

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 571 784**

51 Int. Cl.:

A47G 19/14 (2006.01)

A47J 31/18 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **15.12.2006** **E 06830639 (8)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **24.02.2016** **EP 1968417**

54 Título: **Cafetera**

30 Prioridad:

05.01.2006 TR 200600066

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
26.05.2016

73 Titular/es:

**ARÇELIK ANONIM SIRKETI (100.0%)
E5 ANKARA ASFALTI UZERI, TUZLA
34950 ISTANBUL, TR**

72 Inventor/es:

HASANREISOGLU, LEVENT

74 Agente/Representante:

CARPINTERO LÓPEZ, Mario

ES 2 571 784 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Cafetera

La presente invención versa acerca de una cafetera utilizada, preferentemente en máquinas de café.

5 Las cafeteras utilizadas en las máquinas de café en las que se lleva a cabo el proceso de cocción se fabrican utilizando metal mediante procedimientos de moldeo, de embutición profunda, etc. La producción de cafeteras metálicas de calidad deseada adecuadas para ser utilizadas en las máquinas de café es posible mediante procedimientos de fabricación que son considerablemente caros y con una tasa elevada de desperdicio y es difícil la aplicación de distintos diseños. En algunas implementaciones, se utiliza material de aluminio que tiene una alta capacidad de conducción térmica y es resistente al calor, con costes reducidos de material; sin embargo, el aluminio puede deformarse fácilmente si se cae, y todas sus superficies en contacto con líquido tienen que ser revestidas, dado que es susceptible a la corrosión. Debido a tales desventajas del metal, en algunas implementaciones similares, por ejemplo en hervidores, el cuerpo se fabrica utilizando material plástico, y se utiliza metal en la base y en el entorno del calentador. En hervidores fabricados con un cuerpo plástico y una base metálica, se vuelve importante la estanqueidad en las juntas del plástico y del metal, se intenta proporcionar la estanqueidad conformando el metal o colocando una junta entre los mismos.

Una máquina de café o un hervidor descrito en el documento de patente británica nº GB998750 comprende un cuerpo termoplástico y una base metálica fabricada de acero inoxidable o aluminio montada en la parte inferior del cuerpo. Los bordes de la base en conexión con el calentador y en contacto directo con el líquido en el cuerpo plástico están conformados de manera que se forme un encastre en el cual se fijan los bordes inferiores del cuerpo plástico.

En la invención descrita en el documento de patente británica nº GB 1529141, se monta una porción de cuerpo de policarbonato transparente o traslúcido sobre una porción de base de acero inoxidable, y en la junta del cuerpo plástico y el borde de la base metálica, se encaja la nervadura periférica del cuerpo en el rebaje en el borde de la base metálica.

25 En la patente europea EP0895772 y en el documento de patente británica nº GB719962, se describe un recipiente para calentar líquidos fabricado de vidrio de cerámica o de un material no metálico.

El objetivo de la presente invención es la realización de una cafetera, utilizada preferentemente en máquinas de café, que comprende un cuerpo plástico y una base metálica.

La cafetera realizada para conseguir el objetivo de la presente invención es explicada en las reivindicaciones.

30 La cafetera utilizada en la máquina de café y en la que se lleva a cabo la ebullición, está compuesta de un cuerpo plástico y una base metálica, fabricada por separado del cuerpo y unida al cuerpo posteriormente. La base metálica está fabricada por separado del cuerpo plástico en aras de la conveniencia de fabricación y es unida posteriormente con el cuerpo plástico. La base metálica está montada sobre el cuerpo con un anillo de unión que tiene una periferia de tipo junta enroscada y el anillo de unión también sirve de junta de estanqueidad entre la base metálica y el cuerpo plástico.

La cafetera realizada para conseguir el objetivo de la presente invención se ilustra en las figuras adjuntas, en las que:

40 La Figura 1 - es la vista en perspectiva de un cuerpo y de un anillo de unión.
La Figura 2 - es la vista despiezada de una cafetera.
La Figura 3 - es la vista esquemática de una cafetera.
La Figura 4 - es la vista del detalle A de la Figura 3.

