

10	ES	11	NUMERO	16	Y
		21	296822		
		22	FECHA DE PRESENTACION		
			12.12.85		



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

16 ENE. 1988

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
	31				
	NUMERO				
	G 84 36 478.5		13-12-1984		Alemania

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			A47J 45/07

54	TITULO DE LA INVENCIÓN
	"ASA METALICA HUECA".

71	SOLICITANTE (S)
	HEINRICH BAUMGARTEN KG SPEZIALFABRIK FUR BESCHLAGTEILE

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE
	D-5908 NEUNKIRCHEN (ALEMANIA FEDERAL)

72	INVENTOR (ES)
	ROLF BAUMGARTEN, que ha cedido sus derechos a la firma solicitante.

73	TITULAR (ES)
	HEINRICH BAUMGARTEN KG SPEZIALFABRIK FUR BESCHLAGTEILE

74	REPRESENTANTE
	D. JAIME ISERN CUYAS; Agente oficial de la Propiedad Ind.

MEMORIA DESCRIPTIVA

La invención se refiere a un asa hueca de chapa para fijar a pernos de soldadura susceptibles de ser soldados a ellas, de sección triangular o poligonal y con un orificio provisto de roscado.

5.

Las ollas, como por ejemplo las de aluminio o las de acero inoxidable, suelen ir dotados de mangos huecos de chapa que se afirman al borde de la olla por medio de remaches. Pero estos remaches presentan el inconveniente de --

10.

que se hacen notar de manera inconveniente por la parte interior de la olla, y por otra parte tampoco aseguran una unión sólida permanente entre la olla y el asa. La aplicación directa por soldadura de los asideros conformados de chapa a la olla de aluminio es imposible, porque en este caso no puede hacerse una unión soldada. Se acostumbra también a fijar en las ollas de aluminio agarraderos de plástico sujetos a un perno para soldar de aluminio, soldado a su vez a la olla de aluminio, y que en su sección presenta una forma poligonal, con lo que de este modo puede esta-

15.

blecerse una protección contra la torsión entre la olla y el mango, ya que el hueco del asa de plástico se conforma de acuerdo con las dimensiones del perno para soldar. La fijación de la empuñadura de plástico con la olla de aluminio, se realiza por medio de un tornillo, que por una parte encaja en el perno para soldar y por otra se asienta en el agarradero de plástico y lo aprieta contra la pared del cacharro. El inconveniente de un asa de plástico reside en que no es insensible al calor y en que a la larga no soporta el lavavajillas. Aparte de ello, esta modalidad de

20.

fijación por medio de perno para soldar y tornillo en las

25.

30.

ollas de aluminio tiene el inconveniente de que con un --
 elevado par de apriete del tornillo, que es necesario para
 una fijación segura y sin holguñas del asa al recipiente,
 se produce fácilmente una deformación de la pared del ca-
 charro, por lo regular, relativamente delgada y blanda. Las
 mismas dificultades de construcción se producen a la hora
 de fijar los mangos de plástico a los cacharros inoxidada-
 bles.

5. La invención está basada en el problema de proponer
 un asa hueca de chapa resistente al calor, que pueda unir-
 se al cacharro mediante un perno para soldar que pueda --
 afirmarse al recipiente, sin que se produzca una deforma-
 ción de la pared de la pieza de vajilla, siendo indistinta
 mente el asa un mango o un agarradero lateral.

10. este problema se resuelve con las características
 de la parte significativa de la reivindicación 1.

15. En un asa conformada de acuerdo con la invención se
 suelda pues en la porción de la empuñadura adosada a la --
 olla, una pieza moldeada de chapa. Esta pieza moldeada cons-
 tituye una superficie de asiento para el perno de soldar..

20. Esto tiene la ventaja de que el apretar el tornillo se ve-
 rifica un anclaje entre el mango y el perno para soldar de
 aluminio, con lo que el asa no necesita que se ponga en --
 contacto su extremo anterior con la pared lateral de la -
 olla de aluminio. De este modo se garantiza el que el asa
 no ejerza fuerza alguna sobre la pared de la olla, lo que
 representaría una deformación de ésta.

25. En la parte anterior de la pieza moldeada se han -
 conformado además dos pestañas que abrazan lateralmente a
 los pernos para soldar, y así constituyen una protección
 contra la torsión entre el asa y el perno para soldar, y z

por tanto, la olla. En la superficie de apoyo de la pieza moldeada al perno se ha practicado además un orificio -- en el que encaja el tornillo de fijación, cuya cabeza o superficie de apoyo especial se asienta por la parte de --

5. la pieza moldeada opuesta al perno. Es conveniente configurar el tornillo con un mango alargado, lo cual hace posible una fijación más sencilla del asa al cacharro, ya que el tornillo ha de manipularse a través del extremo posterior abierto del asa.

