



10 de acero, es relativamente sencilla, mientras que, por el
contrario, se presenta mas dificil el realizar las bañe-
ras con asiento, si se adopta un análogo sistema, en cuan-
to a que, ademas de las notables profundidades requeridas
para tal tipo de bañeras, concurren a aumentar las difi-
cultades, lo complejo de la forma y la particular moldu-
15 ra, indispensable para asegurar a este aparato higiénico
un buen funcionamiento.

Por lo tanto, las bañeras con asiento han sido
realizadas, hasta la fecha, partiendo de cierto número -
de elementos parciales, que vienen siendo unidos mediante
20 varios sistemas de soldadura, por ejemplo autógena, a -
resistencia o similares. Pero el acabado asi obtenido -
presenta muchos defectos, que resultan evidentes, espe-
cialmente despues del recubierto con esmalte. Es cierto
y conocido, precisamente, que el citado material se adhie-
re mal en las zonas donde se presentan partículas de ma-
25 teriales heterogéneos o en aquellas zonas escasamente pu-
lidas. A tales inconvenientes, hay que incluir el eleva-
do costo de tal sistema de fabricación, motivado, sea por
la necesidad de emplear mano de obra especializada, o sea
30 por la lentitud del procedimiento.

Es notablemente conocido que la bañera con asien-
to se ha establecido en el mercado debido a sus innegables
ventajas, respecto a la bañera larga de tipo común. Las
bañeras con asiento ocupan en efecto un espacio reduci-
do; tienen menos capacidad, produciendo menor consumo de
35 agua y necesitando menos calor para calentarlas, presen-
tan menor superficie de evaporación; menos peso; un cos-
to mas limitado, y ofrecen a la persona que las usa, en

307449



- 3 -

especial modo a los niños, personas ancianas o enfermos,
40 una mayor comodidad, ofreciendo menos fatiga para entrar
salir y levantarse de la bañera. Es ventajosa la citada
bañera para las personas enfermas del corazón, a las que
puede perjudicar una inmersión completa en agua fría o
caliente, Además, la bañera con asiento puede ser utili-
45 zada en muchas facetas, como bides, pila para recién na-
cidos, baño de asiento, o como pila para lavar y simila-
res.

El procedimiento objeto de la invención permite
realizar la fabricación del mencionado tipo de bañeras -
50 con operaciones simples, eliminando la necesidad de efec-
tuar soldaduras. La fabricación resulta, por lo tanto, -
mas económica. A la vez, el sistema de trabajo empleado
permite dar a la bañera, una nueva moldura, que presenta
un peldaño entre el cuerpo de la bañera y la pila inferior.
55 Dicho peldaño facilita el uso de la mencionada bañera co-
mo lavadero, colocando un cómodo trozo de puntal desde -
la mesa o tablero de lavar.

Los ángulos del borde exterior o una parte del
citado peldaño, debidamente trabajados, pueden servir, in-
60 cluso, como jabonera o sujeta esponja.

El dibujo adjunto presenta, a título de ejem-
plo indicativo, no limitativo, una forma de las caracte-
rísticas del invento y, precisamente:

La figura 1ª. es una sección longitudinal ver-
65 tical de la bañera.

La figura 2ª. es una vista en alzado de la mis-
ma.

Mencionando el dibujo, se señala con el -1- el



70 borde de la bañera -2-, que se prolonga hacia abajo en la pila inferior -3-, entre el cuerpo -2- de la bañera y el cuerpo de la pila -3-, a la altura del piso del asiento -6- formandose un peldaño -4-.

75 Junto al mencionado peldaño o, en el borde superior -1-, se efectuan, con adecuados frunces o redondeos de los ángulos, repisas jaboneras, -5-, o zonas de fácil enganche para las espigas de la tabla para lavar.

