

307011



MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA, A
FAVOR DE DON JOSE RUBIO RIPOLLES, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA,
RESIDENTE EN BARCELONA, Fresser, 55

s o b r e:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION EN Y RELACIONADO CON LOS ESCO-
BILLONES Y SIMILARES".--

&&&&&&&&&&

La presente solicitud tiene por objeto el garantizar
la explotación de un procedimiento de fabricación en y rela-
cionado con los escobillones y similares, y en general todo
objeto provisto o dotado de cerdas flexibles en utilización
5 semejante.

El procedimiento tiene por objeto el simplificar el
proceso de fabricación de tales utensilios, tanto en la ela-
boración de las piezas integrantes como en el montaje final
de las mismas.

10

A pesar de los progresos realizados en los fabricados



7 011 30760 11

actuales, consistentes esencialmente en la adaptación de cer-
das de fibras sintéticas, solamente se ha reducido el des-
gaste de los citados elementos y nó el tiempo empleado en
su fabricación y montaje, generalmente efectuado de forma la-
5 boriosa y manual mediante el cosido o fijación de una varia-
ble y elevada cantidad de cerdas a un soporte para la fabri-
cación del escobillón o similar.

El laborioso proceso ha influido indudablemente en el
precio de los objetos dotados de cerdas de material sinté-
10 tico de gran duración, produciendo una considerable eleva-
ción:

El procedimiento que se describe en la presente solici-
tud, tiene por objeto facilitar la elaboración y montaje de
los escobillones y similares mediante la disposición de gru-
15 pos simétricos y regulares de cerdas solidarizadas unas con-
otras, obtenidas mediante una operación única por proceso de
inyección de una cantidad adecuada de material termoplástico
flexible, formando así el grupo de cerdas, todas ellas a la
vez que separadas, de una sola pieza con el cuerpo central
20 del grupo.

Estos grupos de cerdas podrán acoplarse unos dentro de
otros según la cantidad de hileras de cerdas que se desee
colocar en el objeto, el cual será de formas variadas, tanto
circulares como alargadas. Así dispuestos los grupos de cer-
25 das unos dentro de otros, quedarán todos ellos solidarizados
mediante unos remaches que unirán todos los cuerpos centra-
les. Una cubierta exterior abrigará todos estos cuerpos cen-
trales, a modo de funda, mientras que, en el caso particular
de que el objeto vaya provisto de un mango, el grupo de cuer-
30 pos centrales unidos entre sí se fijarán fuertemente al ci-

307011

307011



tado mango mediante un adecuado atornillado que ofrezca la suficiente solidez y resistencia.

5 La cubierta exterior citada anteriormente, que servirá de funda, también será un elemento protector que facilitará el agarrado del objeto por el usuario sin encontrar las aristas vivas del cuerpo central de los grupos de cerdas. Dicha cubierta será fácilmente desmontable para efectuar una detenida limpieza del objeto, facilidad que debe citarse como esencial en elementos de ésta índole que deben ser
10 utilizados generalmente para limpieza varia y que por lo tanto siempre retendrán suciedad en sus espacios escondidos.

Los grupos de cerdas, obtenidos mediante el proceso de inyección citado ya anteriormente, podrán elaborarse teniendo
15 en cuenta su solidarización con el cuerpo central o base, tanto de una sola pieza como en varias piezas contiguas, lo que facilitará su fabricación cuando se trate de escobillones y cepillos de considerable longitud, facilitando también el recambio de uno de los grupos parciales por deterioro
20 del mismo. En este caso el montaje se efectuará de idéntica manera al anteriormente descrito con la variante de que se tendrá que disponer un elemento sobre el que todos los grupos parciales vayan sujetos y éste a la vez sujeto al mango o similar.

25 Como complemento a lo anteriormente descrito se acompaña una hoja de dibujos, donde se han reflejado a modo de ejemplo no limitativo, una realización práctica de los perfeccionamientos descritos en la presente patente.

