

304821

30 4821

9 OCT.



MEMORIA DESCRIPTIVA

que corresponde a una solicitud de PATENTE DE INTRODUCCION, por diez años, por: "MEJORAS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE PARRILLAS PARA FRIGORIFICOS", cuyo registro se solicita a favor de Industrias Esaza, S.L, entidad española, residente en ESCORIAZA (Guipúzcoa), Barrio de la Estación.-

- o -

5.-

Con la presente solicitud se trata de amparar la novedad y propiedad en territorio español de ciertas mejoras introducidas en la fabricación de parrillas para frigoríficos, con la aplicación de las cuales se obtienen estos elementos con ventajas de orden técnico y económico sobre todas las similares conocidas.

Las parrillas actuales se han venido fabricando con varilla y perfil de hierro o de acero inoxidable. Las primeras pierden al poco tiempo el baño que las recubre, se

OCT. 1964



30 4821

oxidan y quedan practicamente inservibles, y las segundas resultan muy costosas. Se ha de recubrir por lo tanto a las de aluminio, en cuyo material, preferiblemente, se construyen las que son objeto de la presente solicitud, y dadas las dificultades que lleva consigo la soldadura, se ha ideado un sistema de fijación de las varillas sobre el bastidor, que es lo que da origen a esta patente, además de otras ventajas relacionadas con la aplicación de los embellecedores que normalmente se disponen en estos elementos, y cuyas ventajas resultarán de la descripción que sigue.

Se parte de un bastidor formado por un marco de perfil adecuado, que puede ser liso o en U, según convenga, pero preferiblemente en U con las puntas hacia fuera, Este bastidor está cruzado en un sentido por uno o dos largueros, de acuerdo con sus dimensiones y éstos por una serie de travesaños, varillas, que se sujetan entre sí y con relación al marco de una manera que describiremos a continuación: las varillas travesaños pasan por encima de los largueros y en los puntos de intersección se ha practicado en éstos una muesca para recibir la varilla travesaño y a sus lados unos pellizcos que originan dos pequeños salientes que se rebaten sobre dicha varilla, aprisionandola con suficiente firmeza para formar un armado general rígido, en un mismo plano, y sin necesidad de soldaduras.

Las varillas travesaños comienzan y terminan en dos lados enfrentados del marco bastidor, se introducen sus extremos en orificios pasantes hechos a tal efecto en dichos lados y se sujetan o fijan en posición igualmente sin soldadura, aprovechando la ligera deformación, apenas apreciable,



del material de dicho lado al ser aprimido con útil adecuado alrededor de la varilla, de modo que el orificio por el que pasó ésta tiende a cerrarse y a abrazar fuertemente al extremo de dicha varilla travesaño.

5.-

Evidentemente, nada se opone a que las varillas travesaños tengan en uno de sus extremos unas pequeñas cabezillas para apoyarse en la cara externa del marco, con el orificio abocardado, haciendose la sujeción antes dicha solamente en el lado opuesto, sobre todo teniendo en cuenta que tales varillas reciben ya cierta sujeción a su paso sobre los largueros transversales, pero en cualquier caso se emplea, bien en uno o en los dos lados, el sistema de fijación dicho y que elimina totalmente la soldadura.

10.-

15.-

Uno de los lados del marco tiene sus bordes longitudinales planos y son utilizados como carriles-guia para disponer sobre dicho lado un embellecedor que consiste en un perfil, hecho por ejemplo de latón y que adopta la forma elegida como moldura vista de la parrilla y se introduce a deslizamiento desde uno de los lados.

20.-

Una variante constructiva en relación con este embellecedor, consiste en el hecho de que uno de los cuatro lados del marco bastidor, el que ha de quedar a la vista, esté constituido por el propio perfil embellecedor, en el cual se montan las varillas travesaños, bien por sus cabezillas o sus finales en la forma antes dicha.

25.-

Se observará por lo dicho hasta aquí que en la construcción de parrillas conforme a esta solicitud se consigue un importante ahorro de material, de tiempo y de mano de obra, lográndose estos elementos con una presentación no



obtenida hasta ahora.

