por tal desalineación, se producen frecuentemente en razón de las deficiencias de los sistemas de montaje utilizados actualmente.

Hasta ahora, son utilizados dos tipos principales de montaje, que son: el que tiene el vaso abierto en su base y dotado exteriormente de rosca para la vinculación de un miembro anular metálico, también roscado en correspondencia, que es portador de un disco metálico, munido del eje de las cuchillas y que es sujetado por el mencionado miembro anular que lo aprieta contra el borde de la abertura de la base del vaso; el otro tipo, es aquel en el que la base del vaso es integral y presenta una perforación central, a través de la cual pasa el eje de las cuchillas, que se sujeta mediante una tuerca exterior.

Ambos tipos, tienen múltiples inconvenientes, según se verá a continuación.

En el primero de los tipos citados, el vaso o accesorio, se inserta en una guía cónica que se eleva de la base de la unidad, quedando aprisionado, en ella, el miembro anular metálico citado, que, precisamente por esta circunstancia, debe ser ejecutado, forzosamente, en metal. Para la lim-



1958

3.-

242015

pieza de este tipo de vaso o accesorio, se hace indispensable su desarme total en cada caso, y, para que al volver a armar el conjunto, no se produzcan pérdidas de líquido por la base, la unión roscada debe ser efectuada con cierta energía, lo que, por consiguiente, constituirá un problema al requerirse su ulterior desarme, que exigirá un esfuerzo considerable. Ello aparte, dado que la rosca en el vidrio, se efectúa por los procesos de moldeado corrientes en el arte, su ajuste nunca es perfecto con el roscado efectuado en el metal, lo que obliga a utilizar guarniciones de goma para evitar las pérdidas, las que, siendo simples arandelas, al cabo de un cierto tiempo de uso, en virtud de las continuas operaciones de armado y desarmado, se deforman y, por ello, se salen de su sitio, originando las pérdidas que se tratan de evitar.

En el otro tipo de licuadoras, para la limpieza, no hace falta realizar desarmes de ninguna índole, pero, al igual que en el caso anterior, si se desea utilizar en la máquina un accesorio de grandes dimensiones, como ser una mezcladora, un pelapapas, un centrifugador o lo similar, el conjunto carece de estabilidad.

Además, como en el proceso de fabricación en serie, un alto porcentaje de vasos no queda perfecta y uniformemente perforados en el centro de su base, debido a inconvenientes insalvables, propios del agujereado del vidrio, muchos de dichos vasos deben ser ajustados independientemente con respecto al eje del motor de la máquina en que se los va a aplicar, no siendo, de este modo, intercambiables los vasos de una



4.-

12015

máquina con otros. Finalmente, debido a que el vaso se ejecuta de una sola pieza de vidrio, el espesor de su fondo no se puede mantener siempre uniforme surgiendo así el problema de tener que descartar una cantidad elevada de vasos, por diferencias de espesor en sus fondos, que son imposibles de salvar para su uso.

En este último tipo de vasos, es la propia forma exterior del recipiente, en combinación con proyecciones que se elevan de la base del conjunto, la que determina la relación de centrado del eje de las cuchillas con el eje del motor, y, como hemos expuesto precedentemente, tal relación obliga a ajustar cada vaso a la máquina respectiva en razón de la dificultad técnica que significa el perforar con exactitud el centro del fondo del vaso.

Todos estos inconvenientes, son eliminados mediante la solución de la presente invención, que consiste, fundamentalmente, en el hecho de que, el rotor o eje portacuchillas queda perfectamente centrado con respecto al eje del motor, en virtud de que no es guiado, para ello, por la perforación del fondo del vaso, sino por una perforación provista en un elemento complementario, ubicado por debajo de dicho fondo y constituyendo una base para él, que será ejecutado en plástico o metal, por inyección, cuyas medidas serán precisas y exactas y que irá solidarizado al extremo inferior del vaso por medio de los propios elementos de fijación del rotor, siendo ejecutadas las guías en la envoltura de la máquina en sí en forma de corresponder, el centrado, al elemento complemen-



242015

5 tario y no al vaso propiamente dicho, a pesar de que, el vaso
con su elemento complementario de base, solidarizados, actúan
como una sola pieza, con las ventajas correspondientes y sin
ningún peligro de que se repitan o surjan los inconvenientes
que se puntualizaron anteriormente. En esta forma de realización,
10 las eventuales diferencias de centrado de la perforación del fon
do del vaso de vidrio, no alteran la alineación de los ejes del
motor y del rotor y, las posibles diferencias de espesor del
fondo del vaso de vidrio, son fácilmente eliminables, pues bas
ta rebajar el excedente en la piedra esmeril.

