

384669



SECCION TECNICA
CLASIFICACION
CLASE <u>F24</u> <u>F24</u>
SUBCLASE <u>b</u> <u>c</u>

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: SAGARDUI S.A., de nacionalidad española.

RESIDENCIA: Avda. del Ejército, 9 BILBAO

Inventor: D. JOSE MIGUEL CUADRA YARRITU, de nacionalidad española.

ENUNCIADO: "PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO DE FABRICACION DE MARCOS PARA PUERTAS DE HORNOS DE COCINA".

Prioridad: Patente _____ n.º _____ del _____

384669



1 La presente memoria descriptiva tien-e como fin la
declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privile-
gio de explotación industrial y comercial exclusivo en el te-
rritorio nacional de una Patente de Invención, de acuerdo con
5 la vigente Legislación, que como el enunciado indica se trata
de "PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO DE FABRICACION DE MARCOS PARA
PUERTAS DE HORNOS DE COCINA".

10 Uno de los procesos clásicos para fabricar los mar-
cos de las puertas de horno, preferiblemente para su inclusión
en cocinas de uso doméstico, consiste en tomar una chapa de su
suficiente espesor y consistencia y transformarla por una suce-
sión de operaciones de troquelado y estampado; la primera des-
ventaja de tal procedimiento es que aparece un recorte de cha-
pa de forma rectangular, procedente del núcleo del marco que
15 no siempre es aprovechable en su totalidad lo que puede cons-
tituir un elevado gravamen económico, dado que se emplea cha-
pa de acero inoxidable para estos menesteres; otra desventaja
es que la chapa que se emplea debe ser de un espesor adecuado
para ofrecer una buena resistencia mecánica con lo que se ele-
20 va el costo de fabricación del marco debido al precio unita-
rio del acero inoxidable.

Estos inconvenientes son superados con nuestro in-
vento que abarata sensiblemente su costo de producción sin
merma ninguna de su calidad o seguridad de funcionamiento.

25 Nuestro invento se basa fundamentalmente en la uti-
lización de una tira de chapa de acero inoxidable de muy poco
espesor (unas cinco décimas de milímetro aproximadamente); es-
ta chapa sufre una serie de entallas que producen una mínima
pérdida de material del orden del 7,7% aproximadamente en pe-
30 so, lo que representa muy poca pérdida en comparación con los

384669



1 sistemas antiguos, teniendo en cuenta además que debido a su poco espesor, la pérdida de chapa en valor absoluto es prácticamente despreciable.

5 Esta cinta de chapa debidamente conformada en forma de sección transversal en "U" y doblada después de realizadas dichas entallas, recuadrando un marco de contorno rectangular, posee muy poca rigidez mecánica; pero esta cuestión se soluciona con la ayuda de unos refuerzos constituido por perfil laminado normal de sección en "L" que se intercalan en el interior del marco antedicho; de esta forma se efectúa una división de funciones (resistencia a la intemperie, presencia física y conservación por una parte y resistencia mecánica por otra) empleándose en cada caso el material más idóneo en cuanto a sus propiedades físicas y económicas, lo que unido al especial diseño del marco, constituyen cualidades más apreciables.

15 Para comprender mejor la naturaleza del invento, en el plano adjunto hacemos una representación esquemática de su utilización, no siendo en absoluto limitativa y susceptible por ello, de las modificaciones accesorias que no alteren las características esenciales.

20 La figura 1, es una vista en planta del marco en una primera fase de su construcción.

25 La figura 2, es una sección indicada en la figura 1, en la que se aprecia con trazo discontinuo la última fase de construcción con la que se solidarizan al marco los refuerzos interiores.

La figura 3, es una vista en planta del refuerzo interno del marco (son cuatro refuerzos en total).

30 La figura 4, es una vista en planta del marco completamente constituido.

384669



1 La figura 5, es una sección de dicho marco indicada en la figura 4.

La figura 6, es un detalle de la figura 5 en el que se puede apreciar claramente la disposición final de los diversos elementos.

5 En ellas se pueden apreciar los siguientes elementos:

Nº 1.- Tramo lateral.

Nº 2.- Tramo lateral.

10 Nº 3.- Tramo central.

Nº 4.- Rigidizador interior.

Nº 5.- Chapa de refuerzo.

Para la construcción del marco se parte de una cinta de chapa de acero inoxidable de alta calidad, con un espesor muy débil puesto que no va a precisar que resista tensiones mecánicas; esta cinta se conforma en una sección en forma de "U" mediante estampado, y posteriormente, a intervalos definidos se efectúa unas entallas en forma de triángulo rectángulo isósceles en los dos tramos (1 y 2) laterales de la cinta procediéndose a continuación al doblado transversal en ángulo recto, del tramo central (3) conformándose un contorno rectangular cerrado.

