

309230



M E M O R I A D E S C R I P T I V A
D E U N A
P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N :

por DIEZ AÑOS, a favor de Thor Iberica, S.A., de nacionalidad española, con domicilio en Barcelona, Paseo de Gracia, 83, por:

"PERFECCIONAMIENTO EN LA FABRICACION DE FREGADEROS METÁLICOS".

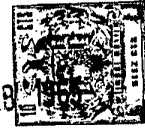
5.

Recae la presente Patente sobre ciertos perfeccionamientos en la fabricación de fregaderos metálicos de una cubeta, provistos o no de escurridor y con o sin mesa perfilados, los cuales son de aplicación corriente en varios países extranjeros, pero que no se conocen ni se aplican en España.

Consisten esencialmente, tales perfeccionamientos en partir de una plancha, configurando, en su centro, la cubeta, por embutición, y quedando un sobranteo - pestaña periférica que es perfilada posteriormente - en una segunda operación de embutido. Cuando se trata de fregaderos con mesa y con o sin escurridor, antes de la embutición de perfilado se corta la pestaña o -



- sobrante en uno de los lados, y se suelda una prolonga
- 15 ción de chapa para formar dicha mesa. Simultáneamente con la operación de perfilado puede configurarse, en la superficie de la mesa, una zona acanalada que constituirá el escurridor; o bien puede formarse ésta en operación posterior.
20. De acuerdo con una modalidad, en el caso en que el fregadero no está provisto de mesa ni escurridor, la pestaña o sobrante después de configurada la cubeta adquiere, en la segunda embutición, la forma de un marco que limita el fregadero y sobresale del plano de la abertura de la cubeta. El contorno lateral de dicho marco está constituido por una pestaña doblada convenientemente.
25. Con los perfeccionamientos descritos se consigue obtener, en grandes series, mediante un proceso sencillo, fregaderos de excelente presentación, gran resistencia mecánica y fácilmente instalables.
30. Con referencia a la hoja de dibujos adjunta se pasa a describir en caso de aplicación de dichos perfeccionamientos, debiendo entenderse que se citan con carácter ilustrativo, pero de ningún modo limitativo.
35. Las figuras 1 y 2 representan, en planta y alzado, la plancha después de embutir la cubeta, y en disposición para ser sometida a la operación de perfilado.
40. La figura 3 representa una vista en planta del fregadero terminado, y la figura 4 una sección del mismo.
45. Según se aprecia en las dos primera figuras, la cubeta (1) se embute en el centro de una plancha cuadrada de acero inoxidable, dejando un saliente (2) que la rodea. En la segunda embutición se perfila dicho saliente, configurando un marco (3), de sección en U invertida, que sobresale del plano (4) de la abertura de la cubeta. El contorno lateral del fregadero lo forma el ala (5) doblada hacia abajo.
50. Cuando se trata de fabricar fregaderos con mesa corta el saliente (2) en uno de los lados, y se suelda, en -



substitución, un trozo de chapa de la extensión adecuada para formar la mesa, que se configura y perfila en la segunda embutición o conformación.

55. En la descripción anterior cabe introducir cuantas modificaciones de detalle resulten compatibles con la esencialidad de los perfeccionamientos, que se concreta en las reivindicaciones.

REIVINDICACIONES

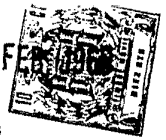
60. PRIMERA.- PERFECCIONAMIENTO EN LA FABRICACION DE FREGADEROS METALICOS, que se caracterizan por el hecho de que, en el centro de una plancha metálica, se configura la cubeta por embutición, quedando un saliente o pestaña periférica, la cual es luego perfilada mediante una segunda operación de embutido, que se aplica, en su caso, después de cortar la pestaña en uno de los lados, y de soldar, en substitución de la misma, una prolongación de chapa para formar la mesa.
65. SEGUNDA.- PERFECCIONAMIENTO EN LA FABRICACION DE FREGADEROS METALICOS, según la reivindicación anterior, caracterizados por el hecho de que, en la segunda embutición, se perfila la pestaña formandose a modo de un marco, que limita el fregadero y cuyo plano de la boca de la cubeta, y cuyo contorno lateral lo constituye una pestaña doblada convenientemente.
70. TERCERA.- PERFECCIONAMIENTO EN LA FABRICACION DE FREGADEROS METALICOS, según la reivindicación primera caracterizados por configurarse en la superficie de la mesa, simultaneamente con la embutición de perfilado o con posterioridad, una zona acanalada o escurridor.
75. CUARTA.- PERFECCIONAMIENTO EN LA FABRICACION DE FREGADEROS METALICOS.
- 80.
- 80.

Tal y como se describen la presente memoria compuesta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

309230

- 4 -

11 FEB



Madrid, a once de febrero de mil novecientos
sesenta y cinco.

87.

P.A. OFICINA
FRANCOS-FLORES

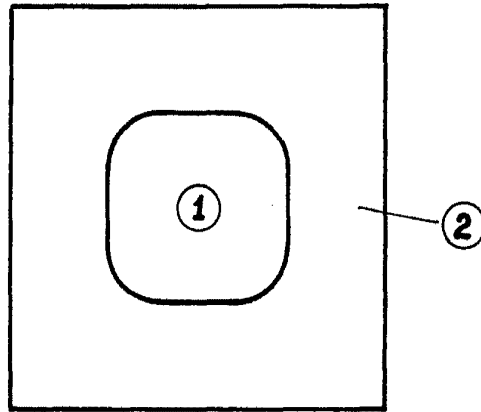


Fig. 1

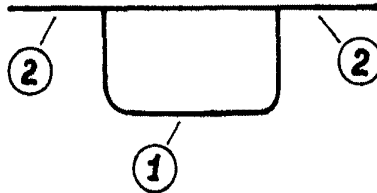


Fig. 2

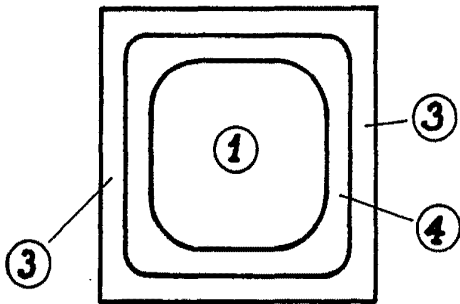


Fig. 3

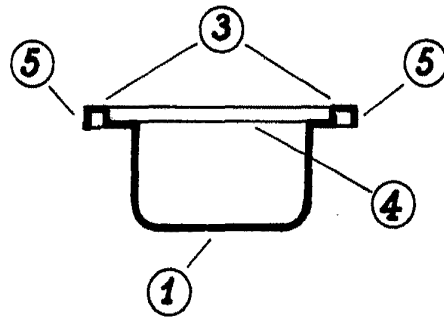


Fig. 4

Madrid, a 11-febrero-65
Fm.

OFICINA TECNICA
FRANCOS-LOREZ