



20 DIC

409826

409826

Int. Cl.: B 21 D

PATENTE DE INVENCION

Cuyo registro se solicita a favor de la firma METALIBERICA, S.A., de nacionalidad española, domiciliada en c/ - Velazquez, 150 -MADRID, por :

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BAÑERAS CON REPOJABRAZOS"

MEMORIA DESCRIPTIVA

El invento concierne al procedimiento para la fabricación de bañeras, del tipo de las que tienen reposabrazos, las cuales se obtienen en una sola pieza mediante el embutido de una chapa delgada de hierro, presentando la bañera un escalón en los laterales zona cabeza entre el borde superior y el cuerpo de la bañera.

5

Es conocido que la construcción de las bañeras de tipo largo, obtenidas por embutido de chapa delgada de acero, - es relativamente sencilla, mientras que, por el contrario, se presenta más difícil el realizar las bañeras con reposabrazos, si se adopta un análogo sistema, en cuanto a que, además de las notables profundidades requeridas para tal - tipo de bañeras, concurren a aumentar las dificultades, -

10



15 lo complejo de la forma y la particular moldura, indis -
pensable para asegurar a este aparato higiénico un buen
funcionamiento.

20 Por lo tanto, las bañeras con reposabrazos han sido -
realizadas, hasta la fecha, partiendo de cierto número de
elementos parciales, que vienen siendo unidos mediante -
varios sistemas de soldadura, por ejemplo autógena, a re-
sistencia o similares. Pero el acabado así obtenido pre-
senta muchos defectos, que resultan evidentes, especial-
mente después del recubierto con esmalte. Es cierto y co-
nocido, precisamente, que el citado material se adhiere -
25 mal en las zonas donde se presentan partículas de materia-
les heterogéneos o en aquellas zonas escasamente pulidas.
A tales inconvenientes, hay que incluir el elevado costo
de tal sistema de fabricación, motivado, sea por la nece-
sidad de emplear mano de obra especializada, o sea por la
30 lentitud del procedimiento.

Es notablemente conocido que la bañera con reposabrazos
se ha establecido en el mercado debido a sus innegables -
ventajas, respecto a la bañera larga de tipo común. En las
bañeras con reposabrazos, se aprovecha el escalón para -
35 colocar asideros sin que sobresalgan de la superficie la-
teral de la bañera y accesibles desde su interior, además
ofrecen a las personas que las usan, ancianas o enfermos
y de toda índole, una mayor comodidad, ofreciendo menos -
fatiga para entrar, salir y levantarse de la bañera, así
40 como dentro de ella en posición tumbado.

El procedimiento objeto de la invención permite reali-
zar la fabricación del mencionado tipo de bañeras con ope-
raciones simples, eliminando la necesidad de efectuar sol-

409826

- 3 -

20 DIC 1947



45 daduras. La fabricación resulta, por lo tanto, más económica. A la vez, el sistema de trabajo empleado permite - dar a la bañera, una nueva moldura, que presenta un escalón entre el cuerpo de la bañera y el borde superior.- Di cho escalón facilita el uso de la mencionada bañera aumentando su confort.

50 Los ángulos del borde exterior o una parte del citado escalón, debidamente trabajados, pueden servir, incluso, como jabonera o sujeta-esponja.

55 El dibujo adjunto presenta a título de ejemplo indicativo, no limitativo, una forma de las características del invento y, precisamente:

La figura 1ª. es una sección longitudinal vertical de - la bañera.

La figura 2ª. es una vista en planta de la misma.

60 Mencionado el dibujo, se señala con el -1- el borde de la bañera, -2-, que se ensancha lateralmente en los reposabrazos -3-.

65 Junto al mencionado peldaño o, en el borde superior -1-, se pueden efectuar, con adecuados frunces o redondeos de los ángulos, repisas jaboneras -4-. En las alas de la bañera -5- puede ir colocada la grifería.

70 El proceso de fabricación de la bañera, con reposabrazos, de que tratamos, es el siguiente: Primeramente se obtiene, por embutición de una hoja de chapa de acero el cuerpo de la bañera -2-, hasta la zona del reposabrazos -3-. La hoja viene proporcionada de forma tal, que a su salida de la máquina prensadora, después de la mencionada embutición, el cuerpo -2-, queda contorneado por amplios



20

aleros y moldeada de forma que permita las sucesivas -
operaciones.