25 Como elementos de rigidización se emplea un perfil laminado normal de alas desiguales (4) en una de cuyas alas se efectúa una entalla idéntica a las antedichas procediéndose al doblado transversal en ángulo recto del otro ala; para asegurar a dicho perfil laminado en esta postura de ángulo recto, se utiliza una chapa (5) recortada en forma de "L" que se une a dicho perfil por medios convencionales.

30 El conjunto del rigidizador se interpone dentro

384669



1 del marco de forma que el lado mayor del angular queda inte-
riormente adosado al tramo central (3) de dicha cinta o fle-
je; su consolidación en esta posición se logra mediante una
última operación de doblado de el tramo lateral (1) que se
5 pliega sobre la cara interior de dicho lado mayor del angular;
estos refuerzos tienen una longitud tal, que a ambos lados
del vértice correspondiente, se extienden hasta los puntos me-
dios de los lados adyacentes, de forma que entre los cuatro
refuerzos correspondientes, cubren todo el desarrollo del
10 marco rectangular.

Descrita suficientemente la naturaleza del presen-
te invento, así como su realización industrial, sólo cabe aña-
dir que en su conjunto y partes constitutivas es posible in-
troducir cambios de forma, materia y disposición en cuanto ta-
les alteraciones no disvirtúen su fundamento.

15 El solicitante, al amparo de los Convenios Interna-
cionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho de
extender esta demanda a los países extranjeros, si fuera po-
sible, reivindicando la misma prioridad de la presente solici-
tud.

20 N O T A

Igualmente el solicitante se reserva el derecho de
introducir en la presente invención, cuantos perfeccionamientos
se deriven del mismo mediante la solicitud de los correspon-
dientes Certificados de Adición en la forma señalada por la
25 Ley.

La Patente de Invención que se solicita por veinte
años para España, de acuerdo con la vigente Legislación sobre
Propiedad Industrial, deberá recaer sobre "PROCEDIMIENTO PER-
FECCIONADO DE FABRICACION DE MARCOS PARA PUERTAS DE HORNOS DE
30 COCINA", en todo de acuerdo con las siguientes,

384669



REIVINDICACIONES :

1
5
10
15
20
25
30

1ª.- Procedimiento perfeccionado de fabricación de marcos para puertas de hornos de cocina, caracterizado por- que partiendo de una cinta de chapa de alta calidad, es con- formada transversalmente en U por un proceso de estampado, poseyendo una de sus ramas menor longitud que la otra, que dispone asimismo de una franja en un extremo doblada hacia el interior, formando un ángulo obtuso con la parte inicial de di- cha rama larga de dicha forma en U; en las ramas citadas, y en zonas adecuadas se efectúan unas entallas en forma de trián- gulo rectángulo isósceles después de lo cual se procede al do- blado, en sentido transversal de la zona central de la U has- ta que queden en contacto los bordes de dichas entallas, cu- yos vértices están en el mismo plano transversal perpendicu- lar al eje longitudinal de dicha cinta de chapa, efectuándose dicho doblado por dicho plano, todo ello de forma que se cons- tituye un cuadro monopieza en acero de gran calidad y cuya fun- ción resistente vendrá consolidada por adecuados refuerzos internos, debido a lo que la cinta mencionada podrá ser muy delgada.

2ª.- Procedimiento perfeccionado de fabricación de marcos para puertas de hornos de cocina, en todo de acuerdo con la reivindicación anterior, caracterizado porque dichos refuer- zos interiores están constituidos por un conjunto de cuatro piezas de sección en "L", cuya calidad puede ser muy inferior a la cinta precitada; en un ala de dichas piezas de refuerzo se realiza una entalla idéntica a las anteriores procediendo al posterior doblado de dicha pieza de sección en L, hasta que los bordes de las entallas queden adosados; a continuación se fija dicho doblado con la interposición de una pieza plana

384669



1 recortada en forma de L que se adosa interiormente al ala en
la que se ha verificado dicha entalla, realizándose la soli-
darización de ambas piezas por medios convencionales.

5 3ª.- Procedimiento perfeccionado de fabricación
de marcos para puertas de hornos de cocina, en todo de acuer-
do con las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque
dichos refuerzos se colocan adosados interiormente a la rama
central y a la rama lateral larga de la cinta precitada confor-
10 mada en "U" y doblada formando un recuadro, haciéndose coinci-
dir los vértices de ambos elementos; posteriormente se proce-
de a doblar un ángulo recto hasta el interior, a la rama cor-
ta de dicha cinta, de forma que se adosa a la cara interna del
ala doblada transversalmente de dicho refuerzo de sección en L
quedando este solidarizado a dicha cinta preformada.

