

(10) ES (11) (21) (22)	NUMERO 285755	(10) Y
	FECHA DE PRESENTACION 29 MAR. 1985	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1- DIC. 1985

(30) PRIORIDADES:	(32) FECHA	(33) PAIS
(31) NUMERO		

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	Int. Cl. <u>BOLD 35/28</u>

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN	
"CARCASA-ENVOLVENTE PARA CAMPANA INDUSTRIAL"	

(71) SOLICITANTE (S)	
D ^a . María del Pilar Hernández Avila	

DOMICILIO DEL SOLICITANTE	
28002 MADRID, Segre, 20.	

(72) INVENTOR (ES)	

(73) TITULAR (ES)	

(74) REPRESENTANTE	
D. Carlos Fernández Candelas.	

La presente invención se refiere, según se expresa en el enunciado de esta memoria descriptiva, a una carcasa-envolvente o faldón para campana industrial, del tipo de las utilizadas como colectores de humos, vapores y grasas en cocinas industriales de restaurantes, hoteles, colegios, cuarteles, residencias, etc.

De forma más concreta la invención se centra en la especial estructuración de la envolvente o carcasa de la campana, según la cual ésta resulta modular, ofreciendo una gran facilidad de montaje o acoplamiento entre módulos, a la vez que su carácter modular permite también su fabricación seriada, con el consecuente abaratamiento de costos que esto supone.

Como es sabido, los recintos de las campanas industriales de este tipo se constituyen mediante una carcasa generalmente prismático-rectangular de grandes dimensiones que determina una embocadura integral inferior de entrada de humos, y en cuyo seno se establecen los diferentes mecanismos correspondientes al filtraje de humos, recogida de grasas, cortafuegos, etc. variando las dimensiones de dicha carcasa, en función de las necesidades prácticas de cada caso.

Esto trae consigo que las campanas industriales conocidas hasta el momento, al menos en lo que se refiere a

su envolvente o carcasa, sean obtenidas por procedimientos que pueden considerarse casi artesanales, ya que en cada caso se hace preciso cortar las chapas de acero que constituyen dicha carcasa a las dimensiones establecidas al efecto, determinando por un lado el problema de manipulación dadas las dimensiones de las piezas que la componen, y por otro lado determinando también un problema importante a la hora de unir entre sí las diferentes paredes laterales de la campana, normalmente en el lugar de ubicamiento de la misma, utilizándose al efecto procesos de soldadura u otros convencionales que resultan laboriosos y caros y que, por consiguiente, dan lugar a unos resultados insuficientemente satisfactorios.

Pues bien, a tenor de esta situación tecnológica, la envolvente de campana que la invención propone ha sido especialmente concebida para solucionar esta problemática a plena satisfacción en sus diferentes variantes, estructurándose a base de módulos, como anteriormente se ha dicho, fácilmente obtenibles y manejables, que debidamente conjugados permiten la obtención de campanas que se ajusten a cualquier necesidad práctica, y que se fijan entre sí de forma rápida, sencilla y con un perfecto acabado estético.

Para ello y de forma más concreta la campana industrial que se preconiza se obtiene a partir de una plura-

lidad de módulos, coincidentes en altura y en los que se tiene
 ne previsto establecer alguna variante en cuanto a su anchura
 ra para conseguir, mediante la adecuada selección de los mismos
 mos, que cada una de sus caras laterales se ajuste a las di-
 5 mensiones previstas para la misma, presentando cada uno de
 tales módulos una configuración a modo de bandeja de escasa
 profundidad, cuyo amplio fondo determina la verdadera pared
 de la campana en el sector correspondiente a dicho módulo,
 mientras que sus bordes acodados ortogonalmente definen, con
 10 cretamente el superior y el inferior tabiques de rigidiza-
 ción, mientras que los laterales, provistos de taladros,
 además de rigidizar también el módulo, actúan como nexos de
 unión con respecto a los módulos adyacentes, mediante tornil
 llos de fijación pasantes a través de tales orificios y de
 15 orificios operativamente enfrentados existentes en los tambi
 bién citados módulos adyacentes.