15 La configuración substancialmente ensanchada
del elemento complementario, permitirá utilizar, en la máquina,
accesorios de mayores dimensiones, que podrán trabajar en con
diciones perfectas de estabilidad y sin necesidad de sacrificar
sus formatos funcionales, para darles una mayor capacidad, lo
que se logra mediante la solución de esta invención, sin alte
rar en modo alguno, sus formatos requeridos.

20 Desde luego, la realización, de esta invención,
se efectuará en los tamaños, materiales y formatos que se esti
men más convenientes.

25 A fin de que esta invención pueda ser comprendida
claramente y no exista inconveniente alguno para llevarla a la
práctica, a continuación, se la describirá detalladamente, ha
ciendo referencia a los dibujos ilustrativos acompañados, por
vía de ejemplo únicamente y en los cuales

La fig. 1 ilustra, en perspectiva, el vaso,
parcialmente roto, con su elemento complementario de base y el



6.-

242015

cabezal de guía, para el mismo que se solidariza o forma parte de la parte superior de la cubierta del motor de la máquina.

5 La fig. 2 es un corte vertical de la zona de fondo del vaso, del elemento complementario relacionado a él y de la guía respectiva del citado elemento complementario.

La fig. 3 es una vista en planta del conjunto de esta invención, con el vaso cortado transversalmente.

10 La fig. 4 ilustra una realización modificada de montaje del buje, vista en corte normal al plano principal del elemento complementario de base; y

La fig. 5 ilustra la misma realización de la fig. 4, enseñando en planta el elemento complementario de base, por su cara superior, mostrando en corte la parte correspondiente del buje de guía del eje de las cuchillas.

15 En todas estas figuras, las mismas cifras de referencia indican partes iguales o correspondientes.

Haciendo referencia a los dibujos ilustrativos acompañados, en los mismos, se indica con 1 el vaso de vidrio, que ostenta, en el centro de su fondo 2, una perforación 3 de
20 pasaje para el buje 4 de montaje del eje 5 de las cuchillas 6. Este buje, en su extremo interior al vaso, lleva formado un saliente periférico 7, que apoya sobre una guarnición 8, la que descansa sobre la cara interna del fondo del vaso, continuándose, dicho buje, en una zona cilíndrica, roscada exteriormente,
25 Según se señala con 9, que, con interposición de otra guarnición 10, atraviesa, ajustadamente, la perforación central 11 de una pieza complementaria 12, ejecutada, por inyección, en metal o



7.-

242015

plástico, quedando finalmente retenido el buje, por medio de una tuerca 13, que asienta sobre otra guarnición 14.

Esta pieza complementaria, tendrá configuración general de plato anular invertido, con salientes periféricos 15 convenientemente distanciados y con su ala lateral afectada, eventualmente de una ligera conicidad, en tanto que, su base, señalada 16, será perfectamente plana.

Sobre la envoltura 17 del motor se ubicará un disco 18, provisto de proyecciones 19, también convenientemente distanciadas, el cual disco (de centro 20 perforado para dar paso al acoplamiento 21 del eje del motor) está destinado a actuar como guía receptiva de la pieza complementaria 12.

Como puede apreciarse, a los efectos de la alineación de los ejes del motor y de las cuchillas, no interesa si la perforación del fondo del vaso no coincide exactamente con el centro del mismo, ya que, la alineación, se produce con relación al elemento complementario, que, siendo fabricado por inyección, resulta totalmente exacto, pasando por su perforación central, ajustadamente, el buje del eje del motor, que de esta manera, no puede quedar descentrado.

La amplitud de la pieza complementaria, a la vez, brinda un apoyo eficiente y totalmente estable a elementos accesorios conectables a la máquina, en un grado no alcanzado, hasta ahora, con ninguna de las soluciones de montaje conocidas y utilizadas en licuadoras.

Haciendo referencia ahora a las figuras 4 y 5, se describirá una variante del montaje del buje de guía para el



8.-

242015

eje de las cuchillas.

