



432,079

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un....

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: DÑA MARIA LUISA BRAVO LLORENTE, de nacionalidad española.

RESIDENCIA: Muelle Churruca, 52 -PORTUGALETE-
(Vizcaya)

ENUNCIADO: "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS PLANCHAS DE USO INDUSTRIAL".

Prioridad: Patente n.º del

INVENTOR: LA SOLICITANTE.



1 La presente memoria descriptiva
tiene como fin la declaración del objeto sobre el que ha de
recaer el privilegio de explotación industrial y comercial,
exclusivo en el territorio nacional de una Patente de Inven-
5 ción, de acuerdo con la vigente Legislación, que, como el
enunciado indica, se trata de "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCI-
DOS EN LAS PLANCHAS DE USO INDUSTRIAL".

Con objeto de hacer factible un mo-
do rápido y seguro de planchado de prendas, se presenta como
10 objeto de la presente invención una plancha industrial que ha
sido perfeccionada en sus características constructivas y fun-
cionales con una serie de mejoras estructurales, para hacer-
la más eficaz y adecuada al fin a que se destina.

En la constitución de esta plancha
15 se desarrolla la idea de constituirla a base de una placa in-
ferior funcionalmente estática donde se colocan las prendas a
planchar, y de una placa provista de medios de calentamiento
y dispuesta en la vertical del anterior en montaje funcional-
mente móvil, de modo que operativamente desciende para quedar
20 adaptada contra la primera produciendo el planchado de las
prendas que en esta habían sido puestas.

El desarrollo de esta idea ha con-
ducido a la aparición y descubrimiento de una serie de perfec-
cionamientos que abarcan a todos y cada uno de los puntos de
25 la plancha, los cuales hacen referencia tanto a la constitu-
ción de ésta como a las diferentes ligazones entre los distin-
tos elementos constitutivos, envistiéndose con todo ello la
plancha con una concepción genérica constructiva y estructu-
ral que alcanza una perfección y eficacia no conseguidas has-
30 ta ahora.



1

5.- Eje de articulación.

6.- Tornillos de ligazón.

7.- Resortes.

8.- Pieza de anclaje.

5

9.- Columna.

10.- Brazo-cabezal.

11.- Abisagramiento.

12.- Palanca de control.

13.- Cojinetes.

10

14.- Ranura-cojinete.

15.- Apéndices de articulación.

16.- Resorte.

17.- Cruceta.

18.- Elementos de rodadura.

15

19.- Cuerpo de guiado.

20.- Refuerzo de sujeción.

21.- Tornillos de reglaje.

22.- Resorte.

23.- Placa móvil de planchado.

20

24.- Chapa inferior.

25.- Chapa superior.

25

Según la invención, la constitución de la plancha industrial está hecha efectiva a base de chapa plegada de acero inoxidable, y así con chapa plegada de acero inoxidable se constituye un soporte determinante de un pie horizontal (1) y de una columna o cabezal (9).

30

El pie horizontal (1) entabla relación en su extremo con una placa inferior de planchado (3) que está constituida por una chapa curvada y orificada de acero inoxidable. El establecimiento de la ligazón de esta placa



1 de planchado (3) al extremo del pie (1), está hecho efectivo
a través de una chapa (8) unida a dicha placa (3) y a través
de unos refuerzos (2) de chapa de acero inoxidable unidos al
extremo del pie (1), estableciéndose la relación mediante la
5 conjunción de un grupo de vástagos (6) que van atornillados
por su extremo a dicha chapa (8) mientras que por el otro en-
tablan ligazón con el pie (1) a través de un juego de tuercas
y resortes (7), de modo que hacen efectiva una sujeción de la
placa (3) tirando de ella hacia abajo, mientras que esta cha-
pa de fijación (8) lleva unido mediante las articulaciones (5)
10 unos tacos giratorios (4) cuya cara inferior determina una
serie de superficies escalonadas, de modo que en función de
la posición angular en que haya sido dispuesto hará apoyo una
u otra de sus superficies sobre los refuerzos (2), para que
de este modo colocando en la posición angular precisa a estos
15 tacos (4) se establezca una u otra separación entre la placa
(3) y el pie (1) siempre en contra de la acción ligadora de
los tornillos o vástagos (6), pudiéndose graduar la posición
vertical de la placa de planchado (3) con la simple manipula-
ción de estos tacos (4) para ponerla en una de las tres altu-
ras que determinan las superficies escalonadas de dichos ta-
cos (4).

La otra placa de planchado (23)
está sujeta por un brazo (10) que también está constituido a
25 partir de dos elementos de chapa de acero inoxidable plegada
unidos a modo de caja uno sobre otro, teniendo este brazo es-
tablecida su ligazón con la columna (9) a través de una arti-
culación (11) de eje horizontal, de modo que puede bascular
en descenso o en ascenso, alcanzando bien la posición opera-
30 tiva de abatimiento hacia abajo o bien la posición no operati-



1 va de desabatimiento hacia arriba, de modo que en esta posi-
ción mantiene a la placa de planchado (11) apreciablemente dis-
tanciada de la placa de planchado (3) para permitir la mani-
pulación por parte del operario, mientras que en la otra posi-
5 ción hace efectivo un acoplamiento a presión de esta placa
(23) sobre la placa (3) produciendo el efecto de planchado.
La ligazón de la placa móvil (23) al brazo portador (10) está
establecida con medios que hacen efectivo su libre bascula-
miento, de modo que al producirse su acoplamiento contra la
10 placa (3) en el acto de planchado se adapta por sí sola con-
tra las prendas a planchar, habiéndose previsto constituir es-
ta placa de planchado (23) a base de dos chapas plegadas (24 y
25) inoxidable y montadas una a modo de tapa y otra a modo
de caja según indica la figura 3, de modo que la pieza infe-
rior lleva incorporados los medios de calentamiento y es la
15 que se calienta haciendo el efecto de planchado, mientras que
la pieza superior va montada sobre ella, según indica la fi-
gura 3, sin hacer ningún contacto con ella, para no sufrir el
efecto de calentamiento que sufre la otra pieza pudiendo así
20 ser tocada sin producir quemaduras en el operario.