10. Es conveniente dotar a la pieza moldeada de una configuración a modo de copa en la que encaje el perno para soldar y éste se introduzca por todas sus partes, con lo que al mismo tiempo pueden también transmitirse al asa -- los esfuerzos de sujeción dirigidos a las superficies laterales del perno.

15.

Como por una parte han de compensarse tolerancias -- relativamente altas en la fijación del asa, y por otra parte se obtiene una protección más segura contra un aflojamiento imprevisto del tornillo, se forman de acuerdo con --

20. otra propuesta de la invención en la superficie de apoyo del perno a la pieza moldeada, pestañas que vienen a adosarse al perno. Al apretar el tornillo, éste se gira hasta alcanzar la fuerza de apriete necesaria y la separación de seada entre el canto anterior del asa y la pared lateral --

25. del recipiente.

Otros ejemplos de realización de la invención, se describen a continuación a la vista del plano, en el que muestran:

la fig. 1 una vista lateral de un asa hueca, en sección conformada de acuerdo con la invención.

30.

la fig. 2 una vista en planta sobre el ejemplo de -
realización mostrado en la fig. 1 parcial-
mente en sección,

5. La fig. 3 una vista lateral análoga a la fig. 1, pe-
ro con un tornillo de fijación configurado
de distinta manera,

la fig. 4 una vista lateral de la pieza conformada
aplicada en el asa, parcialmente en sección,

10. La fig. 5 una vista anterior de la pieza conformada
según la fig. 4,

la fig. 6 una vista en planta sobre la pieza confor-
mada que se muestra en la fig. 5,

15. la fig. 7 una vista en planta sobre un asa hueca con-
formada con arreglo a la invención, en -
sección y con la pieza conformada aplicada
por soldadura, y

la fig. 8 una vista en planta de un mango lateral -
configurado con arreglo a la invención, -
parcialmente en sección.

20. En las figuras se designa con 1 un asa hueca configu
rada con arreglo a la invención, que en las figuras 1 a 3
y 7 se representa en forma de mango. El asa 1 se ha confor
mado de una sola pieza de chapa y se une por soldadura a su
punto de junta 2. El extremo posterior 3 del asa tiene una
25. forma abierta, de manera que por este extremo puede intro-
ducirse un atornillador hasta el tornillo de fijación 4.
En el extremo posterior se ha practicado además una abertu-
ra 5 en el asa 1.

30. El asa hueca 1 se afirma a un cacharro 6, y preci-
samente por medio de un perno para soldar 7, que es de alu

minio y se suelda a un recipiente 6 que es igualmente de aluminio. La sección del perno para soldar adopta una forma cuadrada, y tiene una dimensiones exteriores sólo ligeramente más pequeñas que las dimensiones interiores de la pieza 8 en forma de copa de una pieza moldeada 9 soldada en el interior del asa hueca 1.

La pieza moldeada se representa en las figs. 4 a 6. La pieza conformada 9 consiste en una pieza 8 en forma de copa con un orificio 10 para el paso del tornillo de fijación 4. Se han dispuesto además en la superficie de asiento 11 de la pieza en forma de copa 8, pestañas 12, a las que viene a adosarse el perno para soldar 7.

Lateralmente sobre la pieza en forma de copa 8 se conforman otras dos pestañas 13 que se sueldan a la pared lateral del asa hueca 1 o bien como se indica en la fig. 7 a la cara frontal 14 del asa 1.

Para el montaje del asa 1, se desliza esta sobre el perno para soldar 7 ya soldado al cacharro 6, y a continuación se arrosca el tornillo de fijación 4 a través del agujero 10, en el orificio roscado 15 practicado en el perno para soldar 7. Las pestañas 12 saliente, sirven por una parte como elementos de compensación de tolerancias, y por otra parte como protección contra la torsión para el tornillo de fijación 4. El tornillo 4 se aprieta lo bastante para que las caras frontales 14 del asa 1 toquen el borde de la olla. Las fuerzas de apoyo entre el asa 1 y el perno para soldar son absorbidas por las pestañas 12 de la pieza conformada 9, de manera que el asa puede asentarse prácticamente sin presión sobre la pared del cacharro 6. Merced al efecto elástico de las pestañas 12 se asegura además -

que el tornillo 4 no pueda aflojarse de una manera imprevista. Por esta razón la totalidad de la pieza conformada 9, se construye convenientemente con un material de fleje.