La vinculación entre el vaso y el elemento complementario de base, se opera por intermedio del buje 4 de guía del eje 5 de las cuchillas 6, el cual buje, es pasante a través de una abertura central, de configuración alargada, señalada con 29, teniendo, la porción pasante del buje, exteriormente, una forma análoga a la de la abertura, a la que atraviesa ajustadamente, ostentando, en sus partes redondeadas 27, 28 filetes de rosca, que permiten ajustarlo mediante la tuerca 30, que se prolonga en las alas divergentes 31, 32, de las que se proyectan las pestañas de sujeción 33, 34, que posibilitan el ajuste manual de dicha tuerca. Bajo esta forma de realización, con el uso de un único disco 8 de guarnición, ejecutado, preferentemente, de material plástico flexible, se logra el mismo efecto que el obtenido en la otra forma de realización, con una pluralidad de unidades de guarnición.

Mediante esta última realización, se evita que cuando por cualquier razón, el eje de las cuchillas se engrana, se produzca prácticamente un acoplamiento entre el buje de guía de dicho eje y el eje del motor, lo que determina que dicho buje gire y se afloje la tuerca que lo sujeta al miembro complementario de base, con las consecuencias consiguientes, si se tiene en cuenta la relativamente alta velocidad de giro del eje del motor.

De conformidad con esta última realización, el problema se resuelve ejecutando, en forma alargada, en lugar



1958

9.-

242315

de circular, la abertura de pasaje del buje de guía del eje de las cuchillas, a través del miembro complementario de base y realizando, en forma correspondiente, la parte exterior de dicho buje, en su zona pasante por la abertura, de modo que, de producirse el engranamiento del eje de las cuchillas, de ninguna manera ello puede ocasionar el aflojamiento del buje, pues la configuración de su zona de relación con el elemento complementario de base lo impide.

Esta solución, posibilita, a la vez, la eliminación de la pluralidad de arandelas de guarnición las que son sustituidas por una única arandela de guarnición preferentemente en material plástico flexible.

Asimismo, la tuerca original de sujeción, de tipo común, puede ser sustituida por otra, de mayores dimensiones que se prolonga en dos aletas divergentes, con pestañas elevadas, que facilitan su colocación y retiro, en forma manual, lo que permite una más cómoda operación de desarme, en caso de ser ello requerido para la perfecta limpieza del artefacto.



242015

N O T A.-

La presente patente de Invención comprende las siguientes reivindicaciones:

5 1.- Mejoras en la construcción de licuadoras, caracterizadas por comprender un recipiente de fondo integral, provisto de una abertura central; un elemento complementario de base para dicho fondo, que tiene substancialmente la conformación de un plato circular invertido, provisto de una perforación central, presentando, dicho elemento, una superficie superior plana y ostentando, en su periferia, porciones salientes; un soporte tubular para el dispositivo agitador, que se extiende a través de la abertura del fondo del recipiente y de la perforación del elemento complementario, el cual soporte lleva conformada una porción superior ensanchada que se extiende por sobre la abertura del fondo del recipiente y más allá del borde de la misma, continuándose, dicho soporte, en una zona rosca-
 10 cada exteriormente en forma capaz de admitir una tuerca de sujeción del citado elemento complementario de base al mencionado fondo; una pieza receptiva del elemento complementario de base, en forma de disco, provisto en su periferia de porciones que se proyectan hacia arriba, susceptibles de rodear al elemento complementario de base, extendiéndose por entre los salientes laterales del mismo.

20 2.- Mejoras según la reivindicación 1, caracterizadas porque la pieza receptiva del elemento complementario de base, lleva en su zona central, una abertura de pasaje
 25



11.-

242015

para la prolongación, de acoplamiento, del eje del motor, yendo esta pieza receptiva, fijada convenientemente a la parte superior de la envoltura del citado motor de la unidad.

5 3.- Mejoras según la reivindicación 1, caracterizadas porque la cara exterior de la pared lateral del elemento complementario de base, tiene una ligera inclinación hacia el centro y las caras interiores de los salientes de las proyecciones de la pieza receptiva tienen una inclinación complementaria.

10 4.- Mejoras según la reivindicación 1, caracterizadas porque el elemento complementario de base, es ejecutado por el procedimiento de inyección, en plástico o metal.

15 5.- Mejoras según cualquiera de las reivindicaciones que anteceden, caracterizadas porque la abertura ejecutada en la zona central de la cara plana del elemento complementario de base, tiene forma alargada, teniendo el mismo buje una configuración exterior correspondiente a la de dicha abertura y presentando el mismo, a lo menos una zona achafлана da, mientras que la porción inferior de su superficie exterior está dotada de filetes de rosca y adaptada para permitir la vinculación de una tuerca de ajuste, que se prolonga en dos alas divergentes, provistas de pestañas salientes, capaces de posibilitar el ajuste manual de dicha tuerca.