Los elementos ilustrados en las figuras están numerados como sigue:

1. Cafetera
2. Cuerpo
3. Base
4. Reborde
5. Prolongación de apoyo
6. Anillo de unión
7. Superficie de retención de la base
8. Prolongación de estanqueidad
9. Agujero de montaje

La cafetera (1) comprende un cuerpo (2) en el que se lleva a cabo la ebullición, fabricado de material plástico y una base (3) unida con el cuerpo (2), que permite transferir calor del calentador al ser colocada sobre el calentador.

La base (3) está fabricada utilizando un metal como aluminio, cobre que tiene una elevada conductibilidad térmica o hierro, acero o níquel que puede ser calentado mediante corrientes de inducción.

La cafetera (1) comprende un orificio (T) de unión a la base, situado en la parte inferior del cuerpo (2) sobre el que se une la base (3), un reborde (4) que forma la circunferencia del orificio (T) de unión a la base en la parte inferior del cuerpo (2), que permite que se asiente sobre el suelo, una prolongación (5) de apoyo que se extiende hacia el volumen interno del cuerpo (2) sobre la que se apoya la base (3), colocada para unirse con el cuerpo (2), y un anillo (6) de unión que

- se fabrica utilizando material plástico,
- montado en la base (3) colocada en la prolongación (5) de apoyo, que permite encajar firmemente la base (3) entre el cuerpo (2) y él mismo,
- enroscado en la pared interna del reborde (4), de forma que se encuentre en contacto periféricamente con la prolongación (5) de apoyo proporcionando estanqueidad.

La superficie lateral del anillo (6) de unión y la pared interna del reborde (4) son de un tipo junta roscada y el anillo (6) de unión está montado en la base (3) enroscándose en la pared interna del reborde (4) desde su superficie lateral y permite que la base (3) ejerza presión sobre la prolongación (5) de apoyo. Las roscas de tornillo en la superficie lateral del anillo (6) de unión están conformadas de un paso de autobloqueo y no se permite que se afloje tras ser montado.

El anillo (6) de unión comprende una superficie (7) de retención de la base que encaja firmemente la porción lateral de la base (3) montada sobre la misma entre la prolongación (5) de apoyo y él mismo y una prolongación (8) de estanqueidad situada en la superficie (7) de retención de la base proporcionando estanqueidad ejerciendo presión sobre la prolongación (5) de apoyo (Figura 5).

El cuerpo (2) está fabricado utilizando material plástico en un molde de inyección por separado de la base metálica (3). Después de que se fabrica el cuerpo (2), se inserta la base (3) en el cuerpo (2) a través del orificio (T) de unión a la base, colocada en la prolongación (5) de apoyo y el anillo (6) de unión está montado sobre la base (3) completando el montaje de la cafetera (1). El anillo (6) de unión ejerce presión sobre la base (3) desde la superficie (7) de retención de la base, permitiendo que sea fijada al cuerpo (2), además, por medio de la prolongación (8) de estanqueidad que se encuentra asentada sobre la prolongación (5) de apoyo, fabricado el anillo (6) de unión utilizando material plástico y fabricada la prolongación (5) de apoyo utilizando material plástico, ejercen presión sobre el uno sobre el otro proporcionando estanqueidad.

En una realización de la presente invención, el anillo (6) de unión comprende uno o más agujeros (9) de montaje que permiten que sea enroscado en la pared interna del reborde (4) girándolo con un aparato insertado a través de los mismos y vertiendo posteriormente un adhesivo para su fijación. En esta realización, el agujero (9) de montaje se extiende hasta las roscas de tornillo en la superficie lateral del anillo (6) de unión y/o la prolongación (8) de estanqueidad desde la superficie inferior del anillo (6) de unión, permitiendo que el adhesivo vertido alcance la pared interna roscada del reborde (4) y/o entre la prolongación (8) de estanqueidad y la prolongación (5) de apoyo (Figura 5).

