

2 57024

257024



MEMORIA DESCRIPTIVA

5. Correspondiente al registro de Patente de Introducción que, por diez años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Don Blás ARTIGA BORT, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Paloma, nº 28 -

p o r

"NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CAFETERAS DOMESTICAS".

10. El procedimiento seguido hasta ahora en la fabricación de cafeteras domésticas, en especial las de vapor, dado el grado de hermeticidad requerido por la clase de infusiones a que se destinan, consiste en general en obtener de aluminio fundido los recipientes que las componen. Este procedimiento, si bien garantiza la estanqueidad bajo presión de dichos recipientes, adolece del inconveniente de resultar caro de producción, máxime teniendo en cuenta que, debido al buen acabado que deben presentar las cafeteras, es necesario tras la fundición, proceder a un minucioso perfilado de sus superficies para poder conseguir el pulido de espejo que tan eficaz-

15.

20.



mente contribuye a su atractivo y, por ende, a hacer más tentadora su adquisición.

5. El recurrente, con el fin de lograr la producción de este tipo de cafeteras partiendo de chapa de aluminio ha ideado un nuevo procedimiento de fabricación gracias al cual, además de asegurarse la hermeticidad que obstaculiza su empleo, se consigue la ventaja de obtener unas superficies perfectamente lisas y continuas cuyo pulido puede efectuarse con la mínima inversión de tiempo y con absoluta perfección.

10. A continuación pasa a describirse, a título de ejemplo sin carácter limitativo, un caso práctico de aplicación del procedimiento que se reivindica, acompañándose para mejor comprensión, una hoja de dibujos en la que:

15. Figura 1, es una sección mostrando como se acoplan entre sí el cuerpo, la chimenea de transferencia y el cuello roscado del depósito colector de la infusión, para constituir la organización que remata una cafetera doméstica;

20. Figura 2, son dos detalles a mayor escala en los que aparecen, definitiva y debidamente afianzados, los acoplamientos de la precedente figura;

25. Figura 3, es una sección en la que se muestra como se practica un acoplamiento análogo en el depósito de agua que constituye la base de la cafetera;

Figura 4, son dos detalles a mayor escala mostrando ya realizada la vinculación estanca resultante del acoplamiento de la anterior figura 3; y

30. Figura 5, es un detalle en el que se aprecia la aplicación del procedimiento que nos ocupa en la fabricación del portacacillo de la cafetera.

35. Consiste el procedimiento objeto de la presente Patente de Introducción en obtener mediante una operación de repulsado o análoga, partiendo de un disco de chapa de aluminio conveniente, un cuerpo lateral (1) perteneciente al depósito colector, en cuya extremidad in-



5. ferior se practica una garganta (2) a continuación de la cual se hace descender un cuello cilíndrico (3) en cuyo interior, tras introducir la base (4) de la chimenea de transferencia (5), se acopla debidamente ajustado el anillo roscado hembra (6) que, como es usual, sirve para acoplar a rosca los dos elementos principales de la cafetera.

10. Efectuado este acoplamiento previo, se verificará la vinculación definitiva y estancia de los componentes citados, repulsando el borde del cuello cilíndrico (3) contra el canto inferior del anillo roscado (6), de tal forma que el canto superior del mismo se aplique a presión contra el reborde formado por la garganta (2), apri-
15. sionando entre ambos el borde de la base (4) de la chimenea de transferencia (5). La solidarización entre esta base (4) y la boca bordoneada de la chimenea (5), según se ve en el correspondiente detalle de la figura 2, se verificará análogamente repulsando el borde de esta última contra el borde del orificio central de la expresada base (4), facilitándose el perfecto asiento del plato-
20. tillo filtro (7) y de la correspondiente junta elástica (8), ambos de quita y pon, con la práctica de un porción anular plana (9) alrededor de la repetida base (4).

25. Siguiendo el mismo sistema fundamental del procedimiento, se establece el depósito de agua para la cafetera mediante una operación de repulsado, partiendo también de un disco de chapa de aluminio conveniente, con la que se conforma un cuerpo (10) en cuya parte inferior se hace sobresalir un pequeño escalón (11) que, por conveniencias del procedimiento, presenta una pequeña super-
30. ficie horizontal de forma anular. Por debajo de este escalón (11), formando ángulo recto con dicha superficie, se establece una pestaña cilíndrica (12) en cuyo interior según se distingue en la figura 3, se hace encajar convenientemente ajustada, otra pestaña cilíndrica (13) que
35. constituye el borde marginal del fondo (14) del depósito de agua que nos ocupa. En la boca o extremidad superior



