

10409 : 10409

MODELO DE UTILIDAD

por 20 años

por "UN MOLDE PERFECCIONADO PARA LA FABRICACION DEL HIE-  
LO", a favor de D. Vicente Ribas Escrich, de nacionali-  
dad española, domiciliado en Cintruénigo (Navarra).

-----



MEMORIA DESCRIPTIVA

-----

Una de las partidas de gastos más importantes de la fabricación del hielo artificial, es la de reposición de los moldes donde se formen las barras, ya que fabricados con plancha de hierro sufren una oxidación muy intensa por su continuo contacto con el aire y el agua; además también sufren deterioro a causa de los golpes que reciben, al trasegarlos y desmoldear las

5.

barras.

10. Recientemente la casa Freundlich de Düsseldorf, Alemania, especializada en suministros de maquinaria frigorífica, ha puesto en práctica unos moldes perfeccionados que tienden al aminoramiento de la oxidación, al eliminar gran parte de sus causas, y que por otra parte presentan una mayor resistencia mecánica.

15. El recurrente, percatado de la notoria ventaja que para la economía nacional ha de representar todo cuanto contribuya al ahorro de la plancha de hierro, ha decidido emprender la fabricación de moldes de esta índole, en España, donde hasta la fecha se desconocen. Por todo ello solicita que se le garantice en su propiedad y explotación exclusiva mediante el registro por Modelo de utilidad a que se refiere la presente memoria descriptiva.

20. Aunque a los efectos legales del Modelo que se solicita serán, como es lógico, variables, todos cuantos detalles no afecten, alteren, cambien, o modifiquen, la esencia de los moldes que nos ocupan, es oportuno referir su descripción a la de los dibujos representativos, que, a título de ejemplo, se adjuntan a esta memoria.

25. En los dibujos, se representa en la figura I un molde perfeccionado para barra de hierro; se distingue en que su boca superior -1- ha sido reforzada doblando y rebatiendo sobre sí mismos los propios bordes -2- de la plancha; en que los topes laterales -3- para su manejo quedan formados por la propia plancha, embutiéndolo-



la o soldando electricamente a la misma una pieza de  
hierro, o sea ligándolos tan intimamente que repre-  
sentan ser una misma pieza. El fondo -4- queda soste-  
nido por la testa del borde inferior -5- doblado y  
40. rebatido por su cara interna, sobre la cual se sualdan  
eléctricamente los bordes de aquel fondo.

Con todo ello se consigue dar al molde la mayor so-  
lidez posible contra las deformaciones por los golpes y  
45. eliminando el uso de piezas extrañas adheridas a las  
paredes laterales, se suprimen los riesgos de la oxi-  
dación. Por otra parte, la escotadura -6- prevista en el  
borde inferior del molde permite la evacuación del aire,  
al introducir el molde en el tanque de salmuera, o so-  
lución frigorífica, que tanto contribuye a oxidar al ci-  
50. tado fondo, y a enriquecer de aire nocivamente a la sal-  
muera.

Para la fabricación de estos moldes así perfeccio-  
nados, podrán seguirse diversos procedimientos. Puede  
55. aconsejarse, entre otros el de cortar a la plancha -8-  
según se representa en la figura IV; perforarla por -7-,  
para formar luego la escotadura -6- al rebatir el bor-  
de inferior -5- por la línea -9- que pasa por el centro  
de -7-.



60. Se embutirán o soldarán los topes -3- o los -3'-  
según se desee. Se doblarán por -10- los bordes superio-  
res -2-, y luego por las líneas -11- para formar las  
cantoneiras o aristas laterales del molde; los extremos  
-12- de la plancha -8- se unen por soldadura eléctrica,  
65. por testa.

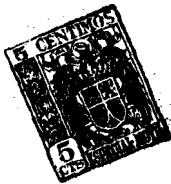
**N O T A.**

Se reivindica como objeto de este registro por  
Modelo de utilidad:

70. 1.- UN molde perfeccionado para la fabricación del hielo, caracterizado por el hecho, de estar formado de una sola pieza de chapa de hierro, sin elementos de refuerzo, sujeción, ni topes de maniobra, extraños y adheridos, o adaptados a sus paredes, sinó formados por rebatimientos de la propia plancha, por embutidos de la misma; y en el que tanto su costura longitudinal, como  
75. la unión del fondo con el borde inferior ya rebatido, se han obtenido por soldadura eléctrica por testa.

80. 2.- El propio molde de la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho, de que se le dote en la cavidad exterior de su fondo de una escotadura lateral para la evacuación del aire retenido por la misma, al introducir el molde en el tanque de la salmuera.

