



318367

318367

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR
DE DON JUVENAL CEBALLOS CUBELLS, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RE-
SIDENTE EN BARCELONA, Besalt 29
s o b r e
PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ESCOBAS CON ELEMENTOS
RECAMBIABLES.



318367

- La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación y explotación en exclusiva para todo el territorio nacional de unos perfeccionamientos en la fabricación de escobas con elementos recambiables, encaminados a otorgar a
- 5.- dichas escobas una estructuración que aun conservando la consiguiente consistencia y resistencia que debe conservar esta clase de adminisculos de limpieza, les proporcione una elementalidad y sencillez de montaje que por no requerir de herramientas ni mecanización alguna, ponga al alcance de las realizadora de
- 10.- tales menesteres la posibilidad de renovar facilmente la parte activa de la escoba y todo ello a base de una sola pieza moldeada.

- El perfeccionamiento que nos ocupa se centra en la incorporación de un elemento monobloque que a la vez sirve para contener y sujetar el haz de fibras, pajas o análogos constitutivos de la escoba, permite roscar directamente el mango o palo del
- 15.- utensilio.

- Seguidamente y con la idea de puntualizar la anterior exposición, se describe un ejemplo de realización del perfeccionamiento con la ayuda y referencia del gráfico adjunto.
- 20.-

- En la Figura 1ª., del indicado plano, se representa el caso inicial del montaje del elemento monobloque (4) con aspecto de casquillo cilíndrico que adopta la apariencia exterior conjunta de un faldón cónico (5) que en su parte alta experimenta una mayor agudización en una zona (5a) que finalmente se remata en un cuello corto (5b) de menor diámetro y provisto de una hilera de rosca en su superficie exterior, en la que se basa la facil y elemental montura del tipico palo de la escoba o mango (6).
- 25.-

- En el ejemplo, el indicado palo finaliza inferiormente en una pieza auxiliar y supletoria (7) que realiza el papel de turca de enroscado sobre el anterior citado cuello (5b). También
- 30.-



5.- en el mismo ejemplo se considera que la unión entre el elemento envolvente (4) y el haz de elementos fibrosos (10) se verifica por ajuste y penetración a presión con ayuda de un taco de madera (8) unión que es consolidada después mediante el encolado de las partes superiores de las fibras contra la pared interna del envolvente (5a). De esta forma se obtiene una escoba cilíndrica.

10.- La Figura 2a., representa el modo de obtener la escoba cuadrada, para lo que se utilizan pernos o pasadores que fijan la unión del haz fibroso con el faldón envolvente (5). La orientación más correcta de dichos pernos (9) es la de un cruzado diametral, que provoca a medida que avanza el roscado de las tuercas (9a) la deformación del indicado faldón, favorecido por la condición de blandura o semi-rigidez del material con que está moldeado. Con dicha comprensión el cuerpo resultante tiende a adoptar el contorno cuadrado (aproximado) que se dibuja en esquema de planta en la parte superior de la figura.

15.- Todo lo expuesto respecto al uso de pernos pasadores concierne así mismo el ejemplo dibujado en la Figura 3a., en el que solo se emplea un perno pasador (11) y que por tanto, aplana y deforma el monobloque anterior dándole la apariencia de escobilla de pala, como se ratifica en el dibujo en planta dibujado sobre el diseño. En el que naturalmente la longitud menor del vástago (11a) que se atornilla es el que determina el aplastamiento del cuerpo o faldón que merced a la flexibilidad natural del material en que está elaborado puede desempeñar los dos aspectos necesarios a su cometido en función de manobloque que reúne la entereza del casquillo receptor de la pieza rígida de unión y seguir disponiendo de la referida blandura tanto para el amoldamiento descrito, como para preservar los bajos de los muebles o cualquiera de los enseres de las habitaciones y locales donde se practica el barrido.

La practica definitiva del ejemplo admitirá las variantes



318367

de dimensiones, calidades y colorido ó acabado, que no por ello alterarán la esencialidad que rige el invento.

