



## MEMORIA DESCRIPTIVA

del MODELO DE UTILIDAD, por 20 años, solicitado a favor de Don Pedro FERRER Gurgui, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, por " UN MOLDE DESMONTABLE PARA LA FABRICACION DE TRIPA ARTIFICIAL PARA EMBUTIDOS ".

El Modelo de Utilidad a que se refiere la presente memoria descriptiva está destinado a garantizar la propiedad y el derecho a la explotación exclusiva de un molde para la fabricación de tripas artificiales de celulosa.

5 La fabricación de esta clase de tripas se lleva a cabo por inmersión de un molde en un baño de una solución de celulosa o de un derivado de la misma y la capa de dicha solución que queda adherida a la superficie del molde constituye, una vez seca, el elemento tubular que sirve como tripa para la elaboración de  
10 embutidos.

La operación de retirar la tripa del molde sobre el que se ha formado, presenta en la práctica no pocas dificultades por el hecho de que al secarse aquella se contrae y se adapta fuertemente contra la superficie del molde.

15 Para solventar este inconveniente ha ideado el recurrente el molde objeto de la presente descripción que se caracteriza por el



12433

- 2 -

hecho de estar constituido por una pluralidad de piezas longitudinales que, debidamente acopladas y mutuamente retenidas, constituyen el molde pero que pueden fácilmente desacoplarse desde su parte central y con ello desprenderse del tubo de celulosa que sobre las mismas se ha formado.

La realización de este molde puede ser sumamente variable sin que por ello se altere su esencialidad y en el dibujo de la hoja adjunta se representa la que prácticamente ofrece mayores ventajas, tanto desde el punto de vista de la construcción del propio molde como de las operaciones que requiere el montaje y desmontaje del mismo.

En la figura 1, se dibuja dicho molde en proyección longitudinal; la figura 2, es una sección transversal del molde montado y en las figuras 3 y 4, se representan otras dos secciones transversales del propio molde montado parcialmente.

En el caso concreto que se describe constituye el referido molde una pieza central -1-, de sección cuadrada o rectangular, contra una de cuyas caras se aplica una pieza -4- de caras paralelas entre sí y cuya anchura es igual o menor que la de la pieza -1- de manera que al retirar esta última pieza, la -4- pasa a ocupar su lugar. En la cara opuesta a la pieza -4- va establecida la -2-, que alcanza hasta la periferie del molde y cuyas paredes laterales son radiales partiendo de los vértices correspondientes de la pieza central -1-. Finalmente las piezas -3-, iguales y simétricas, completan el espacio que media entre la pieza -2- y las caras correspondientes laterales de las piezas -1- y -4-.

El conjunto de las piezas -2-3-3-4-, determinan la periferie del molde, constituyendo la central -1- el elemento de retención de las mismas en sentido convergente hacia el centro del molde.

Las propias piezas -2-3-3-4-, quedan retenidas en sentido diver-



12433

- 3 -

gente por los casquetes -7- y -11- montados en los extremos del propio molde.

50 El casquete -7- enchufa en un rebajo -7'- que forma el conjunto de las piezas una vez reunidas y presenta un alojamiento en su parte interior para el extremo de la pieza central -1-, que queda retenida axialmente por un fijador -8- el cual penetra en una garganta -6- de la pieza -1-, en la que se mantiene por la acción de un resorte -9- establecido alrededor de la espiga 55 -8'- de guía del propio fijador. Un tornillo -10- cierra la cámara en que se mueve el fijador -8- y el muelle -9-, a la vez que permite regular la tensión del último. Fácilmente se comprenderá que una vez formado el molde y colocado el casquete -7-, al introducir la pieza central -1-, el extremo de ésta pene- 60 trará en el alojamiento del propio casquete y hará desplazar al fijador -8- para pasar hasta el momento en que el propio fijador penetre en la garganta -6- con lo que quedará retenido el casquete -7-. Para desacoplarlo basta tirar del pomo -16- en que termina la pieza central -1- por el otro extremo.

65 El casquete -11- enchufa en una depresión anular -11'- del conjunto -2-3-3-4- y se fija por el dispositivo de bayoneta -12-13-. Además, presenta en su cara superior dos orejas -14- en las que va articulada una anilla -15- de maniobra.