75 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 presen-
ten distensiones externas o arrugamientos debidos a las
80 rápidas y enormes tensiones, a que se encuentra sometida
la estructura cristalina del material empleado. La segun-
da y última fase de embutición se verifica con un punzón
adecuado para obtener el reposabrazos -3- y la parte su-
perior del cuerpo -2- en su zona pies. Tal operación es
85 más delicada que la anterior.

Obvio es decir, que el material necesario para ejecu-
tar el segundo embutimiento se tome por los aleros deja-
dos alrededor del cuerpo -2-, después de la primera ope-
ración de embutición.

90 Los escalones -3- que se obtienen, han demostrado ser
muy ventajosos, dado que además de reposabrazos, pueden
servir para apoyo entre ambos de bandejas, parrillas con
esponjas, jabones y otros enseres, así como atriles para
poder leer con suma comodidad.

95 Los últimos toques de fabricación de la bañera siguen
las formas normales de la técnica, que incluyen las nor-
males operaciones de perfilado, estampado de los bordes,
perforaciones varias y las oportunas aplicaciones de es-
malte y cocido.

100 Descrita suficientemente la naturaleza de la invención,
es obvio señalar que la misma podrá llevarse a cabo en -



los materiales, dimensiones y formatos que más interesen
 puesto que ello no varía la esencialidad expuesta, y a
 tal fin se solicita su exclusividad por termino de VEIN-
 105 TE AÑOS para todo el territorio nacional, mediante la -
 siguiente NOTA de ,

REIVINDICACIONES

110 1ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BAÑERAS CON REPO-
 SABRAZOS", caracterizado por el hecho de que mediante -
 una primera fase, operación de embutido de una lámina -
 de chapa de acero, debidamente trazada y acoplada en una
 moldura adecuada, se obtiene el cuerpo de la bañera, al-
 rededor de la cual, se deja una larga ala de borde, de -
 la cual, mediante una segunda operación de embutido, se
 115 obtiene el reposabrazos y parte superior del cuerpo en -
 la zona de pies de la bañera y el borde, después de loe
 cual siguiendo las operaciones convencionales de reacaba-
 do y aplicación del esmalte, siendo las dimensiones de
 los reposabrazos tales que permitan dejar, entre éstas y
 120 la bañera, una faja formando un escalón en los laterales
 de la mencionada bañera, cuya faja constituye una zona
 aislante entre las partes del material requerido en la
 primera operación de embutido para la formación del -
 cuerpo de la bañera y aquellas solicitadas en la segunda
 125 operación de embutido para la formación del reposabrazos
 de la bañera.

130 2ª.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BAÑERAS CON REPO-
 SABRAZOS", en acero aporcelanado, obtenidas por el proce-
 dimiento según reivindicación 1, caracterizado por el -
 hecho de que la bañera se obtiene por embutición de una

Be



20

chapa laminar de acero de una sola pieza, presentando un escalón o reposabrazos entre el cuerpo de la bañera y el borde superior.

135

3ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BAÑERAS CON REPOSABRAZOS", según la reivindicación 2, caracterizado por el hecho de que, alguno de los cuatro ángulos del borde de la bañera, y en la eventualidad incluso del escalón, se pueden disponer formando un alojamiento sujeta esponja y jabonera, aprovechando como elemento distanciado de sujección, los pliegues del embutido obtenidos para el buen deslizamiento del material en los ángulos, cuyos pliegues pueden ser artificialmente engrandecidos.

140

4ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BAÑERAS CON REPOSABRAZOS".

Según se describe y reivindica en la presente memoria, que consta de SEIS HOJAS, escritas a máquina por una sola cara, acompañada de los dibujos reglamentarios.

Madrid, 20 DIC. 1972

MANUEL FACORRO QUEIMADELOS
P. P.