Para satisfacer la necesidad de que
el brazo (10) se mantenga por sí solo tanto en la posición o-
perativa de alzado como en la posición operativa de abatimien-
to, las aletas inferiores del extremo abisagrado en el punto
25 (11) de este brazo (10) llevan enganchados unos resortes (22)
que a su vez van enganchados a un punto del pie (1), de modo
que la acción de estos resortes se manifiesta tendiendo a pro-
ducir la elevación del brazo y a conservar esta posición.

30 Pero además y en el sentido de per-
feccionar este efecto, el brazo (10) lleva incorporada una



1 palanca o barra (12) que tiene su extremo anterior sobresa-
liente y constituido el mango, poseyendo dos apéndices centra-
les (15) mediante los que queda articulado a modo de palanca
de primer género al brazo (10), poseyendo este para ello dos
5 piezas-cojinetes (13) solidarizadas a él que poseen dos ranu-
ras rasgadas (14), de modo que el montaje de esta palanca
(12) se realiza haciendo penetrar sus apéndices (15) por las
ranuras hasta que queda ubicados y posicionados giratoriamen-
te en el fondo de ellas; en su otro extremo esta barra-palan-
ca (12) lleva acoplada correderamente una cruceta (17) posee-
10 dora de dos elementos de rodadura, mientras que un resorte
(16) hace un efecto de presión sobre estas crucetas para pro-
ducir su atrancamiento, en tanto que la pieza refuerzo (20)
acoplada al pie (9), lleva abisagrado aprovechando el mismo
abisagramiento (11) un puente unipieza (19) el cual determi-
15 na dos guías contra las que quedan antepuestos los elementos
de rodadura (18), de modo que actuando desde el asidero de
esta barra-palanca (12) se puede hacerla girar respecto a su
ligazón abisagrada a los elementos (13), para que quede bien
20 en la posición de inclinación hacia arriba o bien en la posi-
ción de inclinación hacia abajo, de modo que en la primera
posición sus elementos de rodadura hacen un efecto de empuje
contra las guías (19) dirigido en un sentido tal que produce
una componente vertical hacia arriba, a fin de que entre esta
25 componente y la acción de los resortes (22) produzcan el man-
tenimiento del brazo (10) en la posición no operativa de ele-
vación, mientras que produciendo desde el asidero de esta
barra-palanca (12) su giro para quedar en una posición de me-
nor inclinación, los elementos de rodadura hacen ahora otro
30 efecto de empuje pero en un sentido tal que producen una com-



1 ponente vertical hacia abajo, a fin de contrarrestar el efec-
to de los resortes (22) haciendo factible no solo el abati-
miento del brazo (10) hacia abajo, sino también el manteni-
miento forzado de este en la posición operativa inferior, a
5 fin de que la placa de planchado (11) haga por si sola presión
contra la placa de planchado (3) produciendo el efecto plan-
chador.

La estructuración y ligazón de este
bloque guiador (19) es tal que, dicho bloque tiene estableci-
10 da ligazón con la pieza de refuerzo (20) a través del abisa-
gramiento (11), sin mas punto de abisagramiento, mientras que
entre esta pieza de refuerzo (20) y dicho cuerpo de guías
(19) se extienden unos tornillos roscados (21) de modo que
por efecto de manipulación de estos tornillos se puede regu-
15 lar la posición de este cuerpo de guiado, a fin de que deter-
minen unas rampas giadoras mas o menos inclinadas, graduando
así el efecto de empuje que producen contra ella los elemen-
tos de rodadura (18), de forma que se puede así regular desde
estos tornillos (21) la fuerza provocada por la barra-palanca
20 (12), graduando el esfuerzo de manipulación de la plancha se-
gún los requerimientos y facultades de cada operario.

Con esta constitución el montaje
de la barra-palanca (12) no puede ser mas simple, puesto que
se realiza poniéndola primero haciendo tope sus elementos de
25 rodadura (18) contra las guías (19), mientras que a continua-
ción se hace un esfuerzo de empuje en este sentido, hasta con-
seguir que sus apéndices (15) rebasen a las piezas cojinete
(13) y luego se hacen entrar estos apéndices por la ranura
(14), quedando así posicionados por sí solos en el fondo de
30 esta ranura dado el efecto de reacción que contra la barra-



1 palanca produce el resorte (16), todo ello dando lugar a un
montaje cuya sencillez se pone ya claramente de manifiesto,
y cuya eficacia y robustez es comparable a cualquier otro ti-
po de montaje irreversible de los que se vienen empleando.

5 A continuación se regula desde los tornillos la posición an-
gular del cuerpo de guías (19) para dejar al conjunto prepa-
rado según la necesidad del operario a que vaya destinada la
plancha.