15 4ª.- Procedimiento perfeccionado de fabricación
de marcos para puertas de hornos de cocina, en todo de acuer-
do con las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque
cada uno de los citados refuerzos de sección en L se extiende
entre los puntos medios de dos lados consecutivos pertenecien-
20 tes a dicho cuadro, constituyendo el elemento mecánicamente
resistente por excelencia del marco así formado.

5ª.- "PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO DE FABRICACION
DE MARCOS PARA PUERTAS DE HORNOS DE COCINA".

25 Según queda sustancialmente descrito en la presen-
te memoria que consta de siete hojas mecanografiadas por una
sola cara, acompañada de sus correspondientes dibujos.

Madrid,

El Agente Oficial
MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA P^º 707
P. P.

Fig. 1

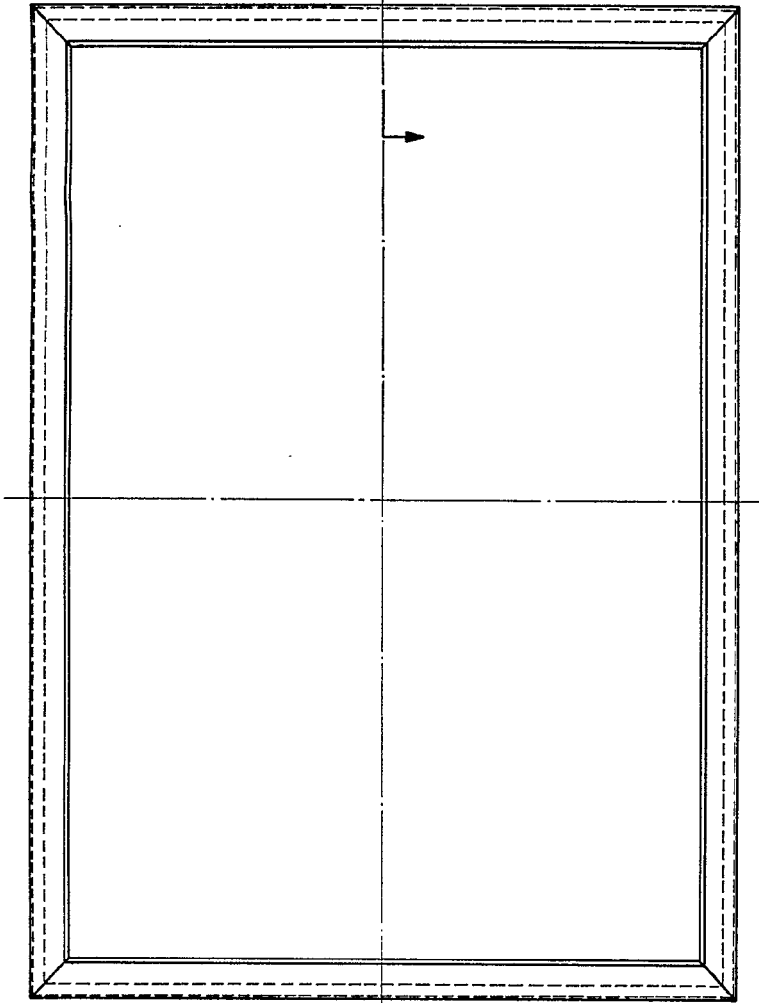


Fig. 4

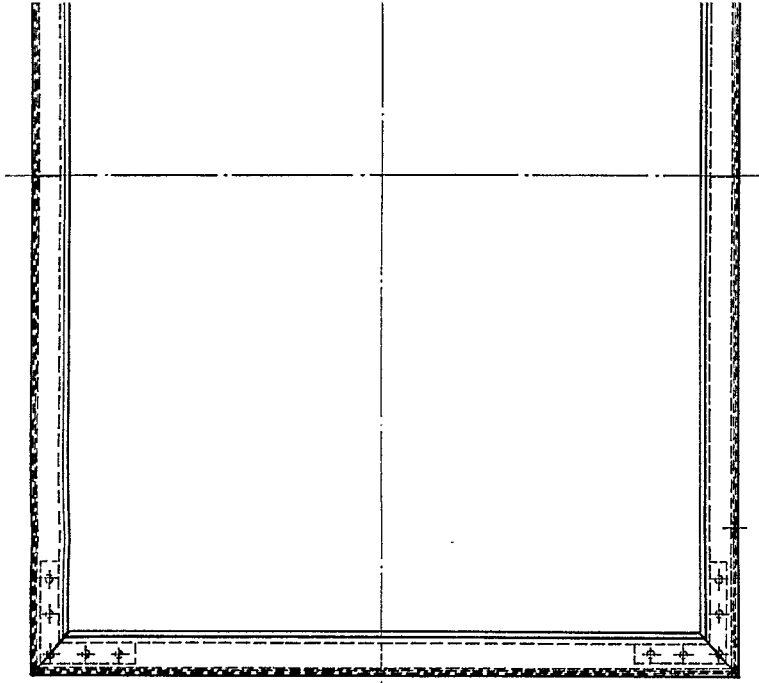


Fig. 3

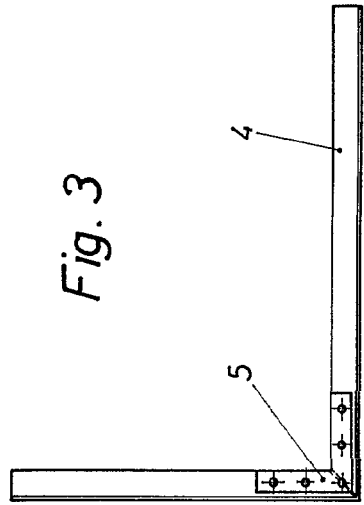


Fig. 2

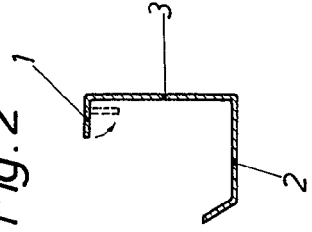


Fig. 5



384669

384660

hoja unica

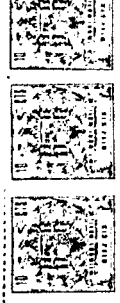


Fig. 4

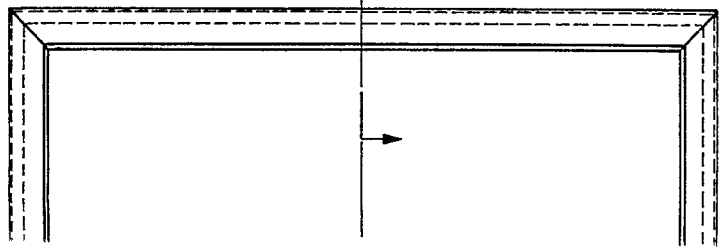
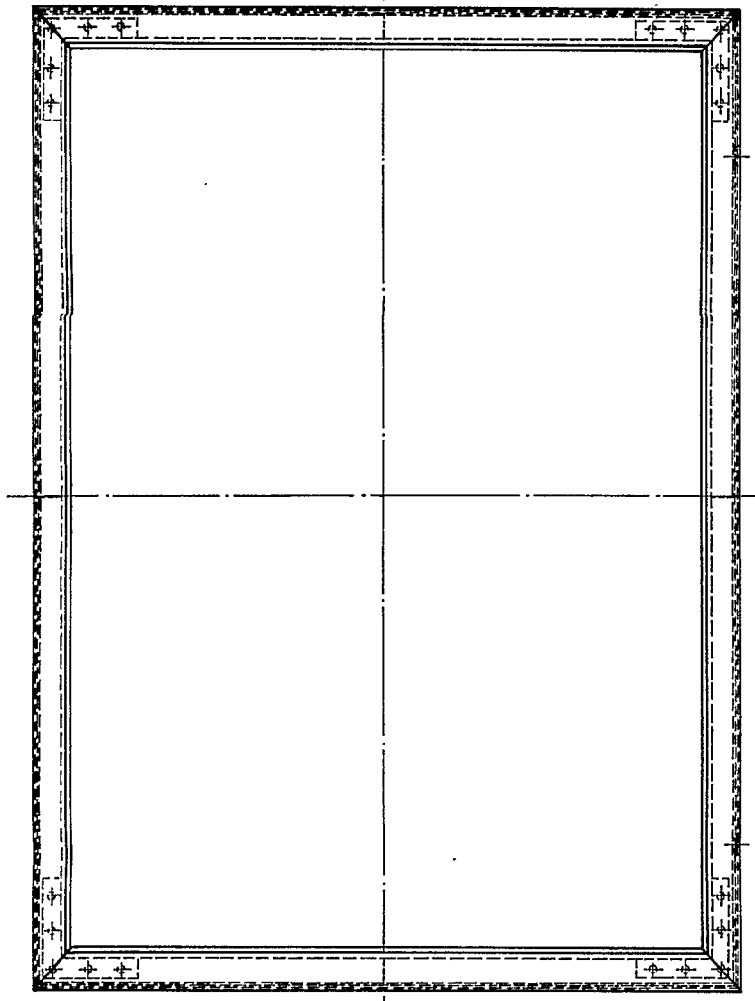