Fdo: Alejandro Martínez Delso

129

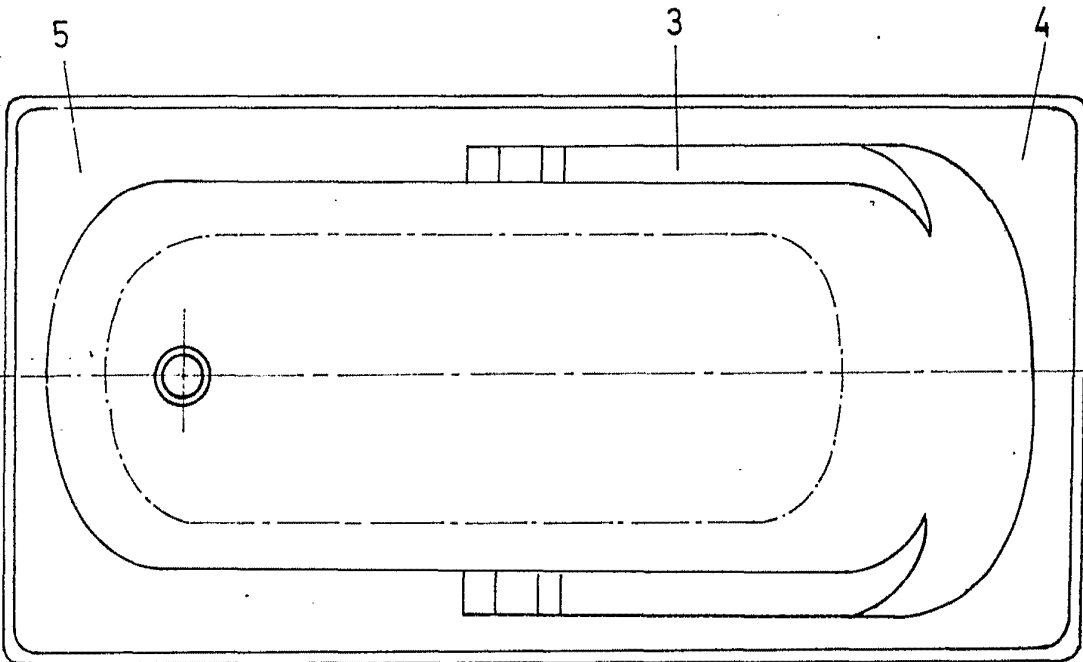
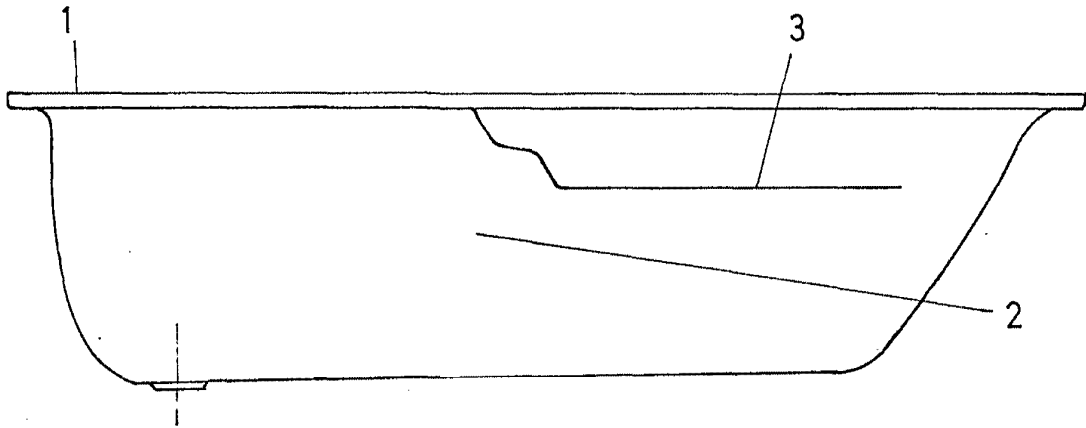
409.826

METALIBERICA S.A.

HOJA UNICA

409826

200



MADRID 20 DIC. 1972

MANUEL F. GÓRRIZ QUEIMADELOS
E. P.

Fdo: Alejandro Martínez Delso

ESCALA VARIABLE