80 El proceso de fabricación de la bañera, con asiento, de que tratamos, es el siguiente: Primeramente se obtiene, por embutición de una hojas de chapa de acero la pila inferior -3-. La hoja viene proporcionada de forma tal, que a su salida de la máquina prensadora, despues de la mencionada embutición, la pila -3-, queda contorneada por largos aleros y moldeada de forma que permita las sucesivas operaciones. Es indispensable que la chapa de origen se presente oportunamente perfilada y moldeada, al objeto de tener exclusivamente el material necesario para la fabricación y, con ello, eliminar toda posibilidad de que se presenten distensiones externas o arrugamientos debidos a las rápidas y enormes tensiones, a que se encuentra sometida la estructura cristalina del material empleado. La segunda y última fase de embutición se verifica con un punzón adecuado para obtener el cuerpo -2- de la bañera prescindiendo de la parte del fondo, donde ya se ha obtenido por embutición, en la fase precedente, la pila -3-. Tal operación es mas delicada que la anterior. Obvio es decir, que el material necesario para ejecutar el segundo embutimiento se tome por los aleros dejados al rededor de la pila -3-, despues de la primera operación -

85

90

95

307449

- 5 -



de embutición.

100 Para eliminar los graves y hasta ahora insupe-
rables inconvenientes del buen deslizamiento de los mate-
riales, especialmente en las zonas de unión entre el pi-
so del asiento -6-, de la bañera y las paredes del cuer-
po -2-, y de la pila -3-, el invento se propone aislar
105 la pila -3-, por lo tanto, la zona en conexión desde la
cual se efectua la segunda embutición, mediante una cara
periférica -4-, ofrecerá un largo peldaño horizontal, una
vez ultimada la bañera, Con tal penetración, que en abso-
luto quita cualidades estéticas a la bañera, se consigue
110 el poder embutir con un sucesivo y único paso, por la -
prensa, el cuerpo entero de la bañera, como si saliese -
de un elemento nuevísimo de chapa, en absoluto áspera.

 El peldaño -4-, que se obtiene, ha demostrado
prácticamente despues, que es muy ventajoso, dado que -
115 puede servir como apoyo para el tablero o tabla de lavar
caso de que se quisiera efectuar la colada utilizando la
limitada capacidad de la pila inferior -3-.

 El peldaño -4-, puede ser utilizado como jabo-
nera. En fin, la bañera, presenta, en la parte superior
120 próxima al borde -1-, un largo rellano en las cercanias
de los vertices. Tales rellanos, -5- o al menos uno de -
los mismos, puede ser utilizado como jabonera o porta -
esponjas, aprovechando como elemento de sujeción los plie-
gues del revestimiento.

125 Realizando la bañera en cuestión a una altura
limitada, la misma puede tener incluso, un empleo como
plato para ducha, incorporando un bidé.

 Los ultimos toques de fabricación de la bañera
siguen las formas normales de la técnica, que incluyen



130 las normales operaciones de perfilado, estampado de los
bordes, perforaciones varias y las oportunas aplicacio-
nes del esmalte y cocido.

N O T A
=====

En esta Patente de Invención se reivindica:

135 1^a.- Procedimiento de fabricación de bañeras con
asiento, caracterizado por el hecho de que mediante una
primera fase, operación de embutido de una lámina de cha-
pa de acero, debidamente trazada y acoplada en una moldu-
ra adecuada, se obtiene la pila inferior alrededor de la
140 cual se deja una larga ala de borde, de la cual; median-
te una segunda operación de embutido, se obtiene el cuer-
po de la bañera y el borde, despues de lo cual siguen -
las operaciones convencionales de reacabado y aplicación
del esmalte, siendo las dimensiones de la pila inferior
145 tales que permitan dejar, entre esta y la bañera, una fa-
ja formando un peldaño horizontal alrededor de la mencio-
nada bañera, cuya faja constituye una zona aislante en-
tre las partes del material requerido en la primera ope-
ración de embutido para la formación de la pila inferior
150 y aquellas solicitadas en la segunda operación de embuti-
do para la formación del cuerpo de la bañera.

2^a.- Procedimiento de fabricación de bañeras -
con asiento, en acero aporcelanado, obtenidas por el pro-
cedimiento según reivindicación 1, caracterizado por el
155 hecho de que la bañera se obtiene por embutición de una
chapa laminar de acero de una sola pieza, presentando un
peldaño entre el cuerpo de la bañera y la pila inferior.