10 Descrita suficientemente la natura-
leza del presente invento, así como su realización industrial,
sólo cabe añadir que en su conjunto y partes constitutivas,
es posible introducir cambios de forma, materia y disposición
en cuanto tales alteraciones no supongan variación sustancial
del mismo.

15 El solicitante, al amparo de los
Convenios Internacionales sobre Propiedad Industrial, se re-
serva el derecho de extender esta demanda a los países extran-
jeros, si fuera posible, reivindicando la misma prioridad de
la presente solicitud.

20 Igualmente el solicitante se re-
serva el derecho de introducir en la presente invención cuan-
tos perfeccionamientos sobre la misma puedan derivarse median-
te los correspondientes Certificados de Adición en la forma
señalada por la Ley.

25 N O T A

30 La Patente de Invención que se
solicita en España, por veinte años, de acuerdo con la vi-
gente Legislación, deberá recaer sobre "PERFECCIONAMIENTOS
INTRODUCIDOS EN LAS PLANCHAS DE USO INDUSTRIAL", en todo de
acuerdo con las siguientes:



REIVINDICACIONES

1

5

10

15

20

25

30

1.- Perfeccionamientos introducidos en las planchas de uso industrial, caracterizados porque están constituidas con un soporte horizontal de chapa plegada que en un lado lleva una plataforma de planchado acoplada sobre el soporte con medios que hacen factible su posicionamiento en altura, mientras que en su otro lado lleva acoplado un brazo voladizo de chapa en forma de caja, el cual lleva colgando en su extremo una placa planchadora situada en la vertical de la plataforma de planchado, estableciéndose la ligazón del brazo al soporte merced a una articulación de eje horizontal completada con medios elásticos que hacen efectiva la retención del soporte en la posición de izado en la cual queda sosteniendo a la placa planchadora apreciablemente distanciada de la plataforma de planchado.

2.- Perfeccionamientos introducidos en las planchas de uso industrial, en todo de acuerdo con la anterior reivindicación, caracterizados porque tanto la plataforma de planchado como la placa planchadora son elementos de chapa que tienen configuración abombada, pero mientras la plataforma de planchado es una chapa orificada, la placa planchadora está constituida por dos elementos acoplados como tapa y caja sin establecer contacto entre sí, siendo la tapa de mayor dimensión al efecto de que abarca lateralmente a la caja con suma amplitud y se une a ella con medios intercalados entre sus paredes laterales y las de ésta.

3.- Perfeccionamientos introducidos en las planchas de uso industrial, en todo de acuerdo con las anteriores reivindicaciones, caracterizados porque la ligazón de la plataforma de planchado al soporte base está es-



1 tablecida por un juego de tornillos con resortes, y por unos
tacos de grosor escalonado, que van acoplados giratoriamente
bajo la plataforma de planchado quedando intercalados entre
ella y el soporte base, de modo que en función de la posi-
5 ción angular en que se dispongan los tacos harán apoyo con
uno u otro escalón, manteniendo a la plataforma a la altura
correspondiente.

4.- Perfeccionamientos introduci-
dos en las planchas de uso industrial, en todo de acuerdo con
10 las anteriores reivindicaciones, caracterizados porque el bra-
zo voladizo portador de la placa planchadora establece liga-
zón con el soporte mediante articulación de eje horizontal y
mediante resortes que van extendidos entre brazo y soporte ha-
ciendo una fuerza de mantenimiento del brazo en la posición
15 angular de izado, y además a este brazo va acoplada mediante
articulación central una barra longitudinal basculante o pa-
lanca de primer género, cuyo extremo de potencia asoma por el
frente en forma de asidero, mientras que su extremo de resis-
tencia está constituido por unas roldanas que están empujadas
20 elásticamente por un resorte incidiendo contra un cuerpo de
guías verticales, el cual va acoplado al brazo merced a una
articulación central y a tornillos de presión que se extien-
den por detrás desde el brazo hasta el cuerpo de guías hacien-
do factible su posicionamiento angular, de modo que estando
25 la palanca izada por delante tiene su extremo resistente inci-
diendo desde arriba contra las guías para cooperar con los
antedichos resortes haciendo una fuerza que se suma a la de
ellos a fin de mantener izado el brazo, mientras que estando
la palanca bajada por delante tiene su extremo resistente in-
30 cidiendo en contrario sentido anulando la acción de los re-



1 sortes a fin de permitir la caída del brazo y su estancia en
la fase de planchado, regulándose la fuerza elástica de este
brazo posicionando el cuerpo de guías mediante los tornillos
a fin de que se adecue la acción de esta palanca contrarres-
5 tando la pérdida de fuerza que van sufriendo los resortes.

5.- Perfeccionamientos introduci-
dos en las planchas de uso industrial, en todo de acuerdo con
las anteriores reivindicaciones, caracterizados porque para
establecer ligazón con la palanca, el brazo dispone de dos
10 soportes con ranura cojinete abierta hacia atrás, mientras
que la palanca dispone de dos apéndices transversales a modo
de cruceta, a fin de que pueda dicha palanca montarse hacien-
do entrar sus apéndices en las ranuras, sin que puedan salir-
se dada la acción elástica en sentido contrario que se produ-
ce desde el brazo resistente.

15 6.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS PLANCHAS DE USO INDUSTRIAL".