70 Debe entenderse, no obstante, que pueden fabricarse moldes desmontables en los que la trabazón de las piezas se realice de manera tal que haga innecesario el empleo de los casquetes extremos -7- y -11- del caso descrito.

Fácilmente se comprenderá la forma de utilización de este molde: montado como se representa en los dibujos ( figuras 1 y 2 ), 75 se fabrica el tubo de celulosa -5- en la forma que le es propia y una vez seco, se retiran los casquetes -7- y -11- y seguidamente



12433

- 4 -

la pieza -1- y basta obrar sobre el tubo -5-, en la parte correspondiente al sector -4-, para que éste se desprenda de dicho tubo y caiga en el espacio que ha dejado la pieza central -1- antes mencionada ( figura 3 ), del que puede retirarse fácilmente. Realizando ahora una presión lateral convergente sobre las piezas -3-, éstas se acercan mutuamente ( figura 4 ) y con ello habrá suficiente espacio para que la totalidad del tubo -5- quede desprendido de las mismas y de la pieza -2-.

El molde descrito podrá afectar una sección circular como en el caso del dibujo o bien una sección ovalada y en todos ellos variará en sus dimensiones, en los materiales de que se fabrique, que podrá ser o no el mismo para las distintas partes que lo integran y en general en todo lo que no afecte, cambie o modifique la esencialidad del Modelo de Utilidad descrito.

----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de este Modelo de Utilidad:-

1ª.-Un molde para fabricar tripa artificial para embutidos caracterizado por estar constituido por una pluralidad de piezas longitudinales mutuamente acopladas, contando en todos los casos con una pieza central que sirve de trabazón interna de las demás y de la que puede tirarse por uno de sus extremos de manera que, una vez formado el tubo o tripa de celulosa en la forma que le es propia, se retira dicha pieza central con lo que se altera y reduce la sección del molde cuyas partes componentes pueden, en esta forma, retirarse a su vez del tubo de celulosa fabricado o viceversa.

2ª.-El propio molde en el que si la forma constructiva del mismo lo exige, podrá contar con medios para la retención, por su parte exterior y por sus extremos, de las distintas piezas longitudina-



les que lo integran.

3º.-El propio molde en el que el número de piezas longitudinales que lo integren podrá variar así como la sección de las mismas y los medios de acoplamiento mútuo de que vayan provistas.

110 4º.-El molde de la reivindicación 1ª., en el que la pieza central de trabazón interior de las demás que lo integran, podrá quedar establecida o nó en el centro geométrico longitudinal del mismo y facultativamente comprenderá en un extremo una empuñadura, pomo o anilla de maniobra.

115 5º.-Un molde desmontable para la fabricación de tripa artificial para embutidos.

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas foliadas

118 escritas por una sola cara.

Barcelona, 28 de DICIEMBRE de 1945.