3^a.- Procedimiento de fabricación de bañeras -
con asiento, según la reivindicación 2, caracterizado por

307449



- 7 -

160 el hecho de que, al menos uno de los cuatro ángulos del
borde de la bañera, y en la eventualidad incluso del pel
daño, se disponen formando un alojamiento sujeta esponja
y jabonera, aprovechando como elemento distanciado de su
jeción, los pliegues del embutido obtenidos para el buen
165 deslizamiento del material en los ángulos, cuyos pliegues
que pueden ser artificialmente engrandecidos. Y

4º.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BAÑERAS
CON ASIENITO", de conformidad en un todo en lo esencial y
fines industriales a lo descrito en la precedente memoria
170 descriptiva.

Esta memoria consta de SIETE hojas escritas o
mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 170
líneas.

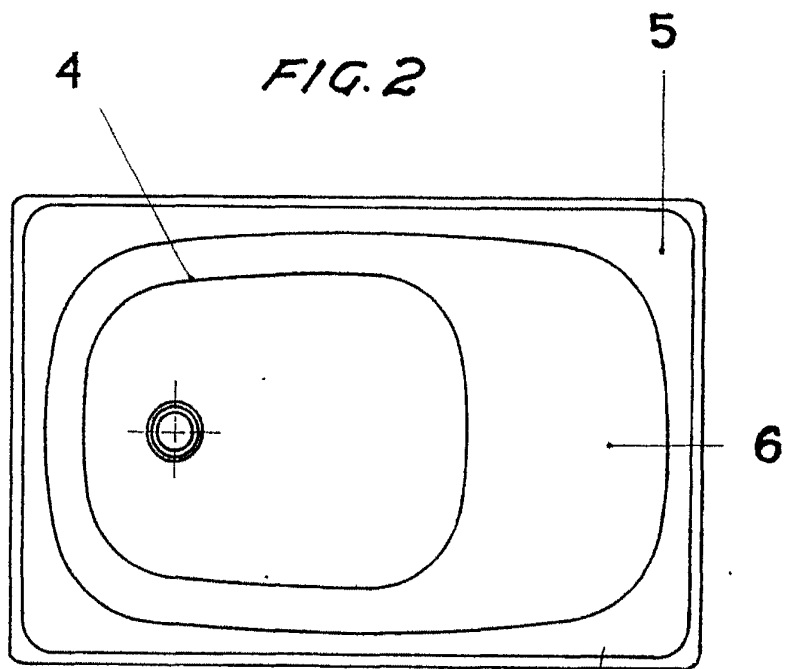
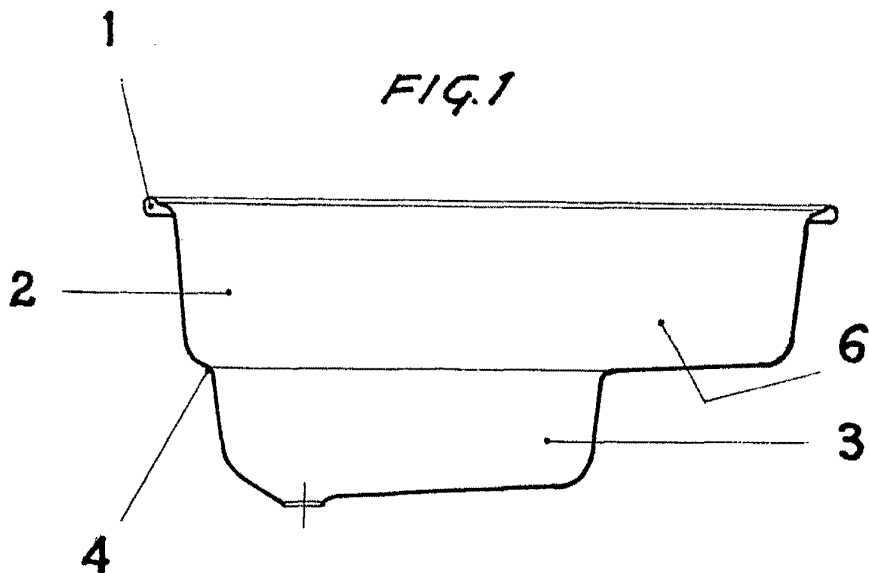
Madrid, 12 Marzo 1965

Por autorización de la interesada.

JOSE LOPEZ
P. Fernández

307449

307449



ESCALA VARIABLE
Madrid, 22 Diciembre 1.964

JOSE LOPEZ
A. P. ...