Como complemento de la estructura descrita, es es
 decir de los módulos constitutivos de las paredes laterales es
 de la envolvente de la campana, se ha previsto también la
 20 existencia de módulos de esquina, destinados a constituir
 las aristas verticales de la misma, es decir, a constituir el
 nexo de unión entre dos módulos convergentes perpendicularmente
 te, uno sobre el otro, en dichas aristas verticales.

Estos módulos especiales, de altura coincidente

con la de los módulos anteriormente descritos, adoptan una configuración diédrica y recta, con sus caras extremadamente cortas, y con los bordes de las mismas acodados ortogonalmente hacia adentro, determinando solapas perforadas que se adaptan a las de los módulos a unir, quedando sus orificios operativamente enfrentados a los de estos últimos y permitiendo igualmente su fijación mediante tornillos, remaches o cualquier otro elemento de fijación similar y convencional, habiéndose previsto en los mismos que sus extremos superior e inferior, también por quiebro en ángulo recto de sus caras, se encuentren cerrados para originar sendos planos, igualmente con sus bordes libres acodados ortogonalmente, para determinar respectivas solapas perforadas de adaptación, similares a las antes mencionadas.

De lo anteriormente expuesto se deduce que merced a la específica estructuración de la carcasa envolvente la campana que la invención propone, es factible la fabricación en serie de los diferentes módulos integrantes de la misma, manteniéndose invariables los módulos especiales correspondientes a sus aristas verticales en cualquier caso, mientras que para la obtención de las paredes laterales de la carcasa se utilizarán en cada caso, el número de módulos, con la anchura adecuada, exigido por el dimensionado específico de la campana a recubrir, resultando el montaje de las

diferentes piezas o módulos sumamente rápido y sencillo, y ofreciendo un óptimo aspecto estético al quedar ocultos los medios de fijación y ofrecer la campana en su conjunto una superficie externa lisa, continua, en la que tan solo resultan tan levemente apreciables las ranuras verticales de acoplamiento entre módulos, pero sin que tales ranuras supongan una pérdida en la continuidad de la superficie externa de dicha campana.

Para complementar la descripción que se está realizando y con objeto de ayudar a una mejor comprensión de las características del invento, se acompaña a la presente memoria descriptiva, como parte integrante de la misma, de una hoja única de planos en la que con carácter ilustrativo y no limitativo se ha representado lo siguiente:

La figura 1.- Muestra un despiece parcial en perspectiva, por su cara interna, del recinto de una campana industrial realizada de acuerdo con el objeto de la presente invención.

La figura 2.- Muestra una perspectiva general y externa de la misma estructura.

A la vista de estas figuras puede observarse como el recinto o faldon de la campana industrial que la invención propone está constituido mediante una pluralidad de módulos (1)-(2)-(3)-(4) todos ellos coincidentes en altura,

pero en los que se ha previsto anchura diferente, para poder seleccionar los más idóneos en cada caso, para obtener el dimensionado concreto y previsto para la campana en su conjunto. Concretamente y como se observa en la figura 2, en el ejemplo de realización práctica para la obtención de una de las paredes laterales de la carcasa se utilizan tres módulos de la misma anchura, los referenciados con (4), mientras que para la obtención de otra de las caras laterales de la campana se utilizan tres módulos (1)-(2)-(3) de dimensiones diferentes entre sí, siendo evidente que no existe limitación alguna en cuanto al número de módulos base que puede preverse para la configuración de las paredes laterales de la carcasa, siendo también evidente que, cuanto mayor sea el número de módulos distintos, más fácil será seguir una mayor aproximación a las dimensiones reales de la campana prevista al efecto.

Cada uno de estos módulos (1) a (4) está configurado a modo de una bandeja, como se observa en la figura 1, cuya concavidad queda orientada hacia el centro de la campana y para lo cual sus bordes están acodados ortogonalmente hacia adentro, definiendo una solapa superior (5) y una solapa inferior (6) que actúan como medios de rigidización del módulo, pudiendo esta última estar provista de un segundo acodamiento ortogonal (7) en el mismo sentido, para definir

un colector de grasas, a la vez que las solapas (8) definidas en sus bordes laterales o verticales, además de participar también en la rigidización del módulo, actúan como medios de fijación entre dicho módulo y los adyacentes.