85. 3.- El propio molde de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho, de que sus elementos de tope para su maniobra, queden reducidos a unos topes formados por embutidos salientes en la propia plancha o por unas piezas soldadas, íntima y eléctricamente con la pared exterior del molde.



90. Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad del Modelo de utilidad definido en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:

4.- "UN MOLDE PERFECCIONADO PARA LA FABRICACION DEL HIELO".

Consta la presente memoria de cinco hojas folia-

95. das, mecanografiadas por una sola cara y del dibujo  
unido a la misma.

Barcelona dos de octubre de mil novecientos cua-  
renta y tres.

P. A. de D. Vicente Ribas Escrich

L. DURÁN  
P. P.



10409

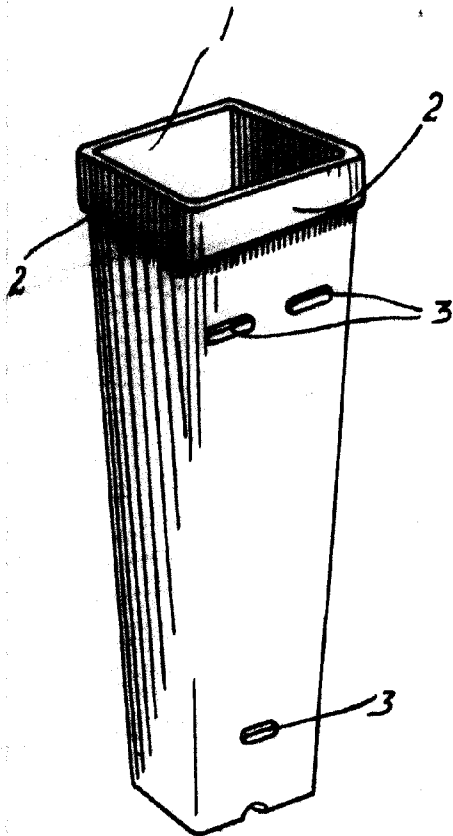


FIG. I

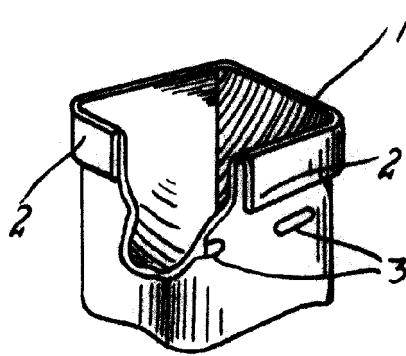


FIG. II

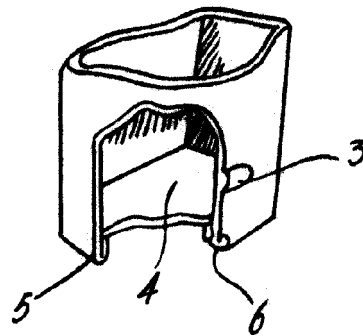


FIG. III

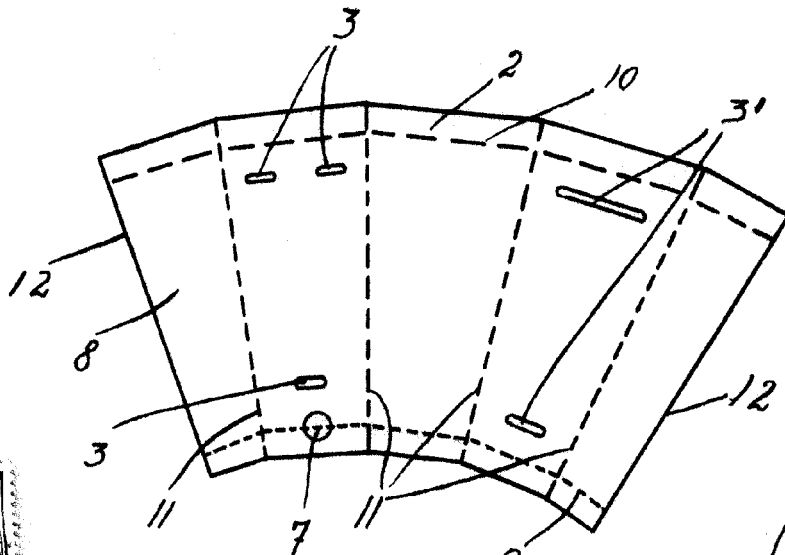


FIG. IV.



Barcelona 2 octubre 1944

P. A.  
L. DURAN  
P. P.

Escaleta variable