30 En el resto de ésta descripción se hará referencia a las figuras de la hoja gráfica adjunta.

307011

307011



La figura 1ª es un corte longitudinal de un objeto provisto de estos grupos de cerdas, concretamente un escobillón.

La figura 2ª es un complemento de la figura anterior, y

La figura 3ª, representa un detalle de los elementos
5 parciales que forman los grupos de cerdas.

De acuerdo con los dibujos representados se puede apreciar la forma del conjunto, el cual está constituido por tres grupos de cerdas (4,5 y 6), colocadas una en el interior de la otra y unidas entre sí por unos remaches (7).

10 Consta de una funda protectora (8) de líneas estilizadas, que cubrirá la parte superior solidarizadora de los grupos de cerdas, así como un mango (9) quedará también solidarizado al conjunto por la acción de un tornillo fijador (10) o cualquier otro medio similar.

15 Cuando cada grupo de cerdas esté formado por varios grupos parciales (11,12 y 13), quedarán sujetos por el remache (7) a un elemento (14) sustentador del conjunto.

Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por
20 ello varíe la esencialidad de la misma la cual se reivindica en la siguiente

n o t a

En resumen; la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:
25

1ª.-Procedimiento de fabricación en y relacionado con los escobillones y similares, caracterizado porque se procede en primer lugar a la obtención por inyección de material termoplástico, de una pluralidad de conjuntos de cerdas solidarizadas entre sí formando una pieza única de todas ellas
30

307011

307011



5 y en torno a un hueco central que se practica por moldeo en el cuerpo o soporte del elemento a fabricar, disponiéndose a su vez un recubrimiento mediante una funda conseguida igualmente por moldeo, la cual actuará como medio protector y además es dotada de la característica principal de ser desmontable a fin de poder realizar fácilmente la limpieza del conjunto.

10 2ª.-Procedimiento de fabricación en y relacionado con los escobillones y similares, según la reivindicación anterior, caracterizado porque los grupos de cerdas son agrupados unos dentro de otros hasta formar toda la superficie de limpieza, quedando dichos grupos solidarizados por medio de la acción de unos remaches que las unirán.

15 3ª.-Procedimiento de fabricación en y relacionado con los escobillones y similares, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque hasta formar la masa compacta que constituirá el bloque de limpieza se procede a la colocación de una pluralidad de grupos de cerdas, introduciendo unos en otro hasta conseguir el número deseado de ellas, quedando sujetas unas con otras y muy compactas mediante remachado o procedimiento similar.

20

25 4ª.-Procedimiento de fabricación en y relacionado con los escobillones y similares, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque dada la característica de formarse el objeto a base de grupos independientes unos de otros es posible el llevar a cabo el recambio de las cerdas que los continúen.

5ª.-PROCEDIMIENTO DE FABRICACION EN Y RELACIONADO CON LOS ESCOBILLONES Y SIMILARES.