5 Concretamente en este sentido dichas solapas laterales (8) incorporan orificios (9) que, como también se observa en la figura 1, ocupando exactamente los mismos niveles en todos los módulos, permiten la fijación entre ellos con la colaboración de tornillos, remaches o cualquier otro
10 medio de fijación similar.

 Obviamente la estructuración descrita permite el acoplamiento coplanario entre módulos, concretamente entre los diferentes módulos constitutivos de una cualquiera de las paredes laterales de la campana.

15 Sin embargo para conseguir el acoplamiento entre los dos módulos pertenecientes a diferentes caras y que confluyen sobre una de las aristas verticales del cuerpo de la campana es decir para el acoplamiento a escuadra entre dos módulos, se ha previsto la disposición de un módulo especial
20 (10), que como se observa también en la figura 1 adopta una configuración general diédrica, presentando la misma altura que los módulos base (1) a (4) que participan en la conformación de la campana, pero con sus caras extremadamente cortas y provistas igualmente de acodamientos ortogonales in-

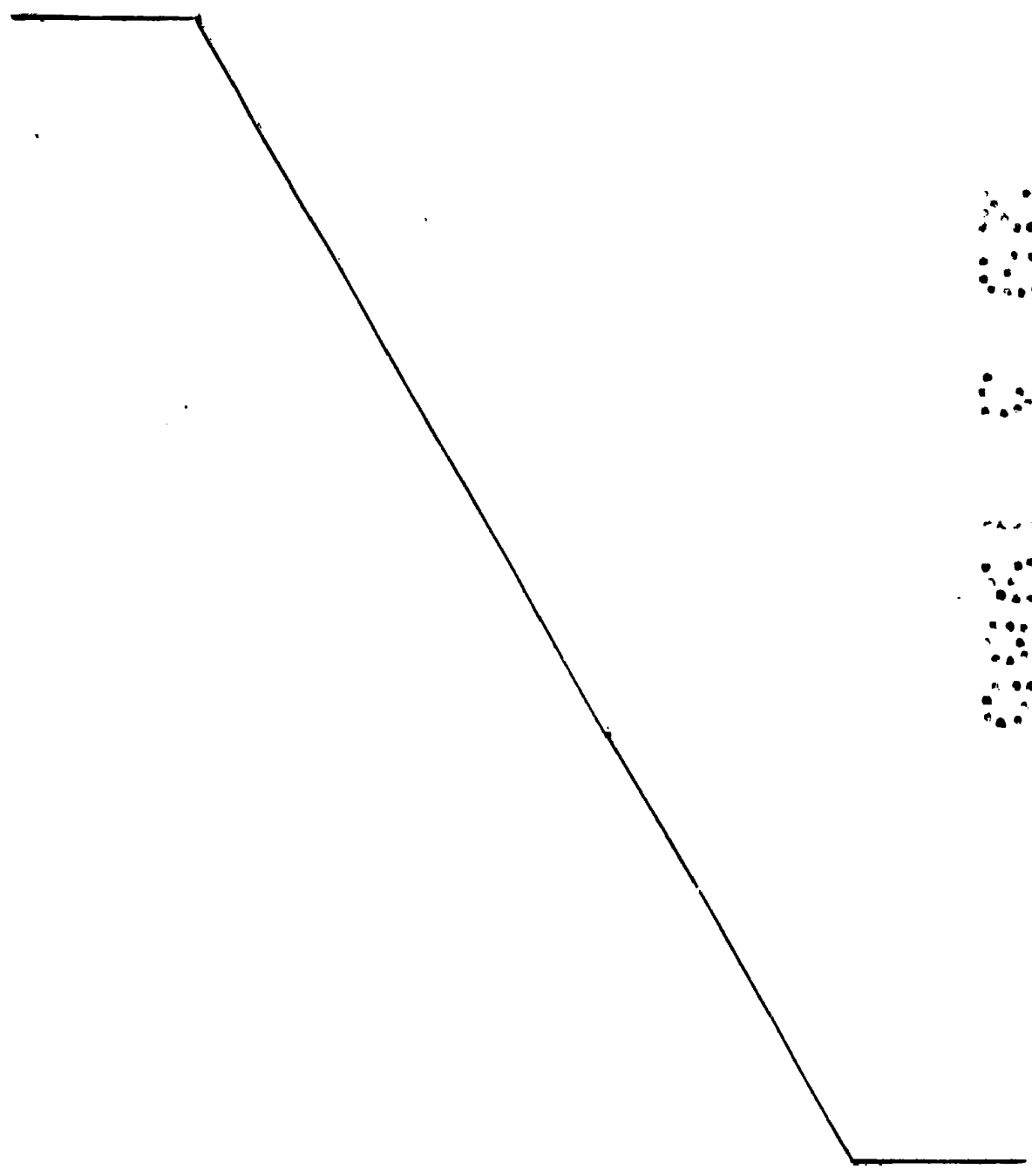
ternos determinantes de solapas (11) adaptables a las solapas (8) de los módulos básicos y provistas igualmente de orificios (9) operativamente enfrentados a los de estas últimas y con la misma finalidad de permitir el atornillamiento o remachado entre solapas superpuestas a la hora del montaje de la campana.