Según queda sustancialmente descri-
to en la presente memoria descriptiva que consta de trece ho-
20 jas mecanografiadas por una sola cara acompañada de sus co-
rrespondientes dibujos.

25

30



19 NOV. 1974

Madrid,

El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ - LOAYSA PIZOS
P.P.

1

5

10

15

20

25

30

Fig.1

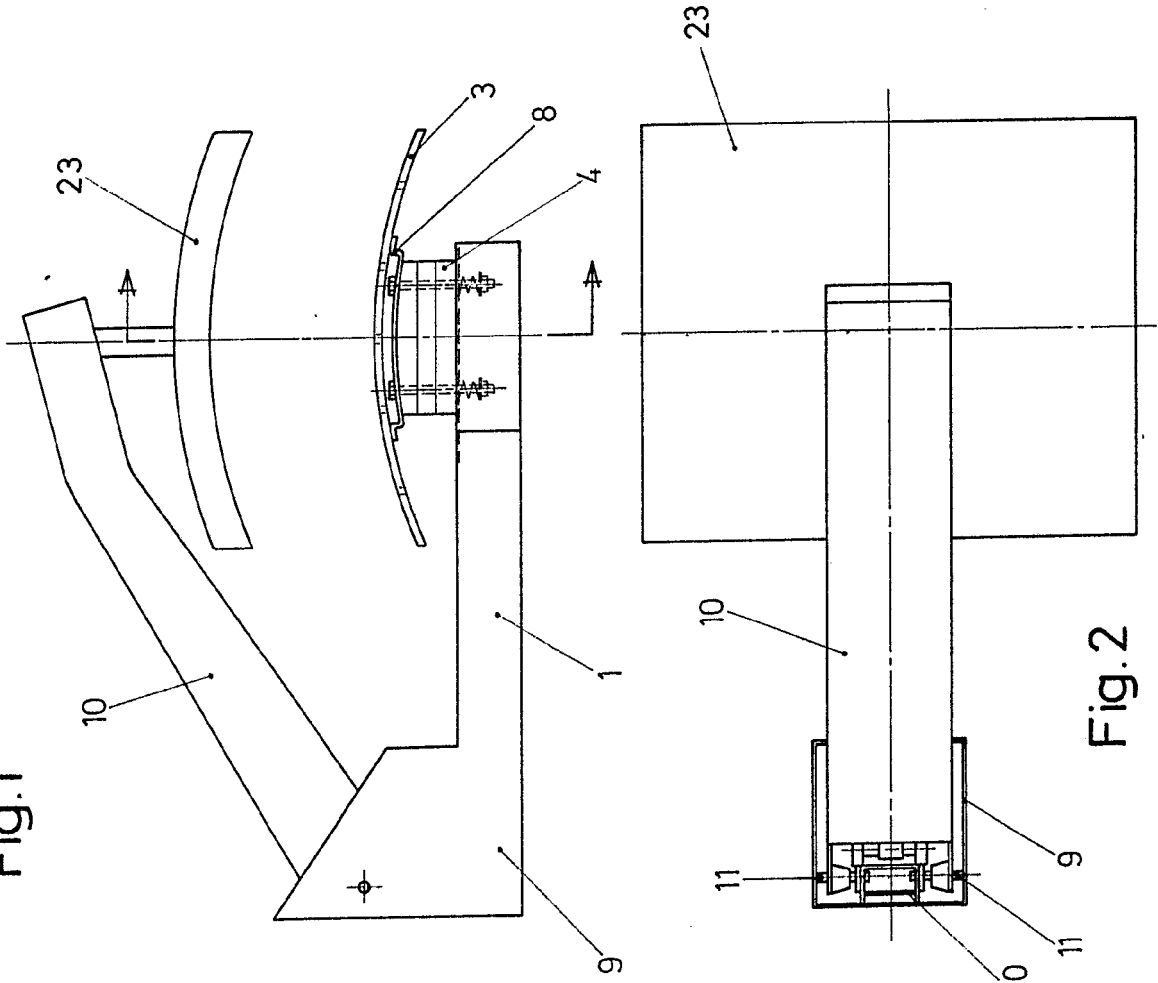


Fig.3

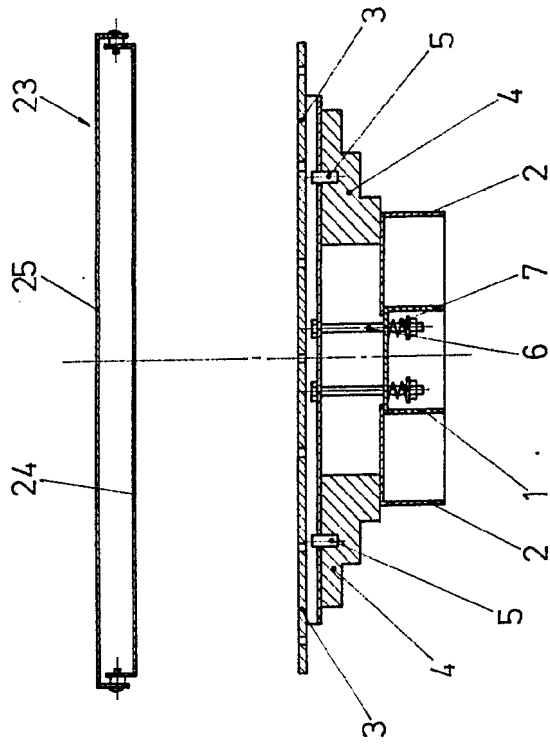


Fig.6

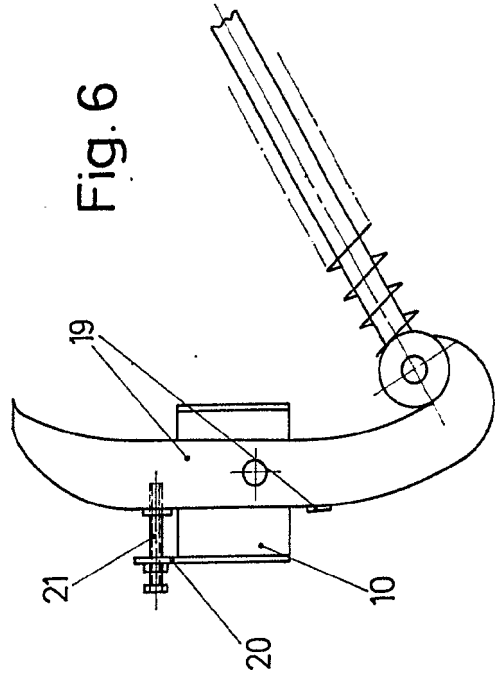


Fig.2

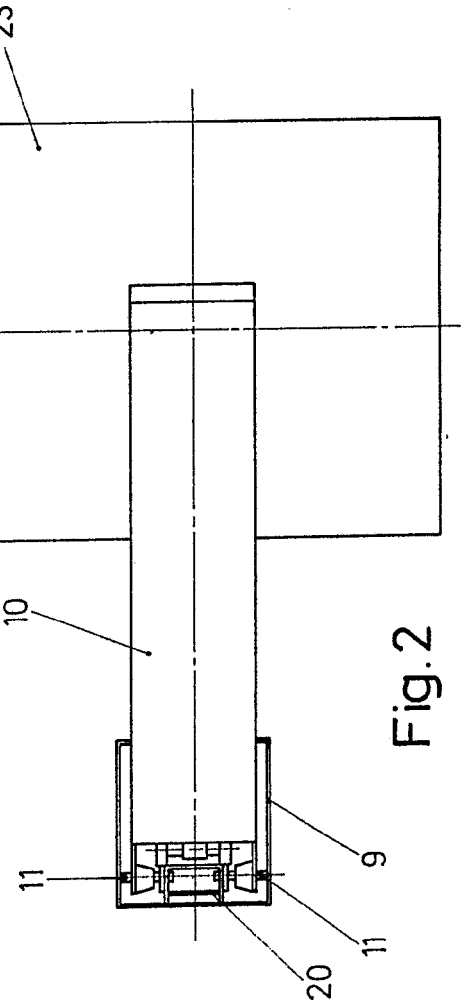




Fig. 3

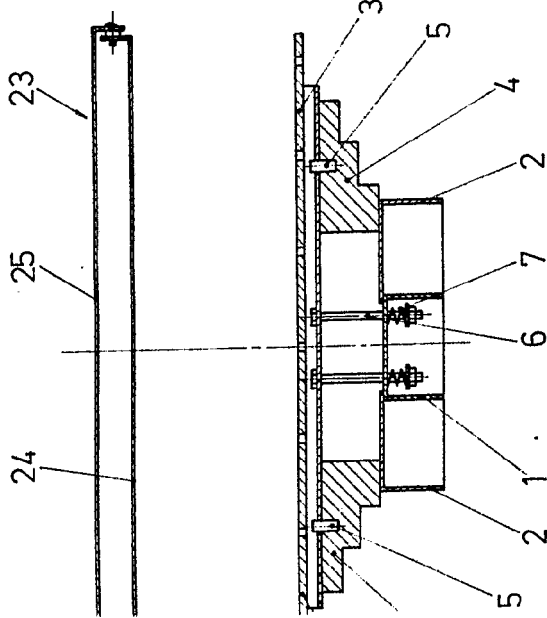