20 6.- Mejoras en la construcción de limadoras.
25 Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.



12.-

242015

Consta esta memoria de doce hojas foliadas
y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 21 de Mayo de 1958.



Fig.2

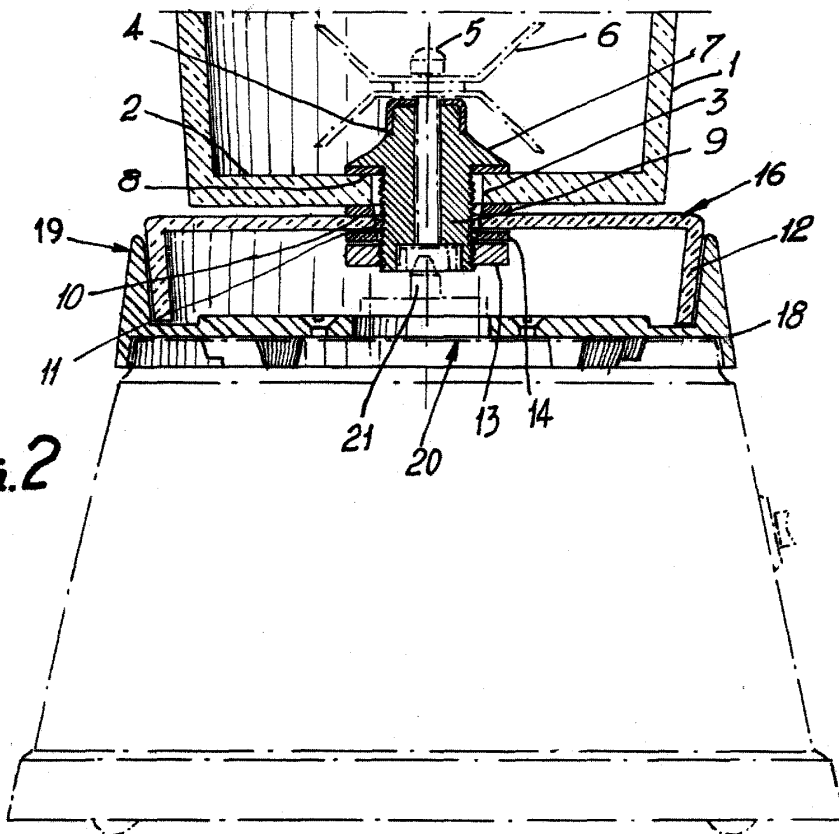
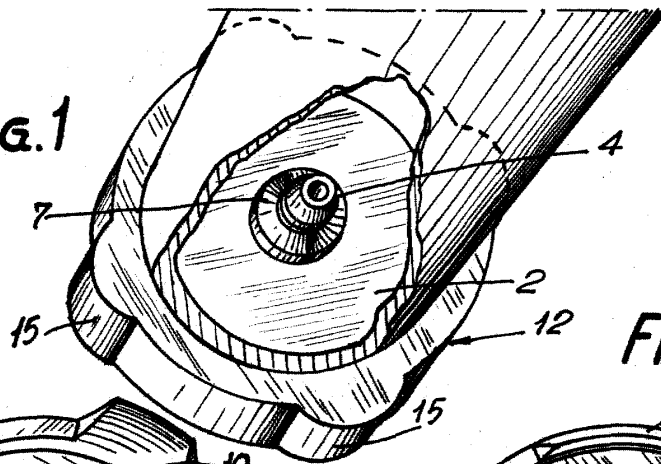
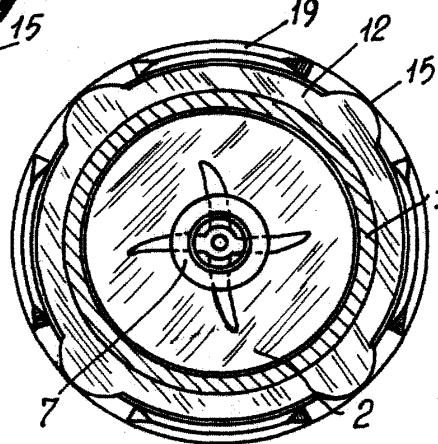
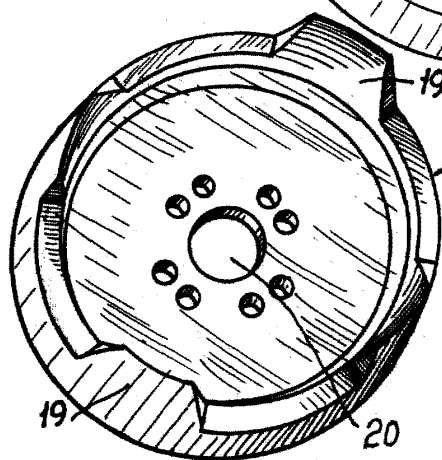