Fig. 2

Fig. 5

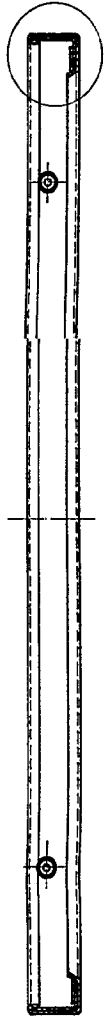
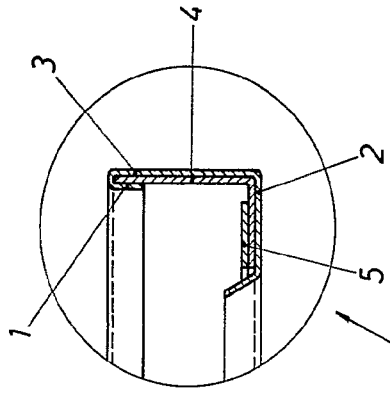


Fig. 6



Escala variable
Madrid

El Agente Oficial
MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON
P. P.



384669

SAGARDJI. S.A.

Fig. 1

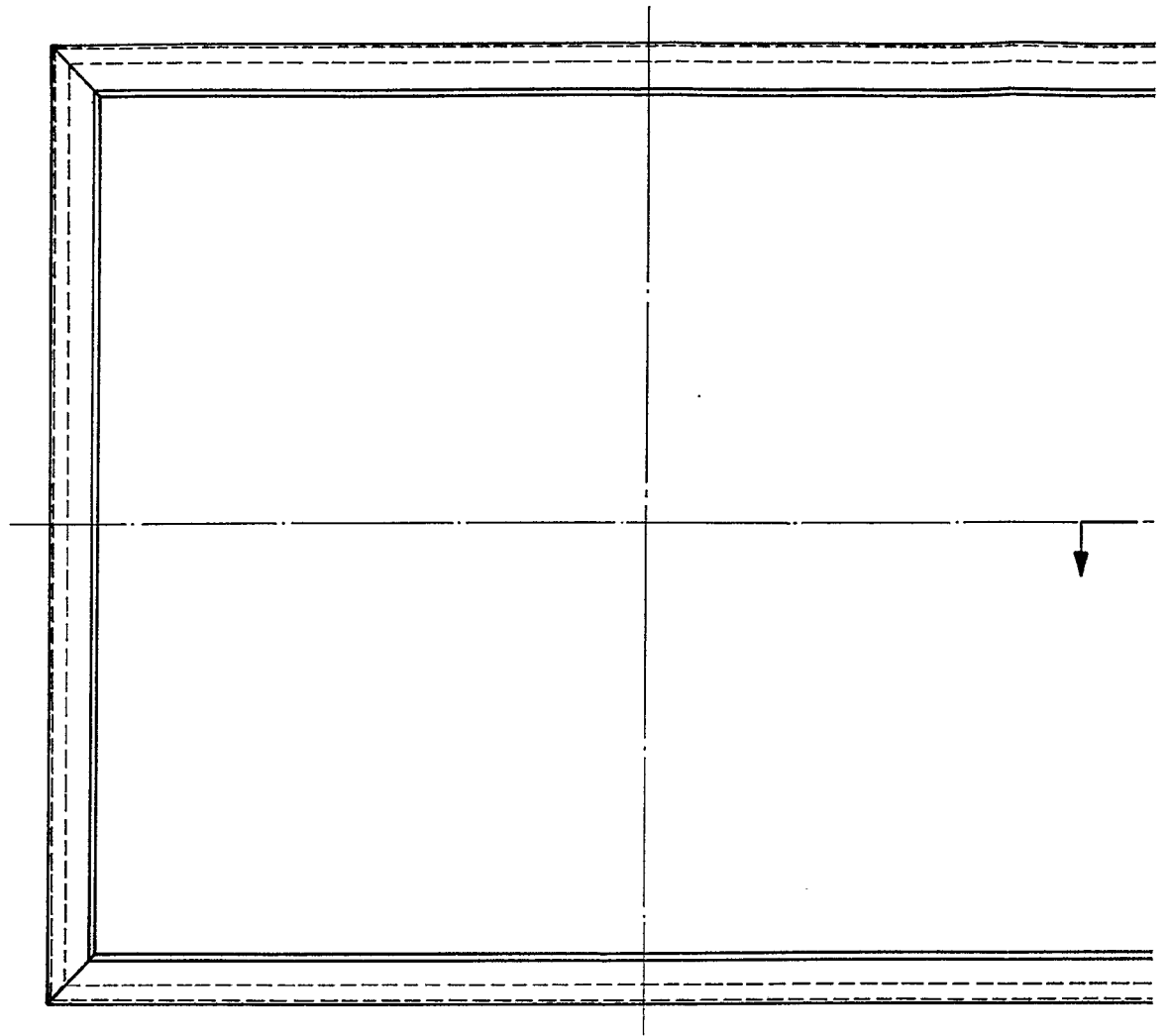
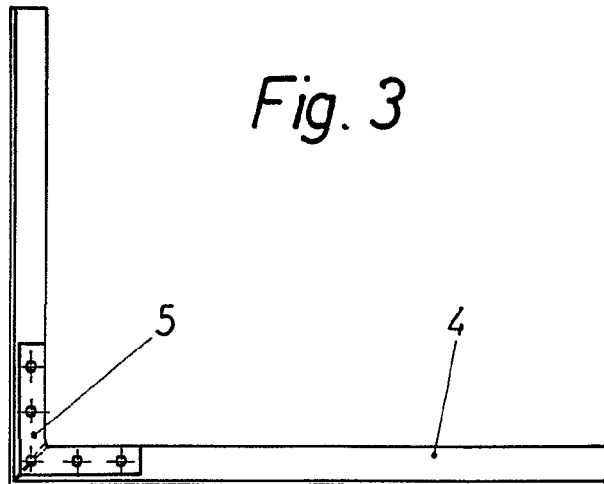