P. A.

JUAN LIORT

P. P.

*J. Liort*



Fig. 1

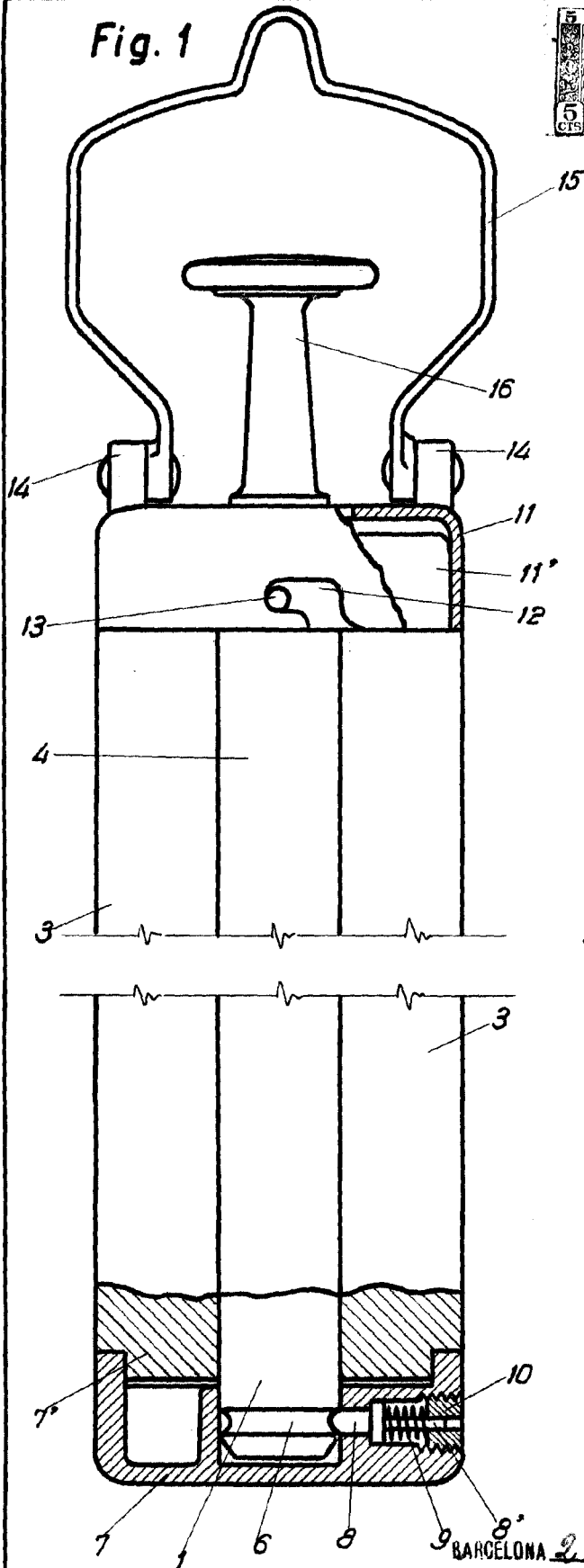


Fig. 2

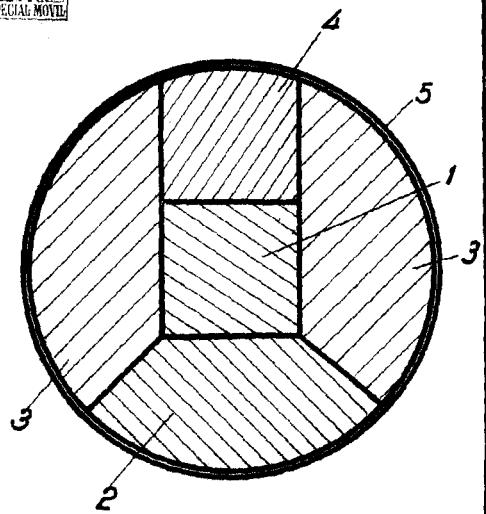


Fig. 3

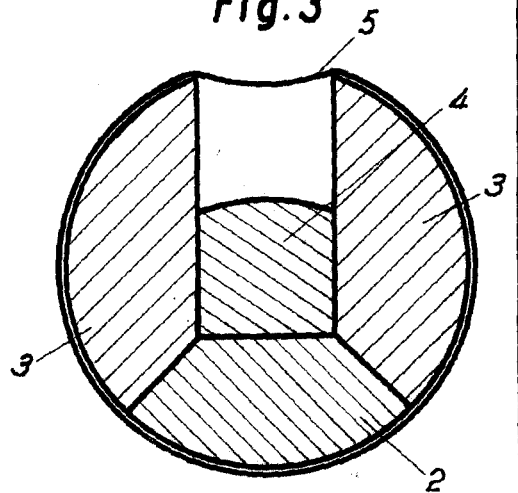
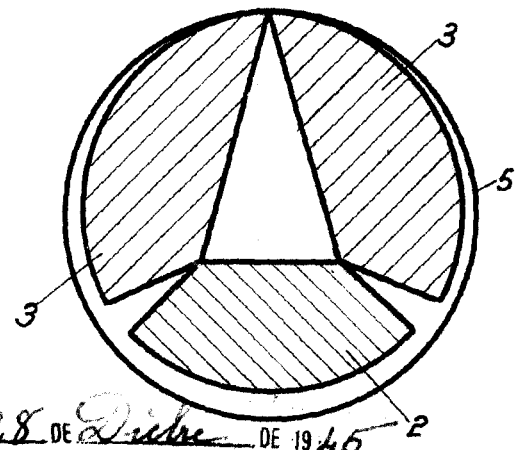


Fig. 4



ESCALA VARIABLE.

BARCELONA 28 DE *Diciembre* DE 1945  
P. L.  
JUAN LLORT  
P. P. *J. Llorca*