Fig.1



242015

Fig.3



ESCALA VARIABLE

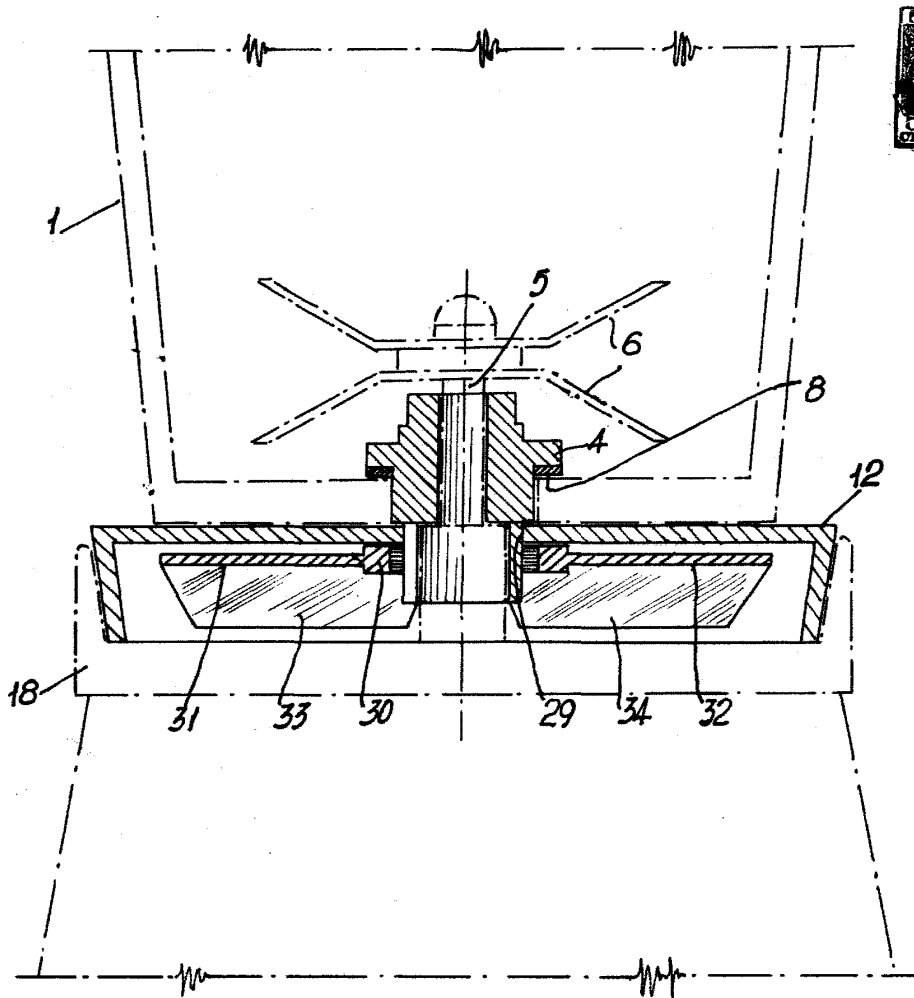
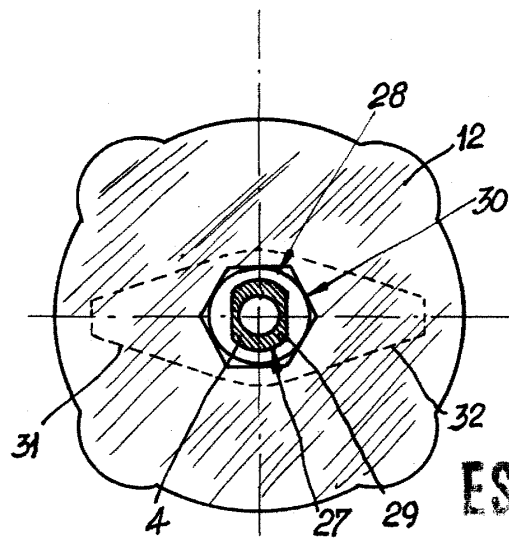


Fig. 4

242015

Fig. 5



ESCALA VARIABLE

[Handwritten signature]