Como también se observa en la figura 1, los módulos de esquina (10) presentan sus extremos (12) cerrados, para establecer continuidad con las solapas extremas superior e inferior (5) y (6) de los módulos base o laterales y mejorar así el aspecto estético del conjunto, viéndose también estos cierres extremos (12) afectados por solapas acodadas (13) y perforadas, que se adaptan a otras (14) de los módulos laterales, consiguiéndose la máxima rigidización del conjunto.

Así pues y como anteriormente se ha dicho, a partir de una serie de elementos o módulos prefabricados, concretamente de los módulos (1), (2), (3), (4) y (10), en cada caso se tomarán aquellos que resulten más idóneos para las dimensiones específicas de la carcasa a obtener, resultando fácil su transporte, por el reducido tamaño de dichos módulos, y resultando también sumamente fácil su montaje, mediante simple atornillamiento, remachado u operación similar, a la vez que el conjunto obtenido, como muestra la

figura 2, ofrece un óptimo aspecto estético.

Cuanto se ha dicho es fiel reflejo de la invención, debiendo considerarse en sentido amplio nunca en forma limitativo, siendo indiferentes y cambiantes las circunstancias de carácter accesorio o secundario, o sea las que no alteren ni modifiquen la esencialidad que, a continuación, será particular objeto de reivindicación.



REIVINDICACIONES

1ª.- Carcasa-envolvente para campana industrial, que siendo especialmente aplicable a cocinas industriales, esencialmente se caracteriza porque se constituye mediante

5 una pluralidad de módulos, de la misma altura y conveniente anchura, cuya adecuada selección permite ajustar las dimensiones de las paredes laterales de la citada envolvente a las necesidades de cada caso, estando cada módulo configurado a modo de una bandeja, de manera que los bordes de

10 su amplia base se encuentran acodados hacia adentro, definiendo cortas solapas de rigidización perimetral, con la particularidad de que las solapas laterales están provistas de orificios que, dispuestos exactamente al mismo nivel en los diferentes módulos, permiten la fijación coplanaria de

15 los mismos mediante atornillamiento o remachado, y habiéndose previsto la existencia de módulos especiales, destinados a acoplamiento ortogonal entre módulos básicos, como los anteriormente descritos, en correspondencia con las aristas verticales de la estructura, adoptando tales módulos especiales una configuración diédrica, recta, presentando una altura coincidente con la del resto de los módulos y presentando sus cortas caras laterales, que configuran el diedro citado, acodamientos en sus bordes, determinantes de solapas

perforadas semejantes a las de los módulos laterales y destinadas a su fijación con respecto a estos últimos, mientras que sus extremos están cerrados, también por quiebros en ángulo recto de sus caras, para originar sendos planos con sus
 5 bordes libres acodados ortogonalmente para determinar respectivas solapas de abrochado con los paneles concurrentes, todo ello de forma que la carcasa ofrece en su conjunto, tras el montaje de los diferentes módulos, una superficie externa continua, quedando los medios de fijación entre módulos
 10 situados en su cara interna e invisibles.

2ª.- CARCASA-ENVOLVENTE PARA CAMPANA INDUSTRIAL

Todo conforme se describe en la presente memoria,
 que consta de ONCE HOJAS, foliadas y mecanografiadas por una
 sola cara y dibujos que se acompañan.