Fig. 3



Fig



Fig. 4

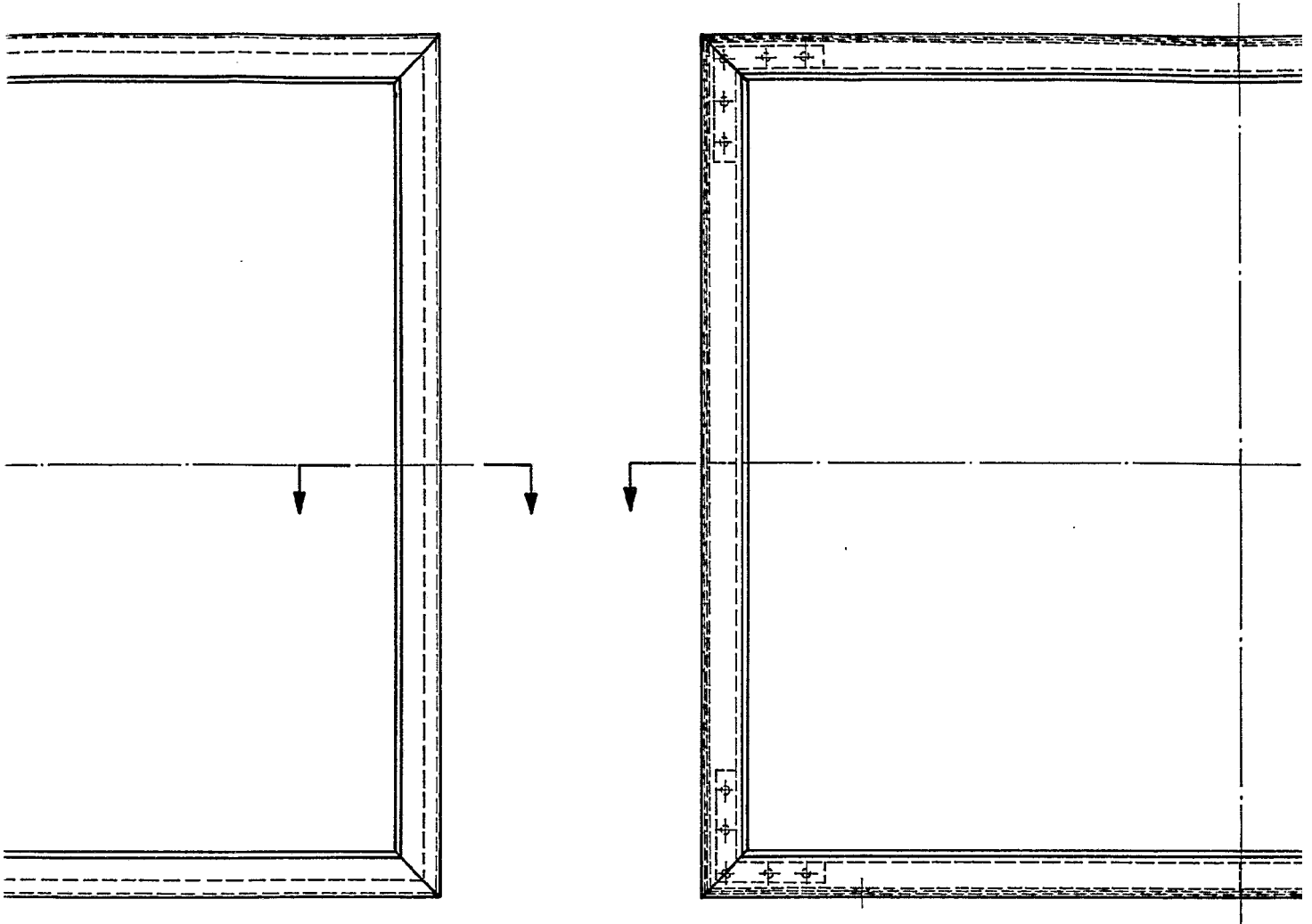


Fig. 2

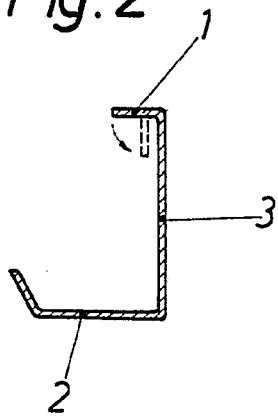


Fig. 5

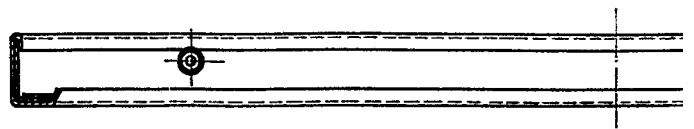


Fig. 4

