

333052



MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION por veinte años.

A favor de

D.Francisco SUBIETAS CLERGAS, de nacionalidad española.

Residente en BARCELONA.-Llansá, 42

p o r :

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BATERIAS DE COCINA DE DO-
BLE PLACADO".



La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional de una Patente de Invención, conforme a la legislación

5.- vigente en materia de Propiedad Industrial que, según expresa el enunciado, trata de un procedimiento para la fabricación de piezas de batería de cocina de doble placado.

El objeto motivo del presente registro está estudiado y creado con pleno éxito para obtener piezas de batería de cocina, tal como ollas cazos, cacerolas, etc., dotadas de un doble placado y alma difusora de calor rápida, inmediata y completa, con la consiguiente economía de combustible, lo que proporciona una gran superioridad respecto a las baterías tradicionales.

10.- Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del objeto sobre que ha de recaer el presente privilegio, en el plano adjunto complementario de la presente exposición, se representa una forma práctica para la realización industrial y únicamente a título de ejemplo y, por consiguiente, sin carácter exhaustivo sino meramente informativo.

15.- En el presente plano se ha representado en semisección un ejemplo de realización según el invento, consistente en una pieza de batería de cocina dotada de un doble placado exterior (1) e interior (2) con alma difusora de calor (3).

20.- Esencialmente, el proceso de fabricación parte de un disco de diámetro y material adecuado, preferentemente acero inoxidable, doblemente placado (1 y 2) con alma difusora de calor (3); este material se embute con una máquina de presión hidráulica de doble movimiento, es decir, primero se pisa la plancha y después embute por el lado contrario; seguidamente cuando está embutido se corta y estira la pestanía en una prensa, después se

25.-
30.-



reduce o estira, con un punzón, pasadora y anillo hasta dejarlo a la medida deseada y para finalizar se recorta la arista sobrante estableciendo el reborde (4). Posteriormente se colocan sus asas y pomos (5).

- 35.- Descrita suficientemente la naturaleza del invento y su forma de realización práctica, únicamente cabe añadir que en el conjunto y partes independientes constitutivas del todo son susceptibles modificaciones y cambios de materias, forma y disposición en cuanto estas alteraciones no desvirtúen el fundamento esencial del mismo.
- 40.-

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

- 1ª).-"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BATERIAS DE COCINA DE DOBLE PLACADO" caracterizado porque se toma un disco de diámetro y material adecuado, doblemente placado con alma difusora de calor, que se embute con una máquina de presión hidráulica o similar de doble movimiento, pisando y embutiendo por el lado contrario; seguidamente se corta y estira la pestaña en una prensa y después se reduce o estira con un punzón, pasadora y anillo hasta dejarlo a la medida necesaria para establecer el reborde de la embocadura, recortando la arista sobrante;.
- 45.-
- 50.-

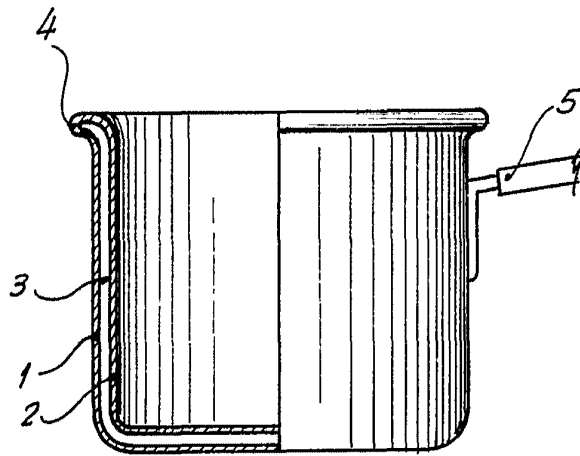
2ª).-"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BATERIAS DE COCINA DE DOBLE PLACADO".

La presente memoria descriptiva consta de tres hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de cincuenta y seis líneas, incluidas éstas.

Madrid, 4 de Noviembre de 1.966.-

ANTONIO ESCRIBA

E. E.



Madrid, 4 de Noviembre de 1.966
P.A.

Escala variable