



263114

P A T E N T E     D E     I N V E N C I O N

Por veinte años,

Para todo el territorio español, por "NUEVO PROCESO PARA LA OBTENCION DE REBORDES DE REFUERZO DE OBJETOS DIVERSOS", cuyo privilegio se solicita a favor de don ROGERIC RAICHS MILL, de nacionalidad española y con domicilio en BARCELONA, calle PLATON, nº 3 - 2ª - 1ª, y cuyo inventor es el propio solicitante.

M E M O R I A     D E S C R I P T I V A

El objeto de la presente solicitud de Patente de Invención está constituido por un nuevo proceso para la obtención de rebordes de refuerzo en objetos y utensilios diversos, que modifica sustancialmente cuanto a este respecto se conoce hasta hoy, dando como resultado práctico industrial unos utensilios cuyo reborde de refuerzo presenta características no alcanzadas hasta ahora.

Adoptando los procesos actualmente conocidos, se

263114



5 obtienen unos rebordes, con alma metálica libre, en los cuales quedan huecos debidos a no adaptarse completamente el reborde doblado encima del alma metálica, que se acostumbra a colocar, constituida generalmente por un alambre. Al propio tiempo, el borde externo, rebatido del reborde citado queda algo separado de la superficie del utensilio de que se trata permitiendo la comunicación de los huecos irternos citados con la atmósfera de manera que en éstas se van acumulando residuos sólidos, polvo y todo ello con posibles gotas líquidas de manera que los restos citados entran en reacción produciendo gases que pueden empañar las zonas del utensilio cercanos al reborde citado y producen frecuentemente la oxidación o deterioro del material en aquellas zonas. Dichos restos son, por otra parte, focos antihigiénicos pues entre ellos pueden desarrollarse toda clase de microbios perniciosos que pueden contaminar los utensilios de que se trate.

15  
20 Con el nuevo proceso que se preconiza se eliminan estos defectos ya que los rebordes obtenidos, que llevan en su interior un alma de un material que posee cierta maleabilidad, como puede ser un material termoplástico, aluminio, etc. no presentan hueco alguno en su interior y, además, con el mismo material del alma se constituye una junta de cierre que impide cualquier depósito ya sea sólido o líquido en el interior del reborde.

25 En el adjunto plano se ha representado una realiza

263114



ción práctica de la invención ejecutada de acuerdo con los principios enunciados, dándose a continuación una descripción en que se hace referencia a los dibujos adjuntos, la cual se da únicamente a título de ejemplo, como demostración de que la invención es realizable, y, por lo tanto sin carácter limitativo alguno.

Las figuras adjuntas muestran las distintas fases del proceso.

Como se aprecia, en primer lugar se obtiene por un primer moldeo o estampado el reborde 1 constituido por una sección sensiblemente angular en el borde externo del utensilio; a continuación se coloca el cordón 2 de material maleable, como aluminio, etc., en el ángulo del reborde citado doblándose a continuación, por nuevo estampado, el reborde 1, según se aprecia en la figura 2 hasta que el borde externo queda rebatido dejando en su interior un hueco cuya sección, sensiblemente circular, es sensiblemente menor que la del cordón 2. De esta manera, el cordón se ve obligado a salir por entre el borde externo citado y la superficie 3 del utensilio determinando la junta 4 del mismo material que el cordón 2, completamente hermética.

Descrita suficientemente la invención, así como la manera de realizarla prácticamente, debe hacerse constar que la misma es susceptible de cuantas modificaciones de detalle se estimen convenientes siempre que no alteren su fundamento, que se resume



en las siguientes reivindicaciones que constituyen la siguiente:

253 114

FO T A R E I V I N D I C A T O R I A

5 1<sup>a</sup> - "NUEVO PROCESO PARA LA OBTENCIÓN DE REBORDES DE REFUERZO EN OBJETOS DIVERSOS", que se caracteriza por obtenerse por moldeo estampado, un primer reborde constituido por una sección sensiblemente angular en el borde externo del utensilio, colocándose a continuación un cordón de material de una cierta maleabilidad en la parte cóncava del primer reborde obtenido; a continuación se dobla, por 10 una segunda operación similar a la primera, la parte superior del repetido reborde hasta que el borde externo queda rebatido dejando en su interior un hueco cuya sección es sensiblemente menor que la del cordón de material maleable, introducido previamente en esta región, de manera que el citado cordón originariamente de sección sensiblemente circular, ocupa toda la sección del hueco del reborde y se expande determinando una juntura de cierre entre el 15 borde externo rebatido y la superficie del utensilio de que se trata.

20 2<sup>a</sup> - "NUEVO PROCESO PARA LA OBTENCIÓN DE REBORDES DE REFUERZO EN OBJETOS DIVERSOS".

25 Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado en la Memoria descriptiva que antecede y que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y un plano que la ilustra.

MADRID, 9 de Diciembre de 1.960

ROCELIO RAICHS MILL.

P. A.

Firmado: J. J. MORGADOS Y GRAHER



263114

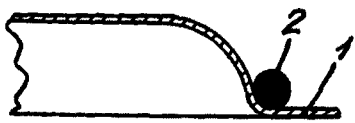


FIG. 1

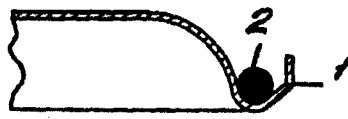


FIG. 2

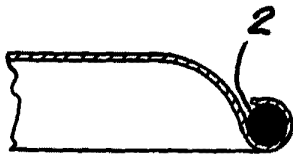


FIG. 3

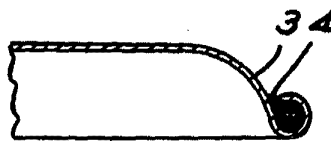


FIG. 4

MADRID 23 DIC 1931  
p.a. J. J. Morgades Graner  
p. 12.  
*[Handwritten signature]*

Escala variable