5. del propio cuerpo (10, siempre mediante repulsado, se forma una estrangulación que constituye el gollete (15) al qué exteriormente se acopla un anillo roscado (16) que, una vez afianzado, servirá para recibir la boca inferior del colector antes descrito. Al fondo (14), además de la pestaña (13) de acoplamiento, se le practica una canal (17) que, como se distingue en el segundo detalle de la figura 4, es fundamental para asegurar un cierre perfecto del acoplamiento.
10. La vinculación definitiva de los elementos citados se verificará análogamente a como en el caso del depósito colector, es decir repulsado de una parte el borde del gollete (15) contra el canto superior del anillo roscado (16), y de otra, el borde de la pestaña cilíndrica inferior (12) contra la depresión de la canal (17) del fondo (14), con lo cual las tres piezas citadas quedarán sólidamente solidarizadas, tal como se representa claramente en los dos respectivos detalles de la figura 4.
15. Mediante un sistema idéntico a base de repulsado, se consigue asimismo la vinculación del filtro (18) del portacacillo -Fig. 5- entre el embudo (19) de éste y el ouello cilíndrico (20).
20. Se confirma en cuanto antecede que la esencialidad del nuevo procedimiento que nos ocupa reside en el hecho de que tanto el conformado como la vinculación estanca de los distintos elementos entre sí, se verifica por medio de operaciones de repulsado, siendo potestativo interponer entre las distintas juntas una pasta adhesiva o similar convenientes, a fin de conferir a las mismas una mayor garantía de hermeticidad.
- 25.
- 30.

N O T A

Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado, practicado, ni puesto en ejecución en España, comprende las siguientes reivindicaciones:



5. 1ª.- Nuevo procedimiento para la fabricación de cafeteras domésticas, que se caracteriza por el hecho de que el conformado de las distintas piezas que constituyen los elementos de dichas cafeteras, se establece por repulsado partiendo de sendos discos de aluminio convenientes, verificándose la subsiguiente vinculación estanca de las expresadas piezas entre sí igualmente por medio de repulsado.

10. 2ª.- Nuevo procedimiento para la fabricación de cafeteras domésticas, según la primera reivindicación, que se caracteriza por el hecho de que los dos aros roscados a través de los cuales se acopla la base del depósito colector de la infusión a la boca superior del depósito del agua, se solidarizan respectivamente a ambos depósitos ajustándolos a sendos cuellos cilíndricos obtenidos al conformar cada recipiente, verificándose su vinculación estanca definitiva, aprisionando dichos aros roscados entre el correspondiente borde del depósito y un resalte adecuado practicado al efecto en el mismo, por medio de una operación de repulsado apropiada.

20. 3ª.- Nuevo procedimiento para la fabricación de cafeteras domésticas, según las anteriores reivindicaciones que se caracteriza por el hecho de que los medios de acoplamiento del fondo del depósito del agua a la base cilíndrica del cuerpo del mismo y los de acoplamiento de la chimenea de transferencia de la infusión a la base de la misma, se establecen con auxilio de sendas pestañas y rebordes obtenidos por repulsado, verificándose asimismo mediante el propio procedimiento de repulsado la vinculación estanca y definitiva de los referidos elementos entre sí.

30. 4ª.- NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CAFETERAS DOMESTICAS.

Según se describe y reivindica en la presente Me-

—257024 - 6 -



moria descriptiva, que consta de seis hojas foliadas y escritas por una sola cara y acompañada de una hoja de dibujos.

Madrid, a 1 de Abril de mil novecientos sesenta.