N O T A

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

- 5.-
- 1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de escobas con elementos recambiables, caracterizados porque se obtiene en forma seriada un elemento de unión monobloque, que se moldea en forma de casquillo cilíndrico roscado exteriormente y perforado axialmente, casquillo del que se hace derivar inferiormente y de modo solidario un faldón continuo acampanado y no rígido a efectos de ajustar su contorno al perímetro de la masa de elementos fibrosos que se alojan en su interior para quedar convenientemente retenidos en el mismo.
- 10.-
- 15.-
- 2ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de escobas con elementos recambiables, según la reivindicación anterior, caracterizados porque la consolidación de la fijación entre el núcleo de la escoba y el elemento de unión envolvente se verifica por medio del calado de uno o mas pernos pasadores cerrados con la correspondiente tuerca después de calar en las dos paredes opuestas del faldón de dicho elemento, creando con ellos la rectificación de su contorno, lo que dá lugar a la consecución de otros tipos de núcleo de escoba.
- 20.-
- 25.-
- 3ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de escobas con elementos recambiables, caracterizados porque en el centro del haz fibroso se coloca un taco sensiblemente cilíndrico que distribuye periféricamente el material contra las paredes interiores del faldón del elemento monobloque.
- 30.-
- 4ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ESCOBAS CON ELEMENTOS RECAMBIALES.
- Según se describe en la presente memoria que consta de

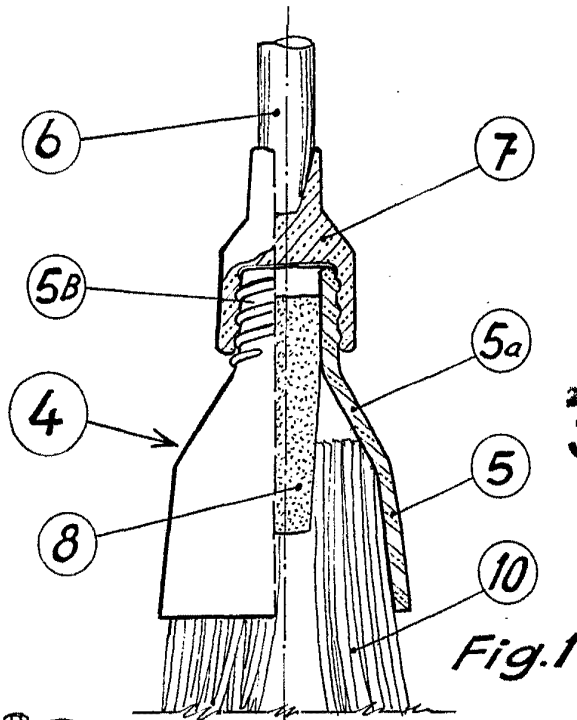
318367

-5-



cinco hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos

Madrid a 9 de octubre de 1965



318367

Fig. 1

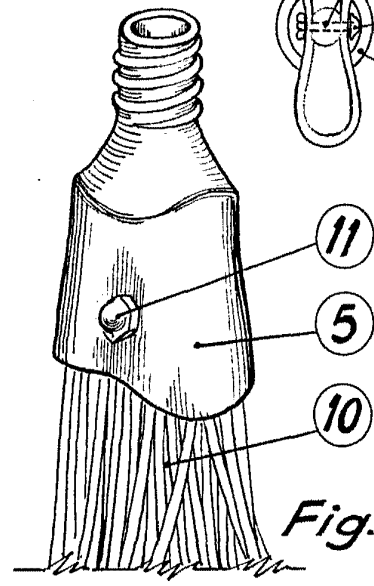
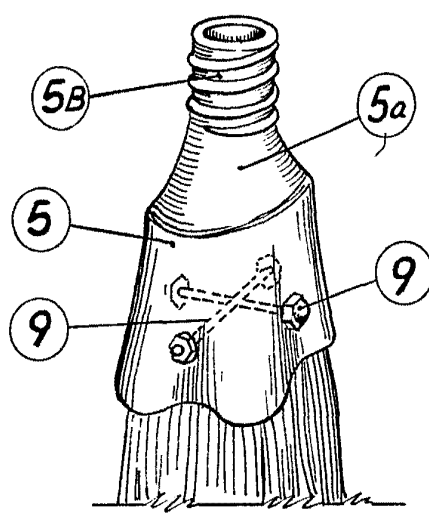
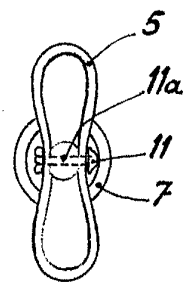
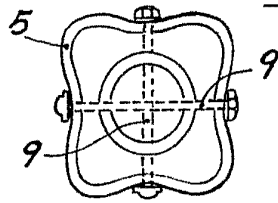


Fig. 3

Fig. 2

Escala variable