En esta realización, después de que se monta la base (3) en el cuerpo (2), se coloca el anillo (6) de unión sobre la base (3) y se enrosca en la pared interna del reborde (4) con el aparato fijado a los agujeros (9) de montaje, después de que se saca el aparato, se gotea adhesivo sobre los agujeros (9) de montaje y se mantiene la cafetera (1) con su base (3) boca abajo hasta que se seca el adhesivo. Por consiguiente, se consigue una junta estanca y duradera de base (3)-cuerpo (2).

Por medio de la junta del cuerpo plástico (2) y de la base metálica (3), se proporciona una cafetera (1) de bajo coste con un procedimiento sencillo de fabricación que es resistente a la corrosión y a la flexión. Dado que el cuerpo (2) que se estrecha desde la parte inferior hacia arriba no está fabricado de una pieza con la base (3), puede ser extraído fácilmente del molde, se une la base (3) con el cuerpo (2) de una forma estanca por medio del anillo (6) de unión y se proporciona una junta duradera de base (3)-cuerpo (2) por medio de los agujeros (9) de montaje.

Se utiliza la cafetera (1) en máquinas de café, en particular en máquinas de café adecuadas para hacer café turco.

REIVINDICACIONES

1. Una cafetera (1) que comprende un cuerpo (2) fabricado de material plástico y una base (3) unida con el cuerpo (2) fabricada utilizando metal, y **caracterizada por** un reborde (4) que forma la circunferencia del orificio (T) de unión a la base situado en la parte inferior del cuerpo (2), que permite que se asiente sobre el suelo, una prolongación (5) de apoyo que se extiende hacia el volumen interno del cuerpo (2) sobre la que se apoya la base (3) que se coloca para unirse con el cuerpo (2), y un anillo (6) de unión que está fabricado utilizando material plástico, montado en la base (3) colocada en la prolongación (5) de apoyo, que permite encajar firmemente la base (3) entre el cuerpo (2) y él mismo, enroscado en la pared interna del reborde (4), de forma que se encuentre en contacto con la prolongación (5) de apoyo periféricamente, proporcionando estanqueidad.
2. Una cafetera (1) según la reivindicación 1, **caracterizada por** un anillo (6) de unión con su superficie lateral conformada como una junta de tipo rosca y un reborde (4) con su pared interna conformada como una junta de tipo rosca.
3. Una cafetera (1) según la reivindicación 1 y 2, **caracterizada por** un anillo (6) de unión que comprende una superficie (7) de retención de la base que encaja firmemente la porción lateral de la base (3) asentada sobre su prolongación (5) de apoyo y él mismo.
4. Una cafetera (1) según la reivindicación 3, **caracterizada porque** el anillo (6) de unión comprende una prolongación (8) de estanqueidad situada en la superficie (7) de retención de la base que proporciona estanqueidad ejerciendo presión sobre la prolongación (5) de apoyo.
5. Una cafetera (1) según una cualquiera de las reivindicaciones precedentes, **caracterizada porque** el anillo (6) de unión comprende uno o más agujeros (9) de montaje que permiten que sea enroscado en la pared interna del reborde (4) girándolo con un aparato insertado a través de los mismos y vertiendo posteriormente un adhesivo para fijarlo en su lugar.
6. Una cafetera (1) según la reivindicación 5, **caracterizada por** un anillo (6) de unión que comprende un agujero (9) de montaje que se extiende desde la superficie inferior del anillo (6) de unión hasta las roscas de tornillo en la superficie lateral del anillo (6) de unión y/o la prolongación (8) de estanqueidad que permite que el adhesivo vertido alcance la pared interna roscada del reborde (4) y/o entre la prolongación (8) de estanqueidad y la prolongación (5) de apoyo.
7. Una cafetera (1) según una cualquiera de las reivindicaciones precedentes, que se utiliza en máquinas de café adecuadas para hacer café turco.

