

NU/.

252914

1400



P A T E N T E   D E   I N T R O D U C C I O N

a favor de

GAGGIA ESPAÑOLA, S.A. - de nacionalidad española - domiciliada en C. Pelayo, 58 - BARCELONA.

por:

"Perfeccionamientos en la fabricación de filtros o coladores para cafeteras exprés".

-----:oOo:-----

M e m o r i a   D e s c r i p t i v a

En otra patente anterior de la misma solicitante se describe un procedimiento para la fabricación de los coladores o filtros para las cafeteras exprés y demás aparatos destinados a la preparación de infusiones, que per-

252914



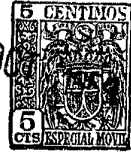
Este procedimiento anterior consiste esencialmente en cortar un disco de una plancha o chapa de alpaca, o de otro material que sea inoxidable y resistente y que al mismo tiempo presente una ductibilidad conveniente, y someter luego este disco a una primera operación en la cual se estampan, en la cara que ha de formar la cara exterior del fondo del filtro, una serie de huecos en forma de punta de diamante, y una profundidad tal que en el fondo de estos huecos el material queda de un espesor sumamente reducido, y a continuación se perfora el fondo de cada uno de estos huecos con una aguja calibrada para obtener un pequeño orificio cilíndrico del diámetro exacto, después, procediéndose por último, a partir del disco así preparado, al embudo del colador o filtro, al rebordeado o estampado de su borde y a las demás operaciones de acabado.

5 Este procedimiento anterior consiste esencialmente en cortar un disco de una plancha o chapa de alpaca, o de otro material que sea inoxidable y resistente y que al mismo tiempo presente una ductibilidad conveniente, y someter luego este disco a una primera operación en la cual se estampan, en la cara que ha de formar la cara exterior del fondo del filtro, una serie de huecos en forma de punta de diamante, y una profundidad tal que en el fondo de estos huecos el material queda de un espesor sumamente reducido, y a continuación se perfora el fondo de cada uno de estos huecos con una aguja calibrada para obtener un pequeño orificio cilíndrico del diámetro exacto, después, procediéndose por último, a partir del disco así preparado, al embudo del colador o filtro, al rebordeado o estampado de su borde y a las demás operaciones de acabado.

20 En los filtros así obtenidos de alpaca o de otro material dúctil similar, se presenta la dificultad de que dichos materiales se desgastan rápidamente, ensanchándose los orificios de filtrado del líquido, por lo que es preciso sustituir los filtros con relativa frecuencia.

30 Si, con el fin de hacer los filtros inalterables, y por tanto de mayor duración, se emplean materiales más resistentes, como el acero inoxidable, se presenta el inconveniente de que, al estampar los huecos, el material queda endurecido en la zona correspondiente al

7400



2523

fondo de los mismos, de tal manera que resulta prácticamente imposible perforar los orificios correspondientes sin que se rompan las agujas o punzones empleados para ello.

5                   La presente patente tiene por objeto unos perfeccionamientos en la fabricación de filtros o coladores para cafeteras exprés, que permiten obtener estos  
10                   filtros por estampación y por punzonado, a partir de materiales de altas características, mecánicas como es el  
                  acero inoxidable, obteniéndose así filtros prácticamente  
                  inastacables e inalterables.

                  Estos perfeccionamientos consisten esencialmente en efectuar la expansión de los huecos en  
                  una de las caras de la chapa de acero inoxidable, de tal  
15                   manera, que se permita la expansión del material por la cara opuesta de la plancha, evitándose con ello su endurecimiento, y procediendo luego a la eliminación de las protuberancias originadas por esta expansión del material, obteniéndose así en la zona del fondo de los huecos  
20                   con la necesaria reducción del espesor de material, sin que se haya producido el endurecimiento del mismo, pudiéndose gracias a ello efectuar entonces sin dificultades el punzonado de los orificios.