Fig. 4

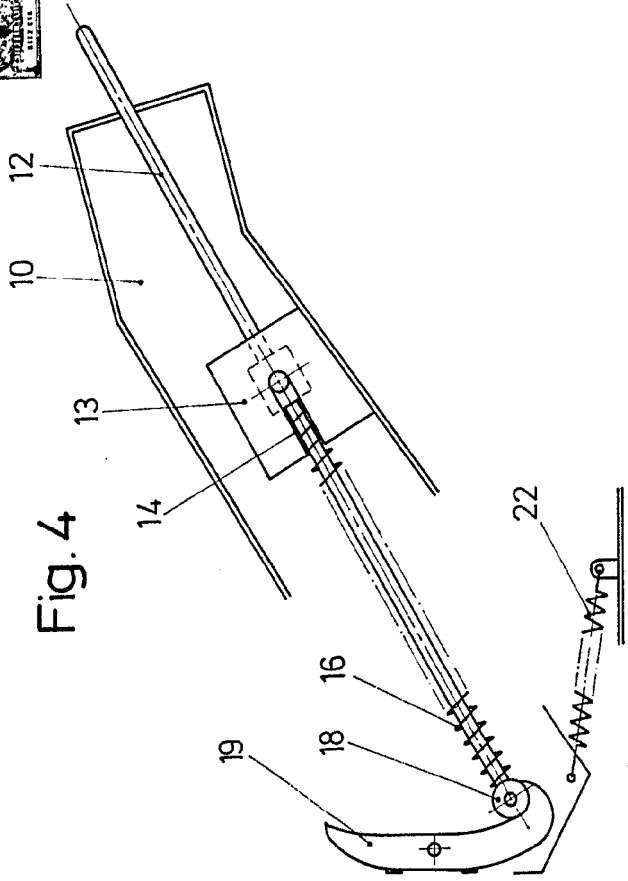


Fig. 6

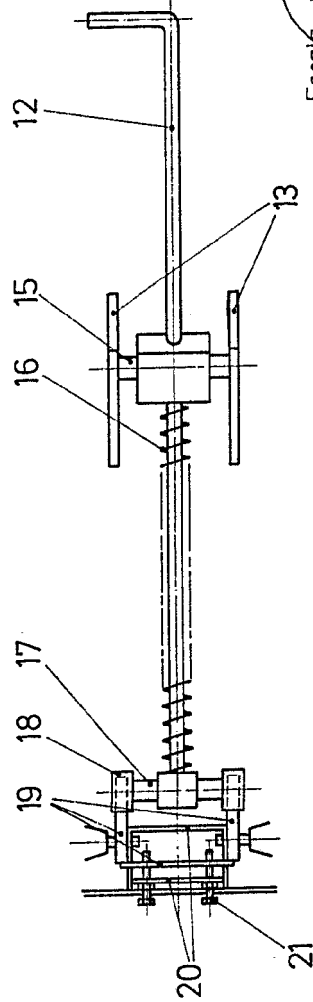
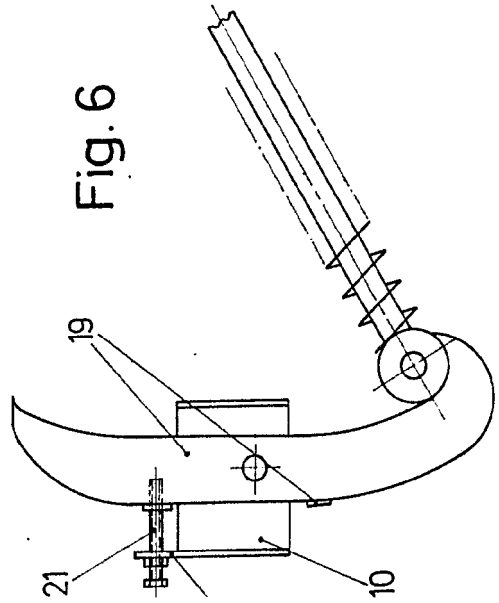


Fig. 5

Escala variable
Madrid **19 NOV. 1974**
El Agente Oficial
MISSEL ESTANISLAO SORIANO PIRZOR
P. P. *(Signature)*