Figura 1

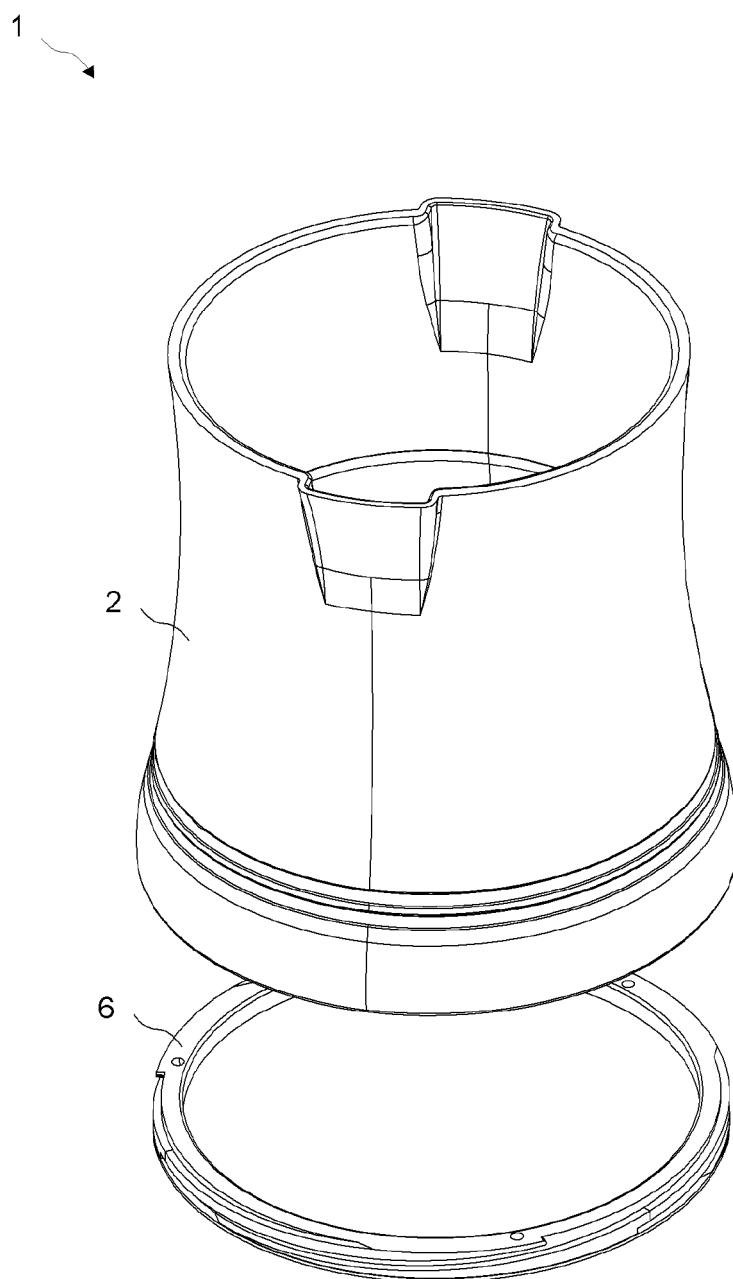


Figura 2

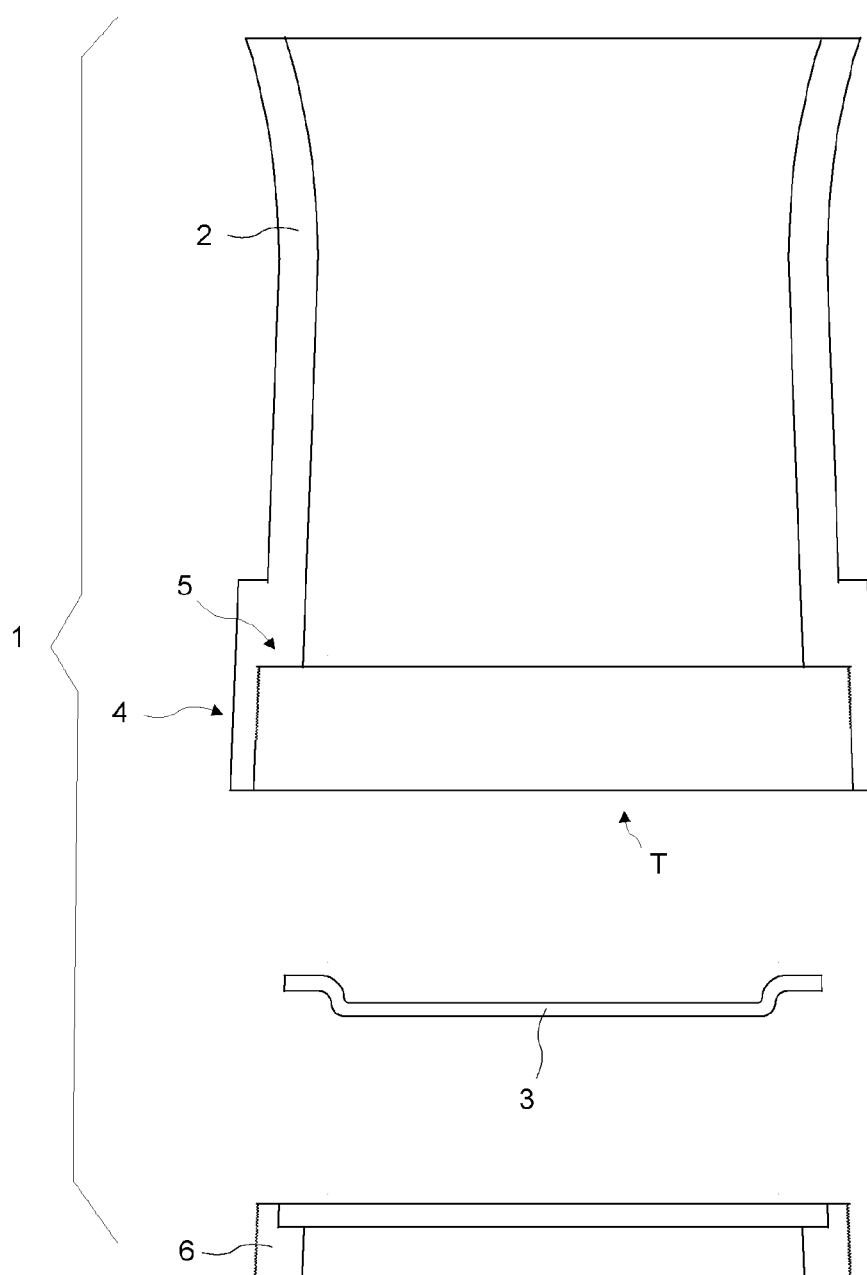