5.- Para facilitar la descripción, haremos referencia, al dibujo adjunto, dado a título de ejemplo ilustrativo, en el cual las distintas figuras representan diversos detalles de la constitución y montaje de las nuevas parrillas, siendo:

La figura 1ª es un detalle del lado anterior del marco bastidor -1- cuyo lado en este caso está constituido por una U cuyas alas -2- son aprovechadas como guías para introducir por ellas el embellecedor que ha de cubrir dicho lado.

10.-

En la figura 2ª vemos un detalle de la disposición del embellecedor -3- sobre el perfil en U lado frontal o sea el que queda a la vista en los muebles frigoríficos donde se emplean estas rejillas.

15.-

En la figura 3ª se aprecia como el embellecedor mismo -4- constituye al propio tiempo el lado frontal del bastidor.

20.-

La figura 4ª nos muestra un trozo de uno de los largueros -5- observándose en él las muescas -6- destinadas a recibir a las varillas de los travesaños.

25.-

En la figura 5ª se representa el mismo trozo de larguero -5- una vez que se han aplicado sobre él en las muescas -6- dos varillas travesaños -7-. Observese en esta figura 5ª como los bordes superiores de dichas muescas -6- han sido pellizcados para sacar de ellos mismos unas pequeñas garras -8- -8'- que se hacen montar sobre las varillas -7- para aprisionarlas fuertemente. Se forma así el emparrillado que, sin soldadura proporciona ya un armado resistente del conjunto.

30 4821

9 OCT.



La figura 6ª muestra en corte el extremo de una de las varillas-travesaños -7- introducido en uno de los lados del bastidor -1-.

5.-

En la figura 7ª vemos como las partes -8- adyacentes al orificio del lado -1- han sido objeto de una presión que deforma ligeramente dichas partes -8- y que sirve para ejercer una presión sobre el extremo alojado de la varilla -7- que en esta forma suficientemente retenida.

10.-

Por último en la figura 8ª correspondiente de la 7ª se observa la zona -8- del bastidor -1- que ha sido objeto de presión.

15.-

En el objeto descrito caben, naturalmente, modificaciones de forma, dimensiones, proporciones y materias, sin apartarse de la esencialidad de esta solicitud, por lo que se hace constar que tales modificaciones se entenderán incluidas en esta patente sean cualesquiera las circunstancias que concurren.

N O T A

20.-

Descrito suficientemente el objeto de esta solicitud, se declaran de novedad en España las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

25.-

1ª.- Mejoras introducidas en la fabricación de parrillas para frigoríficos, que se caracterizan por el hecho de que en el punto de intersección de las varillas travesaños sobre los largueros intermedios del bastidor y en el lomo de éstos últimos se han practicado unas escotaduras que originan senos equidistantes para recibir y alojar a su paso a las varillas travesaño y, en operación sucesiva se muerde con útil adecuado en los lados de dichas escotaduras para producir unas pequeñas garras que son susceptibles de rebatirse sobre dichas

30.-

3-4821⁹ OCT.



5.- varillas y abrazarlas para constituir un firme armado en el mismo plano, en tanto que para su anclaje los extremos de tales varillas se introducen en orificios practicados en lados opuestos del marco bastidor y se fijan mediante una operación de presión sobre ambas caras de dicho lado, alrededor de la varilla, la cual da lugar a una ligera deformación que tiende a cerrar el orificio y, consecuentemente, a abrazar firmemente al extremo de la varilla.

10.- 2ª.- Mejoras introducidas en la fabricación de parrillas para frigoríficos, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que uno de los lados del marco bastidor lo constituye una pletina que comprende dos bordes longitudinales planos los cuales se utilizan como guías-corredera para deslizar sobre ellos, y llegar a cubrir la totalidad de dicho lado, un perfil-moldura.

15.- 3ª.- Mejoras introducidas en la fabricación de parrillas para frigoríficos, según la reivindicación primera, que se caracterizan por el hecho de que uno de los lados del marco bastidor lo constituye un perfil-moldura, de forma variable, en el cual se efectue el anclaje de los extremos de las varillas-travesaños en la forma ya mencionada.

20.- 4ª.ª MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE PARRILLAS PARA FRIGORIFICOS.

25.- Todo conforme se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de seis hojas y se ilustra en los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid, nueve de Octubre de mil novecientos sesenta y cuatro.

