

AÑO 1.958

Expediente núm. _____



244457

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE *Invencción.*

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** *Invencción.* por 20 años, en España

a favor de

D. Vicente Capdevila Delago., de nacionalidad

española. domiciliado en Barcelona.

calle de Bertran núm. 186

por:

UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE INSTRUMENTOS BRIGASUELOS

Nº 10314

Agente Sr. D. Francisco Javier Plaza.

244457



244457

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR DE DON VICENTE CARDEVILA DELAGO, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN BARCELONA, Calle Bertran nº 186

sobre:

"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE INSTRUMENTOS FREGASUELOS".



5.- La presente solicitud hace referencia a un procedimiento de fabricación de instrumentos friegasuelos, destinado a la limpieza doméstica, según se desprende en su enunciación, comprendida en el grupo de los que poseen un largo mango para su accionamiento, y cuentan con un medio automático para proceder al escurrido y limpieza del mismo.

10.- Desde el punto de vista mecánico presenta la particularidad de ser rebatible sobre sí mismo, juntando las dos mitades de que consta a modo de las hojas de un libro, a fin de prensar entre ellas su elemento impregnable de agua, o cuerpo poroso, que recubre la superficie inferior de su planta de trabajo.

15.- Presenta la ventaja de la seguridad de contención, y cierre de las dos mitades móviles, logradas por un instrumento de unión o gancho metálico, de segura retención durante su empleo, así como su fácil desmonte en el momento de practicar el escurrido.

20.- En el gráfico anexo, se representa a título de ejemplo un caso de realización práctica del fregador, sirviendo de ejemplo para dar más amplitud y comprensión a la siguiente descripción.

En la Fig. 1ª., se representa el instrumento seccionado por su línea media transversal.

25.- Con arreglo a este diseño vemos que el dispositivo está compuesto por dos piezas de madera análogas (4 y 5) separadas o independientes entre sí para vinculadas por medio de una o más cintas elásticas (6) alojadas en el interior de dos ranuras (7), correlativas y opuestas practicadas en el cuerpo de las dos piezas citadas.

30.- Adheridas fuertemente a la cara inferior de las dos piezas móviles presenta una placa o pieza plana de tejido sólido



244457

(8), que no sólo es un elemento de unión entre ambas sino que sirve también para adherir a ella, con mayor seguridad y firmeza, que lo haría sobre la madera, la pieza esponjosa o elemento impregnable (9) que forma un sólo bloque de cantos redondeados como puede verse en los diseños especialmente en la Fig. 3ª., donde se representa el instrumento en perspectiva.

5.- Cada una de las partes móviles (4 y 5) presenta respectivamente en su cara superior, la primera (4) un núcleo macizo (10) que dá lugar a la inserción en su punto medio del palo (11) o mango de accionamiento. En tanto que la segunda pieza (5) presenta un saliente mayor (12), que tiene otorgada forma de pestaña o asidero; y sirve para efectuar (con la mano) el cierre o dobléz, que se representa en actividad, en la Fig. 2ª., para que de tal modo pueda efectuarse la presión de que se ha hablado, como se ha hablado, como medio de exprimir y desalojar el agua sucia que impregna el cuerpo poroso (9).

10.- El movimiento de retroceso de las dos mitades para juntarse de nuevo, está asegurado por la antes indicada pieza elástica (6), citada en este ejemplo de realización, pero que pudiera ser cualquier otro medio mecánico o de resorte que efectuará el mismo cometido contando además para establecer el tope necesario contra la pieza opuesta (10), con dos o más muelles de aislamiento (13), cuyo contacto y cometido, viene a su vez resuelto y asegurado mediante la colocación de una brida metálica (14) que rodea con su extremo de garfio al palo asidero, y con el otro extremo enlaza el borde o lomo de la pieza (12). Este elemento se dibujó desprendido y en otra posición en la Fig. 2ª.

20.-
25.-
30.- Describa la composición del instrumento, cabe observar que se llevará a su fabricación utilizando los elementos materiales que se citan, o los que fueren más adecuados, experimentando cuantas variantes de dimensión, o detalles resolutivos, se



244457

presentarán, sin que por ello origine alteración ni modificación para la esencialidad de la presente solicitud.

NOTA

En resumen, la presente solicitud de patente de invención

5.- recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Un procedimiento de fabricación de instrumentos friega-suelos, caracterizado porque tiene una estructura que lo divide longitudinalmente en dos mitades, vinculadas permanentemente, pero susceptibles de experimentar la torsión necesaria, en

10.- doblez angular, suficiente para aprisionar entre ambas mitades a modo de prensa, al elemento impregnador, con el fin de proceder a su vaciado y escurrido.

2ª.- Un procedimiento, según la anterior reivindicación caracterizado porque sobre la cara superior de una de las mita-

15.- des citadas y con el fin de facilitar la torsión o doblez necesaria, presenta un asidero prominente, con la inclinación adecuada, que posee un tope, que actúa sobre la pared opuesta, para mantener la posición correcta del trabajo.