                  A continuación se describe con mayor detalle el objeto de la presente patente, con relación al plano adjunto, en el que las figuras 1, 2 y 3, representan  
25                   esquemáticamente otras tantas fases sucesivas de la obtención de uno de los orificios de un filtro fabricado de acero inoxidable.

30                   Según estos perfeccionamientos, la chapa de

1140



252914

acero inoxidable -1- de la que se ha de obtener el filtro, se somete a una primera operación de estampación, en la cual se estampa en la cara de la chapa correspondiente a la cara exterior del filtro, una serie de huecos -2-, mientras en la cara opuesta se forman en correspondencia con estos huecos -2-, y gracias a la conveniente disposición de la contraestampa, una serie de protuberancias -3- originadas por la expansión del material en la zona de estampación de los huecos -2-, evitándose con esto que en dicha zona se produzca un endurecimiento del material.

A continuación se somete la chapa -1- a una operación de amolado con el fin de eliminar las citadas protuberancias -3-, obteniéndose así en la zona correspondiente al fondo de los huecos -2-, la conveniente reducción del espesor del material, pero sin que éste haya resultado endurecido en dicha zona, y por último se procede a la perforación de los orificios -4- en el fondo de los huecos -2-, por punzonado mediante agujas o punzones debidamente calibrados, de la manera ya conocida.

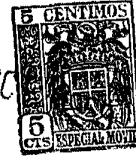
-----: N O T A :-----

Se reivindica como objeto de esta patente:

- 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de filtros o coladores para cafeteras exprés, caracterizados por someter una chapa de acero inoxidable o de otro material de altas características mecánicas, a una primera operación en la que se estampan en una de

252914

14 OCT



5 sus caras una serie de huecos, mientras en la cara opuesta se forman, en correspondencia con los mismos, una serie de protuberancias originadas por la expansión del material, que evita su endurecimiento en la zona de estampación, proceder luego a la eliminación de dichas protuberancias por una operación de ampliado, perforar los correspondientes orificios en el fondo de los huecos estampados, por punzonado mediante agujas o punzones calibrados, y proceder luego a las operaciones usuales de embutido y de acabado del filtro.

13

2.- Perfeccionamientos en la fabricación de filtros o coladores para cafeteras exprés.

Esta memoria consta de cinco páginas escritas por una sola cara.

15

14 OCT. 1959

BARCELONA,

P.A.

*[Handwritten signature]*



25294

Fig. 1

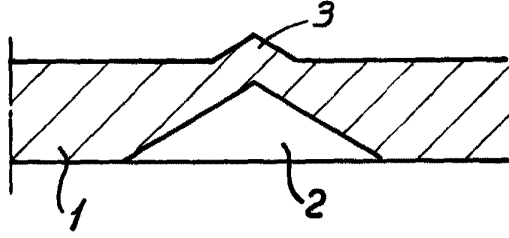


Fig. 2

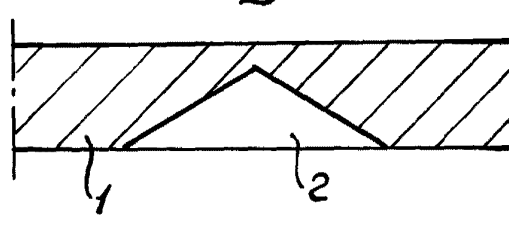
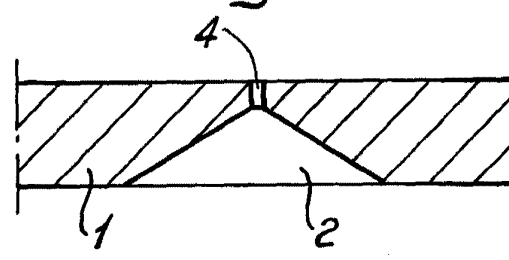


Fig. 3



K. ix.

*[Handwritten signature]*

*[Handwritten mark]*