5. En la fig. 3 se representa un tornillo de fijación 4, que se diferencia del ejemplo de realización según las figs. 1 y 2 en que el extremo de la cabeza de tornillo se ha prolongado, para que pueda alcanzarse más fácilmente desde el extremo posterior 3 del asa 1.

10. Gracias a la configuración en forma de copa de la pieza moldeada 9 se consigue que el perno para soldar 7 - pueda alcanzarse también lateralmente. Esto tiene no sólo la ventaja de una protección mejorada contra la torsión, sino además, la de poder transferir los esfuerzos portantes sobre la pared lateral del perno de soldar también -
15. al asa hueca 1.

El asa hueca representada en la figura 8 consiste en un mango lateral 16 que de la misma manera y por medio de un perno para soldar 7 y un tornillo de fijación 4 se fija a una pieza de vajilla de aluminio 6.

20. El extremo posterior 17 del mango lateral 16 se conforma a la manera convencional a partir de una chapa - y se une con una pieza 18 de sombrerete que en la zona -- del perno para soldar 7 lleva una pieza 19 en forma de co -- pa, configurada según la pieza 8 en forma de copa según -
25. los ejemplos de realización de 1 a 7. En la superficie de apoyo 20 de la pieza 19 en forma de copa se han dejado -- asimismo pestañas 21 que vienen a ponerse en contacto con los pernos de soldar 7. La profundidad de la pieza 19 en forma de copa se adapta a la altura del perno para soldar,
30. de forma que con el tornillo apretado, los extremos de la

pieza en forma de copa terminan delante de la pared del cacharro 6. Además, también los extremos 22 de la pieza 18 de sombrerete se adaptan de forma, que con el tornillo de fijación 4 apretado, se asientan con sólo una leve presión sobre la pared de la olla 6.

N O T A

10.

Hecha la descripción del presente invento se hace constar que esta solicitud se acoge a la prioridad de la solicitud de Modelo de Utilidad alemán nº G 84 36 478.5 depositado el día 13 Diciembre de 1984 y que se declaran como nuevas y de propia invención las reivindicaciones siguientes:

15.

1.- Asa metálica para la fijación sobre pernos para soldar capaces de ser a su vez soldados a ollas, de sección triangular o poligonal, y con un orificio provisto de rosado, caracterizada porque en la parte de contacto de la asa hueca (L, 16) con el cacharro (6) se suelda una pieza conformada (9) de chapa, que forma una superficie frontal de apoyo 411) para el perno de soldar (7), que en la pieza conformada (9) existen al menos dos pestañas (13) que llevan lateralmente el perno de aluminio y que en la superficie de asiento de la pieza conformada se ha dispuesto un orificio 410) para la admisión de un tornillo de fijación (4).

20.

25.

2.- Asa metálica según la reivindicación 1, caracte

pieza (8) en forma de copa, para la guía del perno de soldar, que la abarca estrechamente por todas sus partes.

5. 3.- Asa metálica según las reivindicaciones 1 o 2, caracterizada porque las pestañas (13) conformadas en la pieza moldeada, sirven al mismo tiempo para la fijación de la pieza conformada (9) en el asa hueca (1, 16).

4.- Asa metálica hueca, según la reivindicación 3, caracterizada porque la pestaña (13) se suelda a la cara frontal (14) del asa hueca (1)

10. 5.- Asa metálica hueca según una de las reivindicaciones de 1 a 4, caracterizada porque en la pieza conformada (9) en el sector de la superficie de apoyo (11) del perno para soldar, se prolongan una o más pestañas (12) que se orientan en el sentido de los pernos para soldar.

15. 6.- Asa metálica hueca según una de las reivindicaciones de 1 a 5, caracterizada porque la pieza conformada (9) es de un material de fleje.

20. 7.- Asa metálica hueca según una de las reivindicaciones de 1 a 6 caracterizada porque el extremo del tornillo de fijación se ha prolongado.

25. 8.- Asa hueca según una de las reivindicaciones de 1 a 7, caracterizada porque para una olla de aluminio se emplea un perno para soldar de aluminio, y para una olla de acero inoxidable, un perno para soldar de acero inoxidable.

9.- Asa metálica hueca según una de las reivindicaciones de 1 a 8, caracterizada porque el perno para soldar se ha configurado a modo de un alma para soldar.

30. 10.- Asa metálica hueca según una de las reivindicaciones de 1 a 9, caracterizada porque para los cacharros -

esmaltados se emplean almas o pernos para soldar de hierro susceptible de esmaltado.