30 Según se describe en la presente memoria que consta

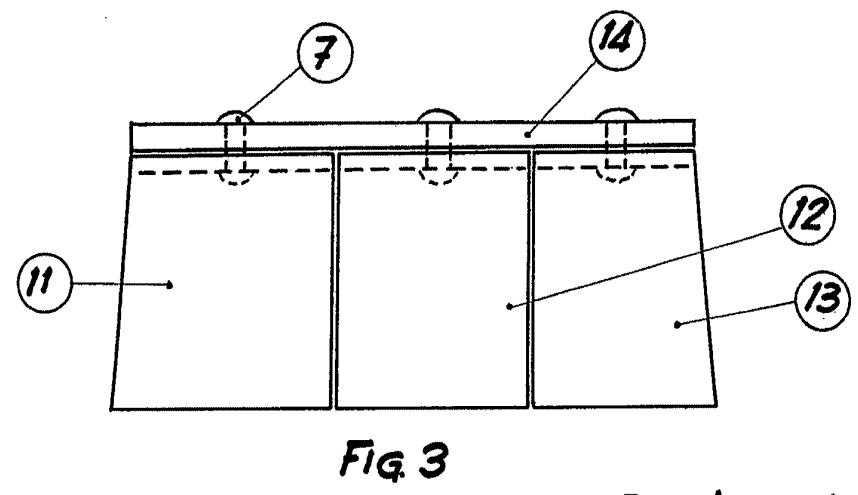
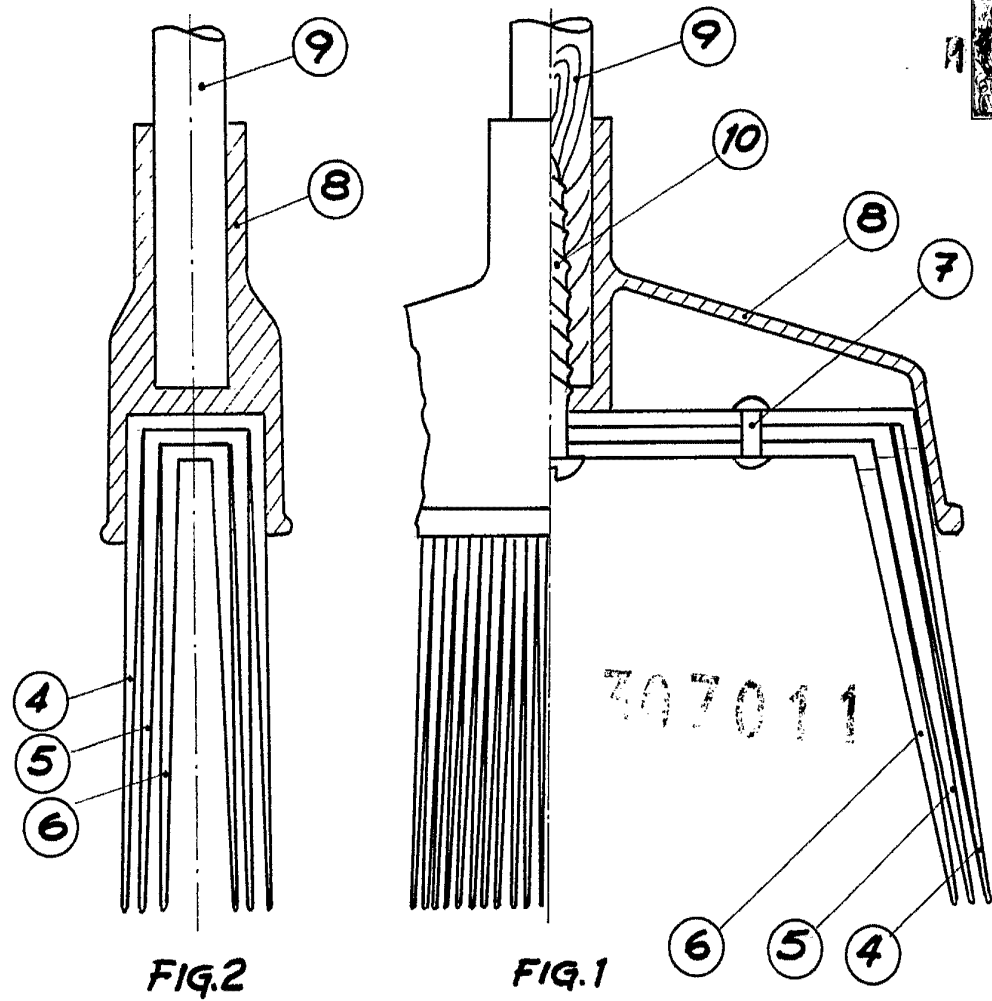
307011

307011



de seis hojas escritas a máquina y dibujos.

Madrid ,11 de diciembre de 1964



Escala variable

11 DIC. 1964