3.- Un procedimiento, según la reivindicación 1ª., caracterizado porque las dos mitades de que se compone, presenta en

20.- el interior de su masa o cuerpo, dos ranuras enfrentadas correlativamente, en las que se afianzan los extremos de unos tirantes elásticos, que son los que garantizan la regresión a la posición de cierre cuando cesa la presión exterior que dobla al

25.- aparato.

4ª.- Un procedimiento, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque el mango asidero del instrumento se halla empotrado en una peana que es solidaria de la mitad del instrumento, opuesta a la que tiene el asidero prominente contan-

30.- do, completamente con el gancho metálico de fijación que enlaza



244457

2

su extremo opuesto sobre el lomo o arista del citado asidero, trabando así el conjunto para que no puedan cerrarse las dos mitades, durante los momentos del trabajo y actuando este gancho a presión, y siendo de fácil manejo manual para su montaje y retirada.

5.-

5ª.- Un procedimiento, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque el bloque de material poroso y esponjoso que recubre la cara inferior del fregador se halla adherido a una plancha de tejido dúctil al dobléz, que a su vez, está adherida a la superficie plana de la madera del cuerpo del instrumento.

10.-

6ª.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE INSTRUMENTOS FRIEGASUELOS.

15.-

Según se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 2 de septiembre de 1958

244457

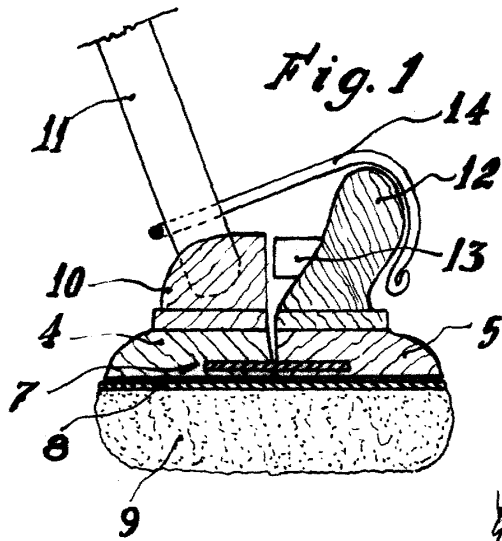


Fig. 1

244457

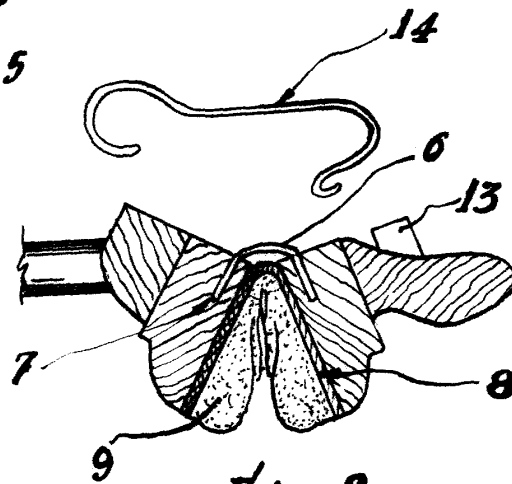


Fig. 2

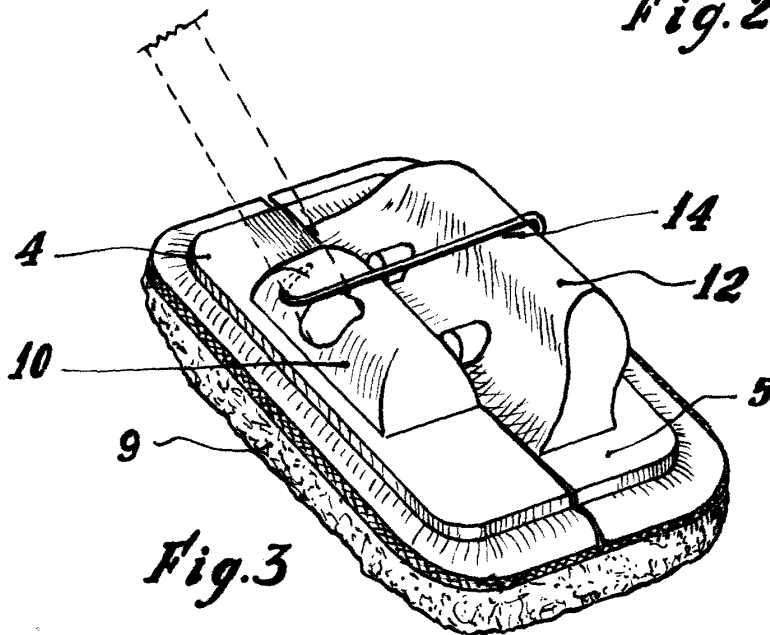


Fig. 3

Escala variable