P.A.,

Antonio Aricha

P. B.

197 024



FIG. 1

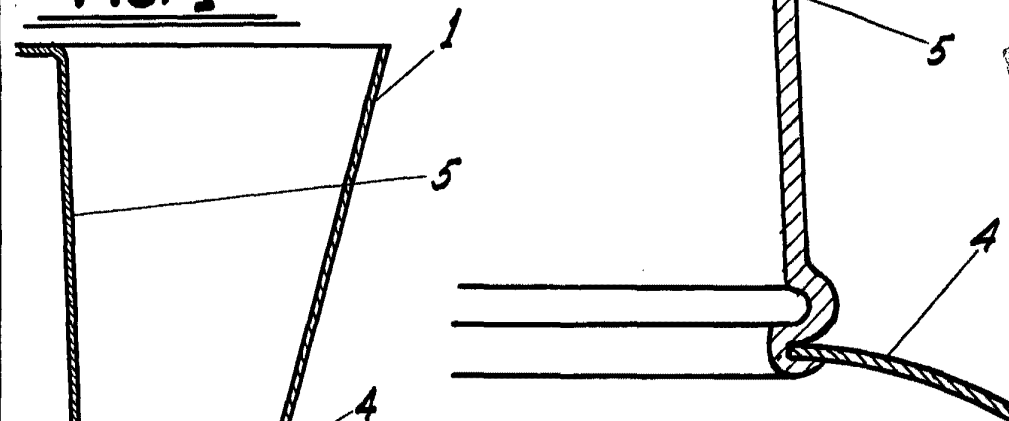


FIG. 2

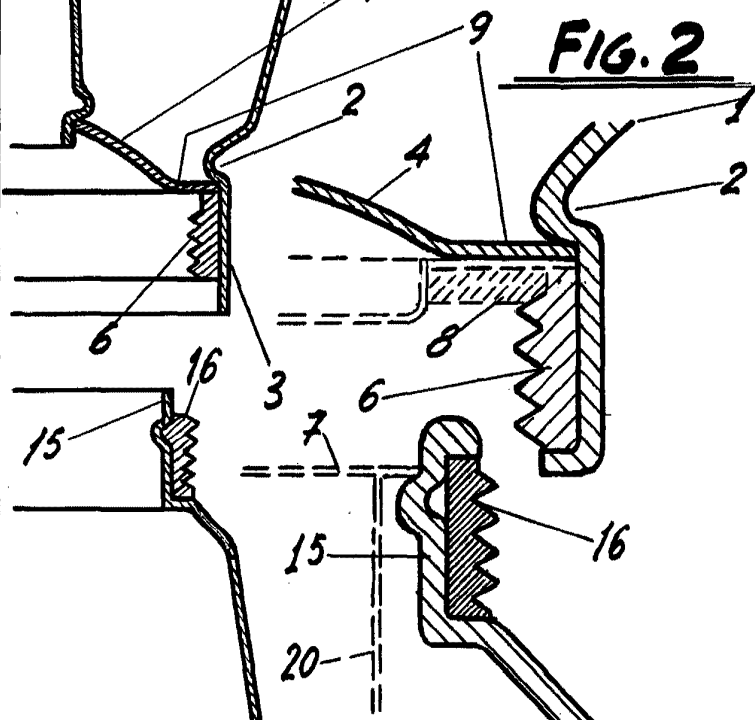


FIG. 4

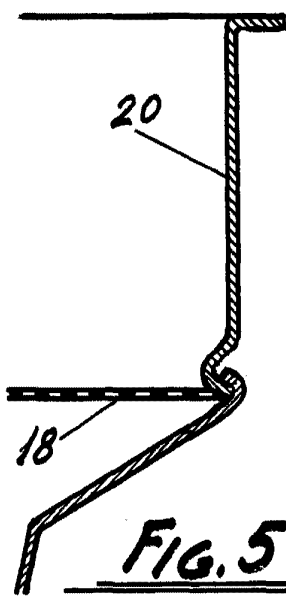
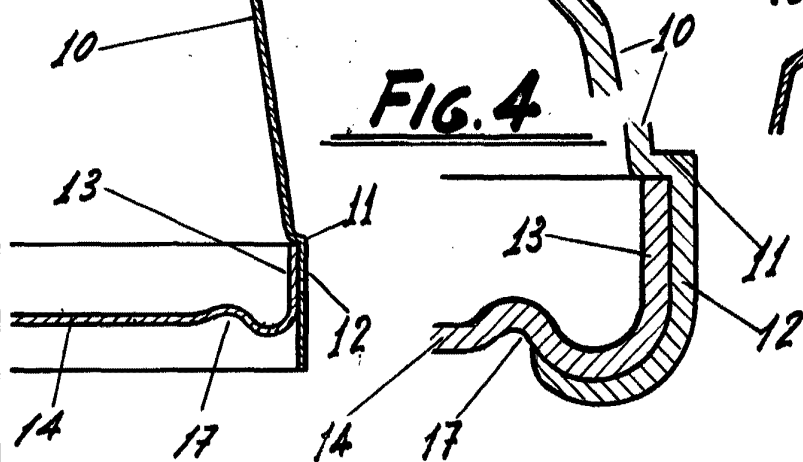


FIG. 5

FIG. 3

ESCALA VARIABLE

MADRID, 9 DE ABRIL DE 1960

P. A. Antonio Artiga
P. P.