15

MADRID, 29 MAR. 1985

J. J. J.

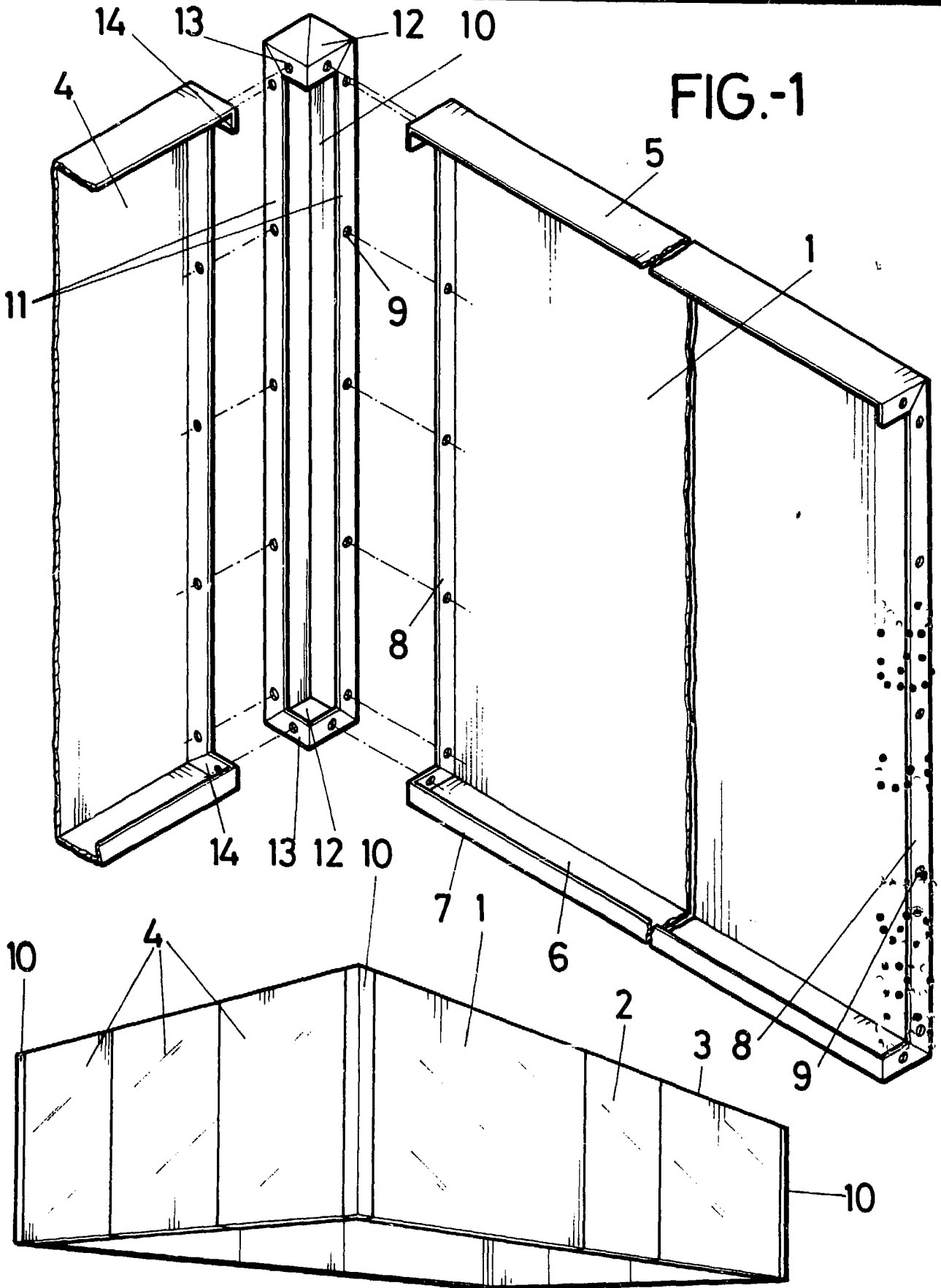


FIG.-2

MADRID 29 MAR. 1985

J. Ruiz

ESCALA VARIABLE