



275347

275347

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente al registro de Patente de Introducción que, por diez años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Don Santiago GARCIA TURA, residente en Amorebiata

5. (Vizcaya), General Mola, nº 9 - - - - -

p o r

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA CONSTRUCCIÓN DE TAMBORES PARA MÁQUINAS DE LAVAR Y CENTRIFUGAR"

10. En la actualidad, los tambores metálicos para las máquinas de lavar y centrifugar, están constituidos por elementos laminares que se cortan y conforman en forma de tambor, consiguiéndose mantener esta configuración merced a soldadura de los bordes a unir.

15. Como es lógico, este proceso de fabricación es lento y costoso, por cuanto deben efectuarse las operaciones de corte



1962

275347

do, moldeo, conformación y finalmente las soldaduras oportunas de las partes a unir.

Para evitar estos inconvenientes y conseguir una fabricación de tambores en forma rápida y continua, se han creado los perfeccionamientos objeto de esta Patente.

5.

A continuación se describe un caso de realización práctica, a título de ejemplo no limitativo, de un tambor construido según dichos perfeccionamientos, acompañándose de los dibujos oportunos aclarativos, en los que:

10.

En la figura 1, se representa, esquemáticamente un tambor construido según estos perfeccionamientos.

En la figura 2, es una sección por A-A, del tambor de la figura 1, y en la figura 3, un detalle en planta de la sección A-A, para apreciar los orificios del bombo.

15.

Consiste la invención en partir de un tubo metálico perforado (1), que en los bordes de sus respectivas bases (2) y (3), se le conforma un reborde (4) en forma de "U".

20.

En la canal que queda formada por las paredes del reborde en "U" (4), se intercala la arista (3) del testero respectivo (6) y (7), que tapa así cada una de las testas del tubo (1).

25.

Para evitar fortuitos desplazamientos de los testeros del alojamiento en "U" que se encuentran en el reborde correspondiente de cada uno de los extremos (2) y (3) del cuerpo tubular (1), las paredes de la mencionada "U" son sometidas a la operación de estampado con lo que, a presión, queda pinzado el borde (5) de cada uno de los testeros (2) y (3), entre las paredes de la "U".

30.

Además, para dar la misma solidez al conjunto, que si las piezas testeras estuvieren unidas al tubo por soldadura,

-3- 275347



1962

dichos testers (2) y (3), presentan una zona entrante (8) en la boca respectiva del tubo, cual zona entrante (8) puede ser como se representa en el diseño, un prisma con sus vértices romos, figura 2, correspondiente a la sección A-A de la figura 1.

5.

Entonces esta zona (8) formada por el prisma se adentra en los extremos internos del tubo (1). Luego se procede a practicar los orificios radiales (9) en la pared del tubo coincidentes con los practicados en ambos lados menores (10)

10.

del prisma, a través de cuales orificios (9) se emplazan unos tirantes (11), que afianzados en la parte externa del tubo (1) formativo del bombo atraviesan longitudinalmente el prisma interno (8), uniéndolo fuertemente, formando así un todo único.

15.

Estas zonas entrantes (8) hacen las veces de tabiques de choque y de defensa de la ropa contra la abrasión de la misma al rozar contra el tirante, cuando el tambor está en movimiento, y evitando al mismo tiempo que parte de las prendas de ropa se intercale entre la pared del bombo y el tirante

20.

aludido, lo cual a las velocidades que actúan dichos tambores, sobre todo cuando actúa de centrifugadora, no solo origina la abrasión de la ropa, sino inclusive, desgarros de la misma.

25.

Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.



1952

N O T A

275347

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.- Perfeccionamientos introducidos en la construcción de tambores para máquinas de lavar y centrifugar, caracterizados por el hecho de que se parte de un tubo metálico de paredes perforadas que en los bordes de sus respectivas bases se le conforma un reborde en forma de "U", en
10. cuya canal, se intercala la arista del testero respectivo que tapa así cada una de las testas del tubo del tambor, y lográndose la supresión de fortuitos desplazamientos de dichos testeros de su emplazamiento en "U" al someter las paredes de la mencionada "U" a una operación de estampado con
15. lo que, a presión, queda pinzado el borde de cada uno de los testeros entre las paredes de la "U".
20. 2ª.- Perfeccionamientos introducidos en la construcción de tambores para máquinas de lavar y centrifugar, según la anterior reivindicación, en los que para conseguir la misma solidez del conjunto como si los testeros estuvieren unidos por soldadura al tubo, dichos testeros presentan una zona entrante en la boca respectiva del tubo, cual zona entrante tiene sus cantos romos que se introducen en las bocas del tubo, conseguido lo cual, se practican unos orificios
25. transversales en las paredes del tubo por los que se introducen unos tirafondos que atravesando las paredes del saliente de los testeros emergen por el lado opuesto del tambor, quedando dichos tirafondos unidos por sus extremos en las paredes externas del aludido tambor.
30. 3ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA CONSTRUC-



275347-9

CIÓN DE TAMBORES PARA MÁQUINAS DE LAVAR Y CENTRIFUGAR.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de cinco hojas foliadas y escritas por una sola cara y acompañada de una hoja de dibujos.