Fig.1

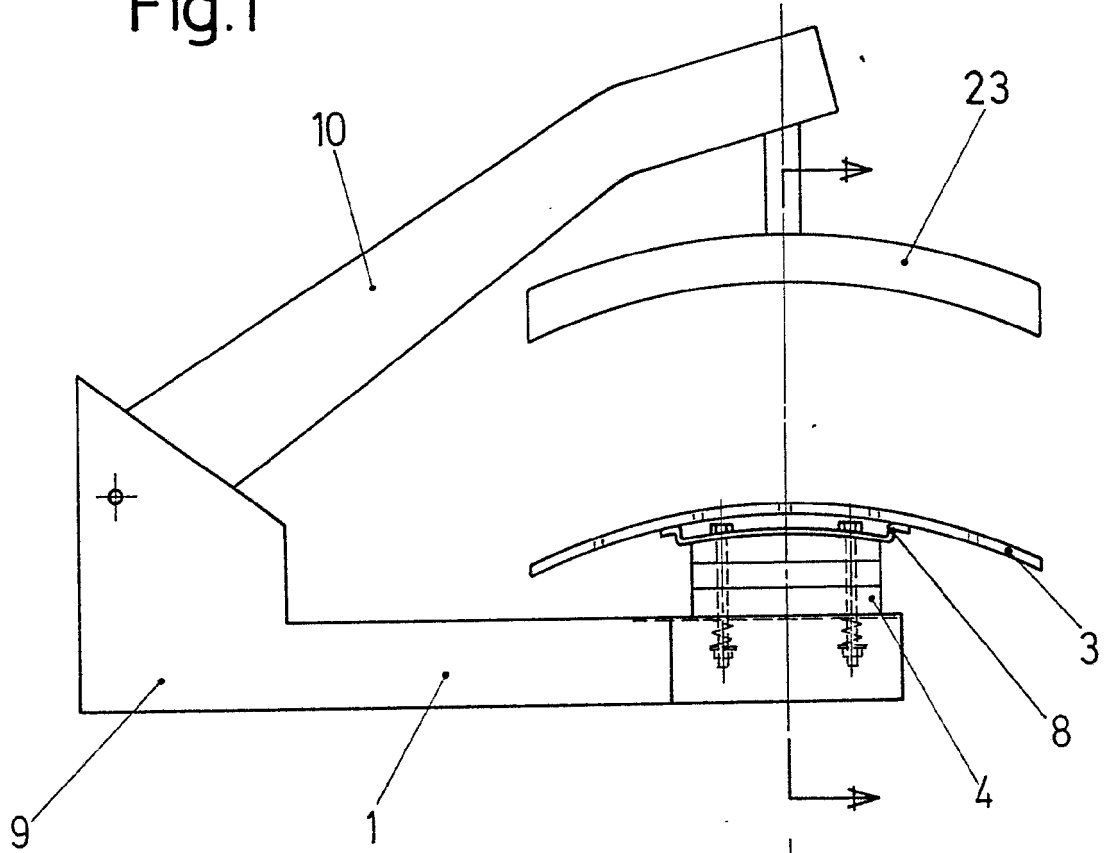
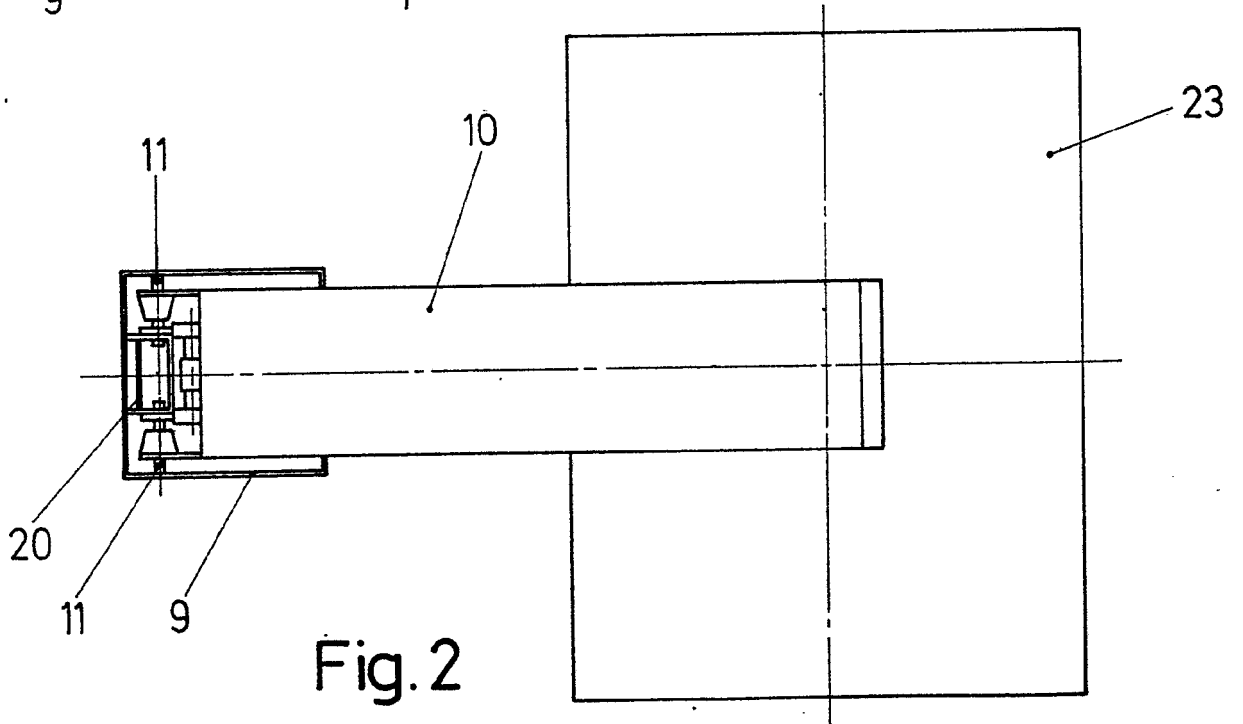


Fig.2



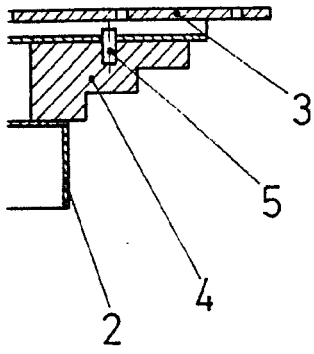
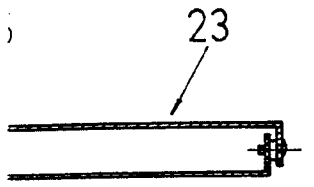