5. 11.- Asa metálica hueca según una de las reivindicaciones de 1 a 10, caracterizada porque en la pieza conformada (9) se monta un tornillo de forma imperdible, con el fin de facilitar previamente un montaje más sencillo.

12.- ASA METALICA HUECA.

10. Según se describe y reivindica en la presente Memoria que consta de 10 hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de láminas de dibujos.

Madrid, a 12 Diciembre de 1985

HEINRICH BAUMGARTEN KG SPEZIALFABRIK FÜR BESCHLAGTEILE

p.a.

15.

Arbes



20.



25.



30.

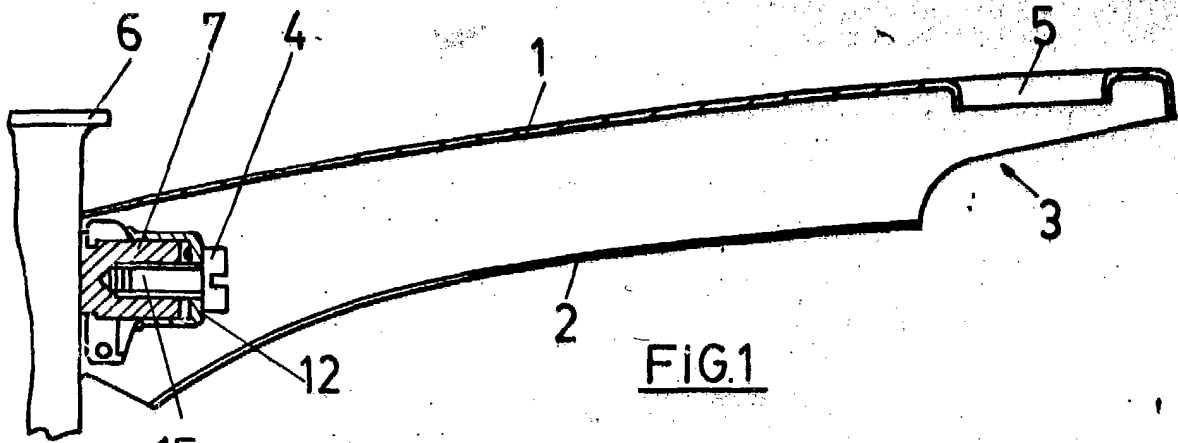