Madrid, a 9 de Marzo de mil novecientos sesenta y dos.

P.A.,

Antonio Ariza
DE P.

275307



Fig. 1

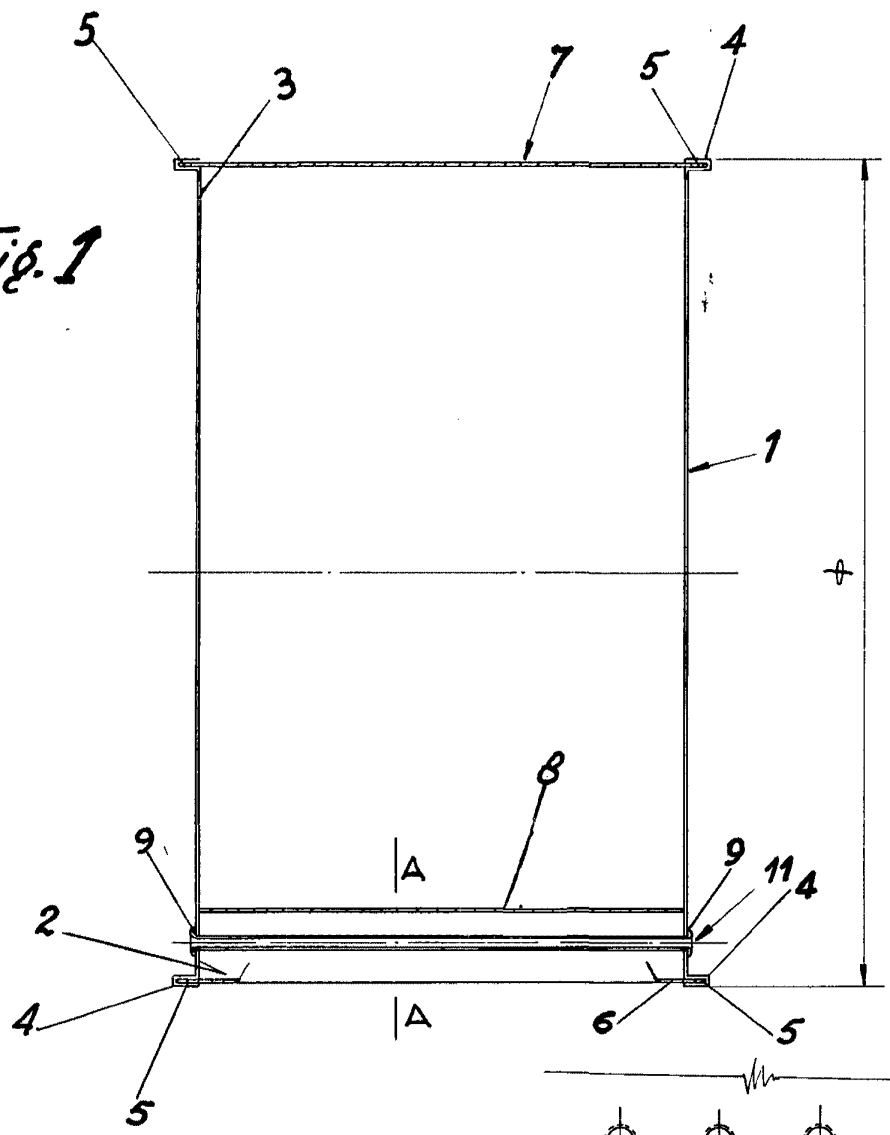
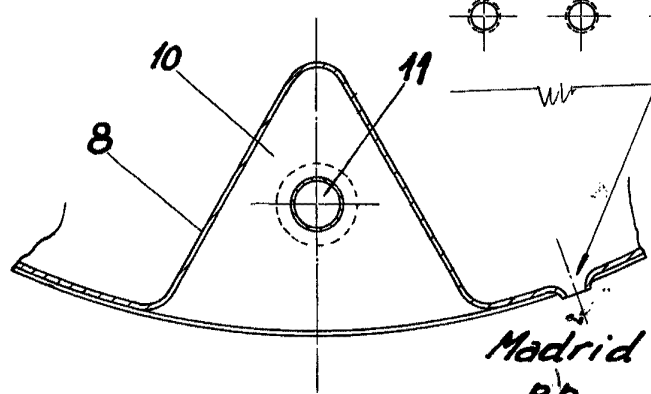
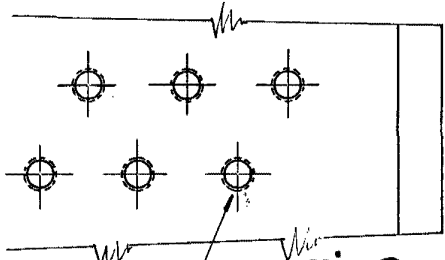


Fig. 2



SECCION A-A

Fig. 3



Madrid 9 Marzo, 1962

P.P.

través

Escala variable