Fig. 4

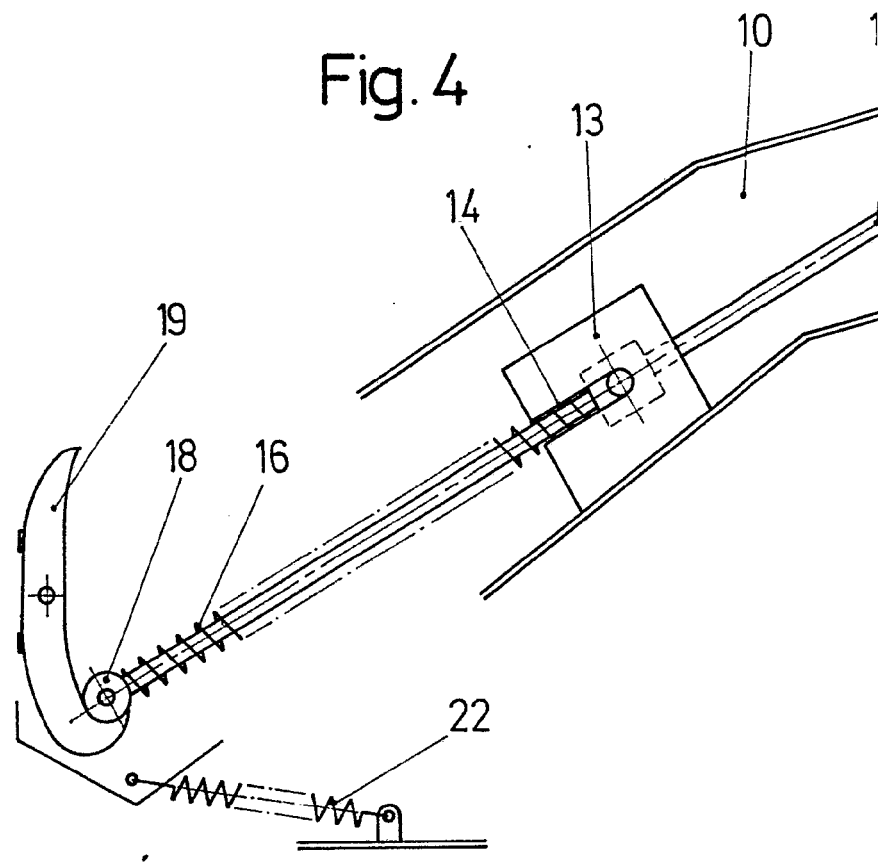


Fig. 6

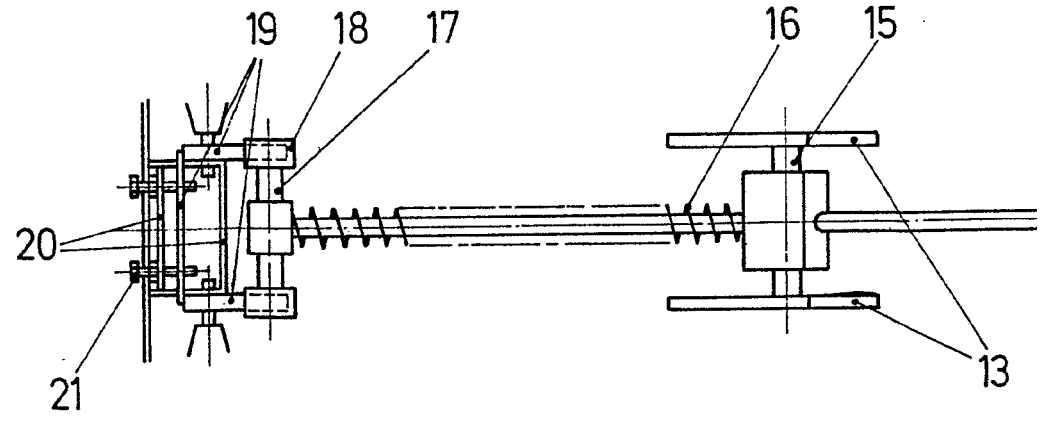
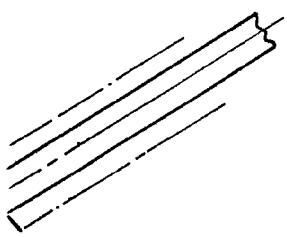
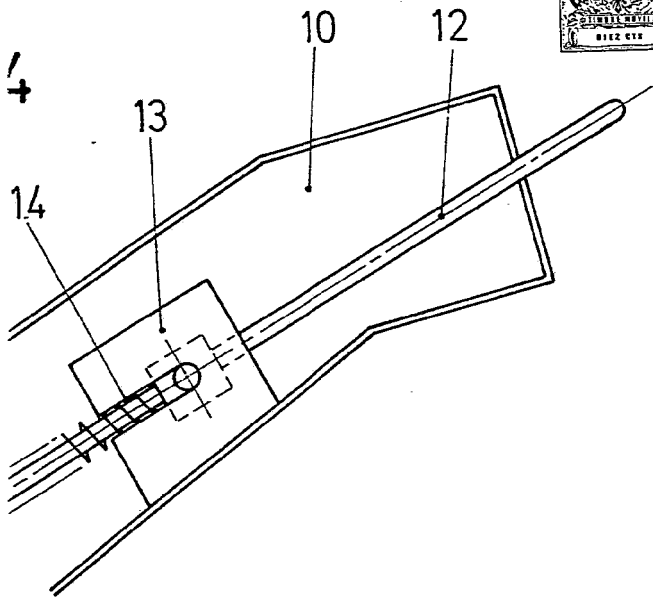


Fig. 5



22

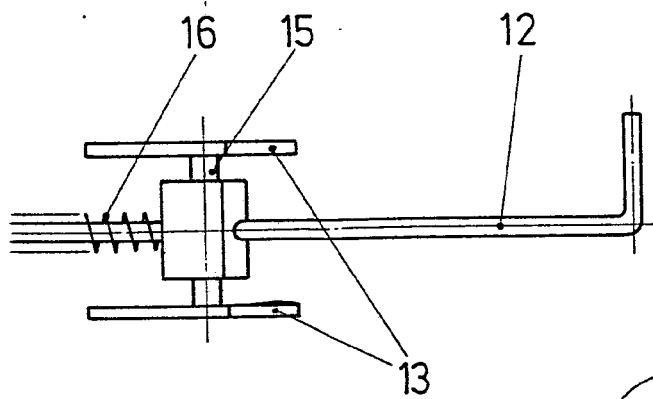


Fig. 5

Escala variable
Madrid **19 NOV. 1974**
El Agente Oficial
MIGUEL FERNANDEZ ALBAYSA PINZON
P. P.