FIG. 1

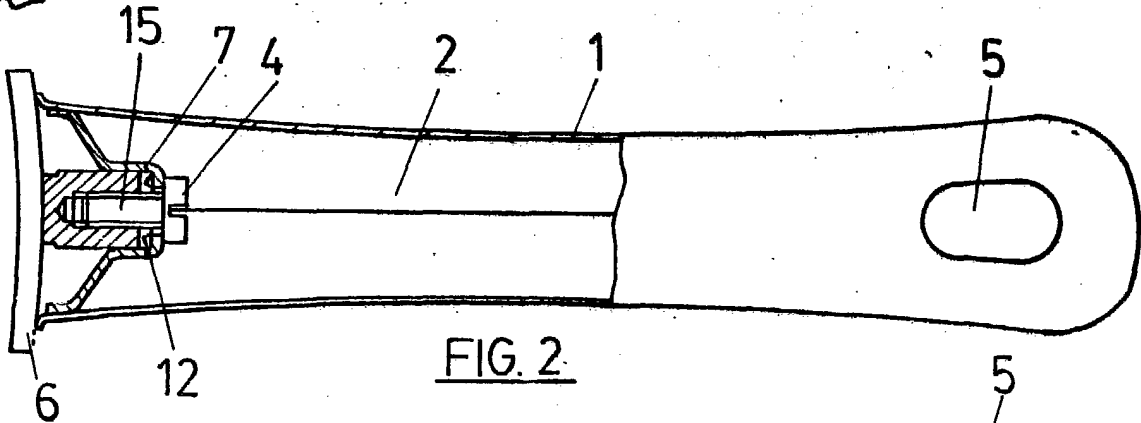


FIG. 2

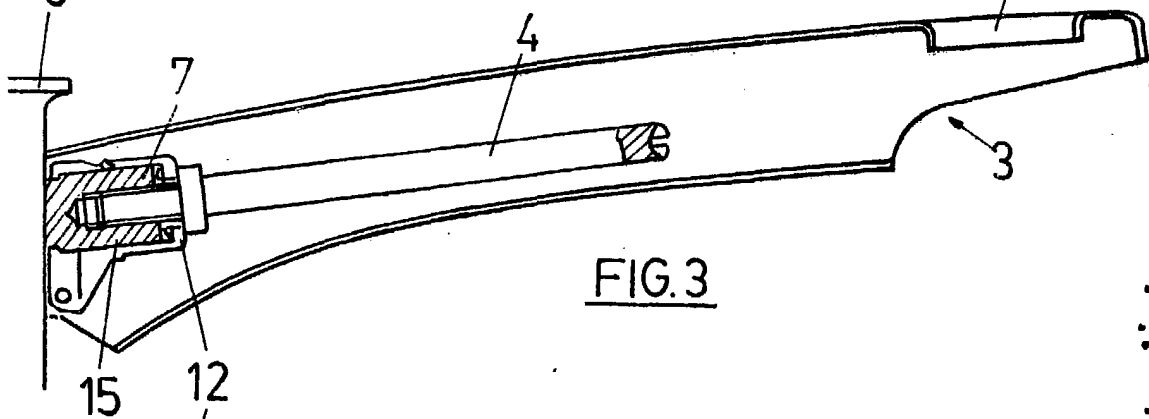


FIG. 3

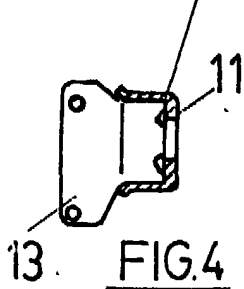


FIG. 4

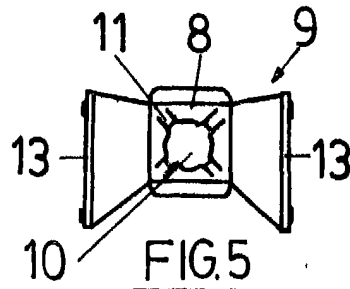


FIG. 5

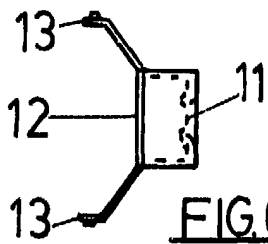


FIG. 6

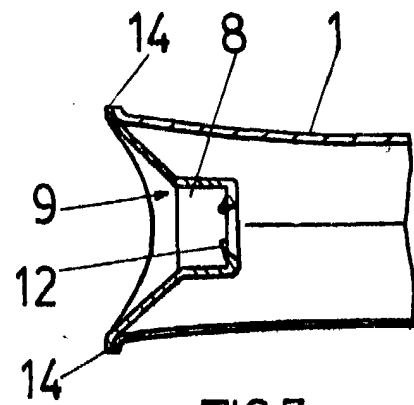


FIG. 7

Madrid, a 12 Diciembre de 1985
J. J. J. J.
P. P.

Acebes

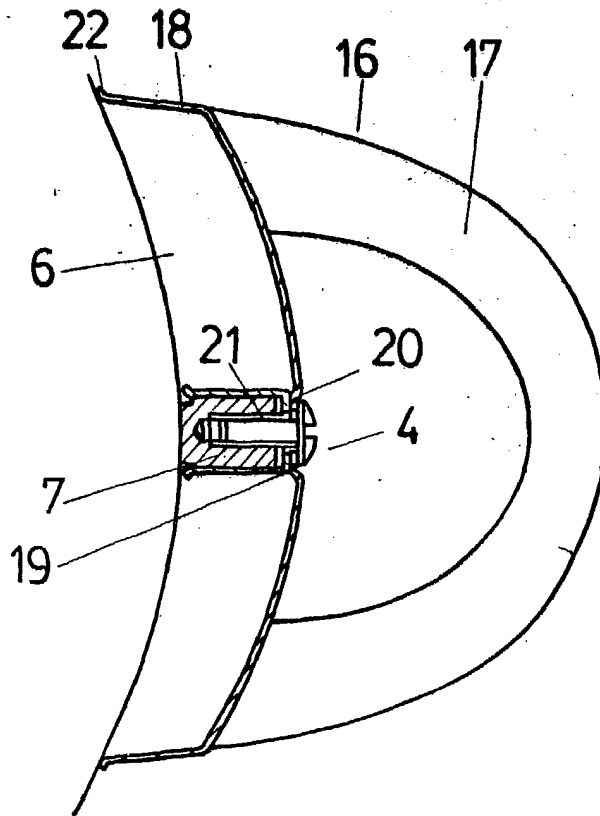
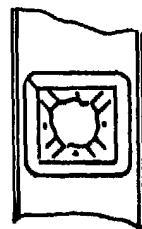


FIG. 8



Madrid, a 12 Diciembre de 1985
p.a.

Jaime Isern
P.P. *Arbes*

Edo. Nicolás Acóbar