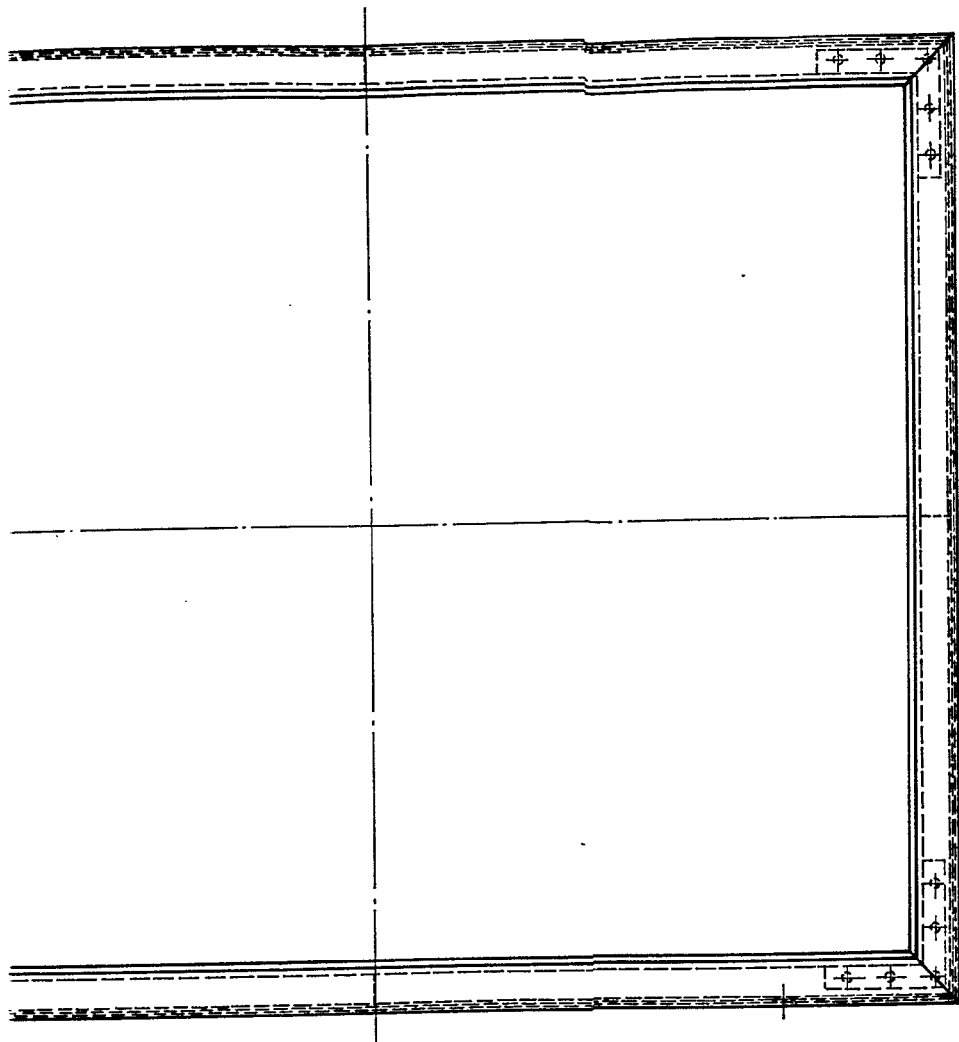


Fig. 6

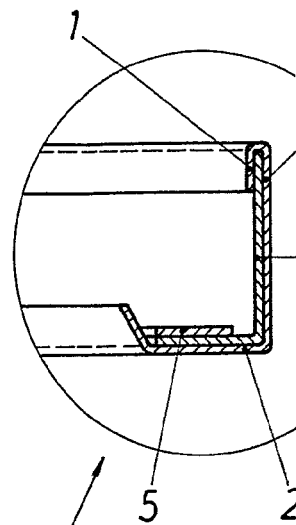
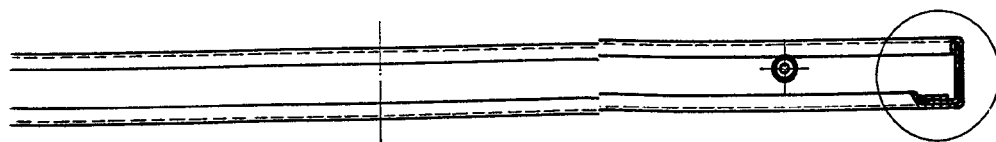


Fig. 5



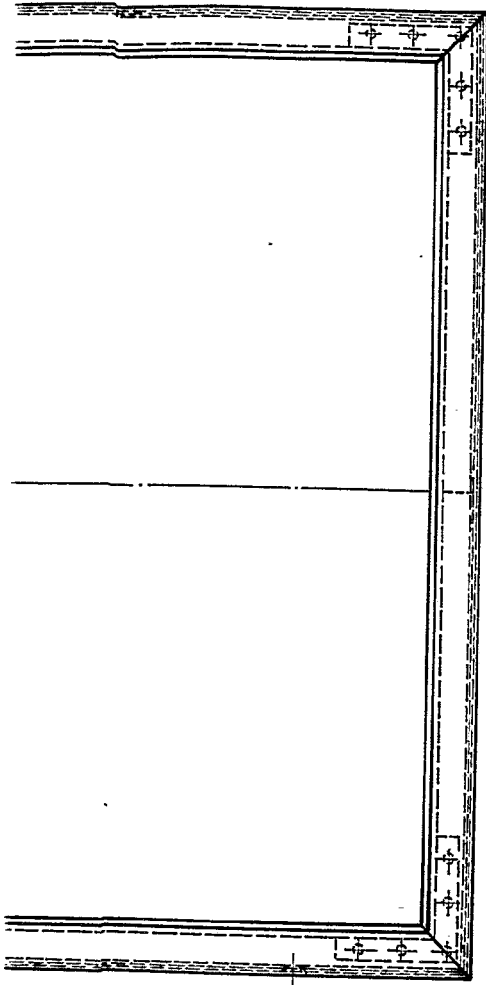
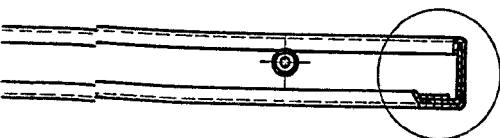
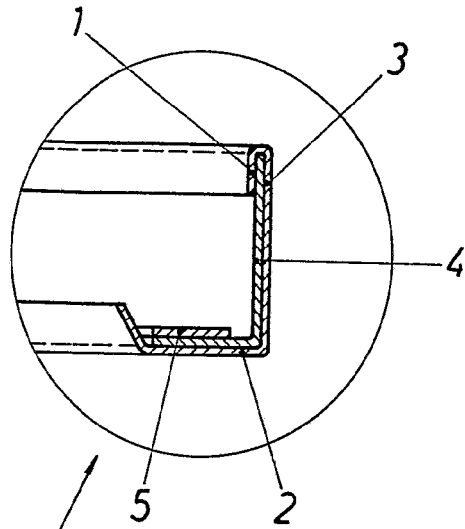


Fig. 6



Escala variable

Madrid

El Agente Oficial
MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON
P. P.