Figura 3

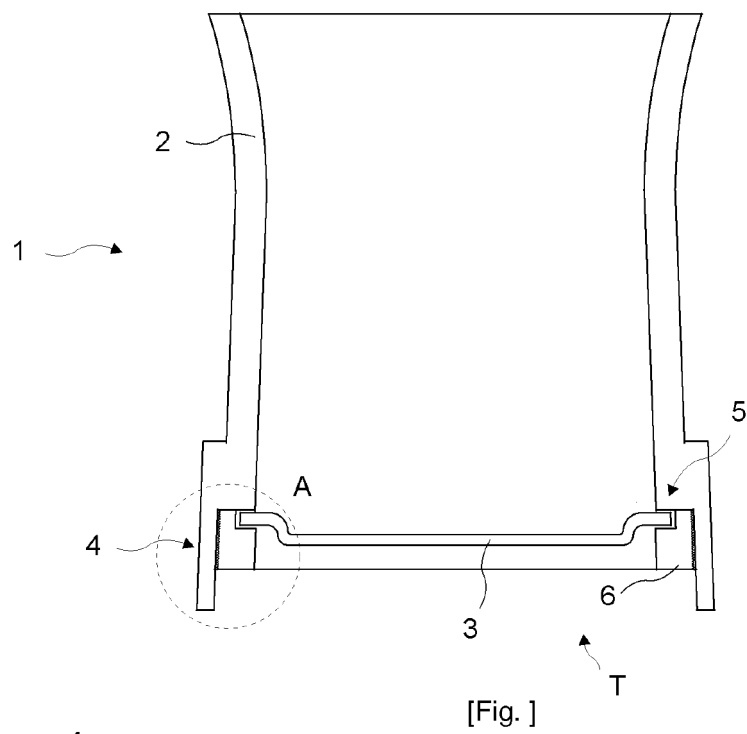


Figura 4