INDUSTRIAS ESAZA, S.L.

p.a.

304821



FIG. 1.

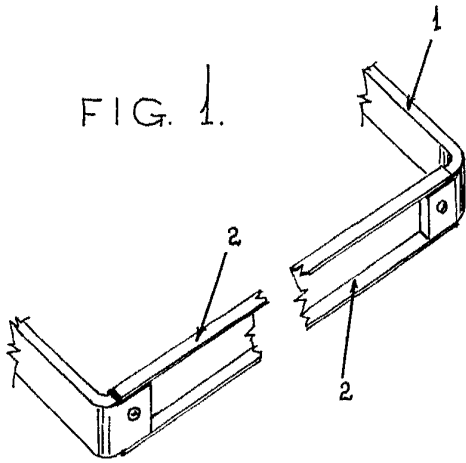


FIG. 2.

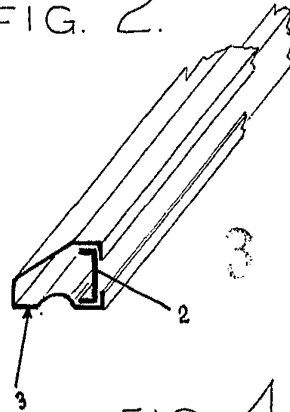


FIG. 3.

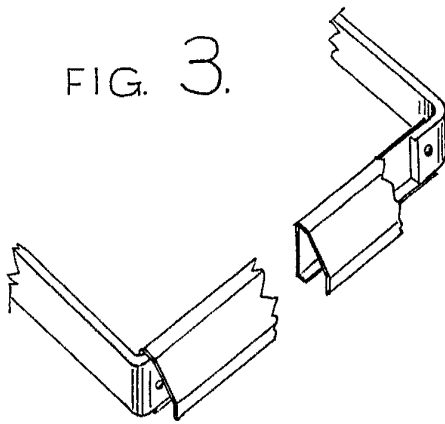


FIG. 4.

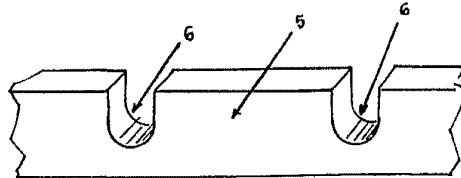


FIG. 6.

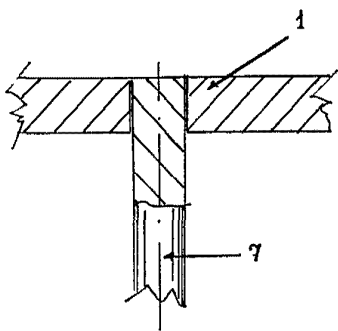


FIG. 5.

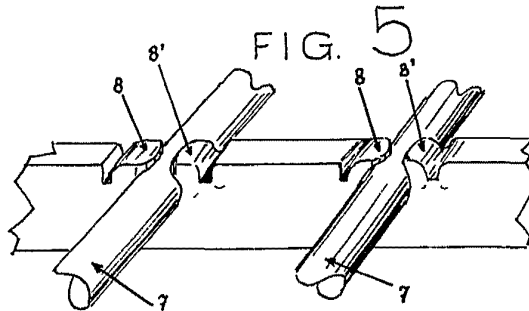


FIG. 7.

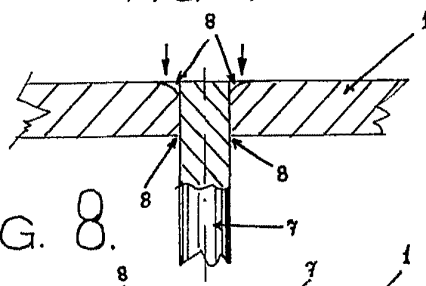
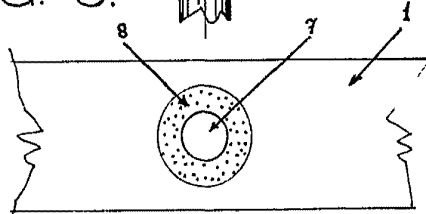


FIG. 8.



ESCALA VARIABLE.

Madrid, 9 de Octubre de 1.964

Handwritten signature or mark.