





10 da, de masa fibrosa, que se caracterizan porque la capa fibrosa tiene canales entre varios objetos coherentes producidos simultáneamente, encima de cuyos canales el espesor de la capa queda reducido, sin que la densidad de la misma sea modificada. Los canales indican líneas de fractura para la separación de los objetos.

La invención sera descrita a continuación con más detalle, con referencia a los dibujos, en los cuales:

15 La Fig. 1 es una vista en planta del grupo de objetos coherentes, de forma copada, de la clase que se usan, por ejemplo por los carniceros para exponer la carne.

20 La Fig. 2 muestra, a escala aumentada, una sección según la línea II - II de la figura 1, y

La Fig. 3 muestra, en escala aún más aumentada, la parte que en la figura 2 se ve en un círculo, - ilustrando el asentamiento de la capa de fibras, sobre el molde, durante la producción.

25 La Fig. 1 muestra cuatro bandejas 10, dispuestas en cuadrado y conectadas entre sí por lados adyacentes. Dichas bandejas son manufacturadas simultáneamente, por succión de fibras precipitadas en un molde, de acuerdo con un método generalmente conocido para producir tales objetos.

30 La forma de la capa fibrosa entre bandejas adyacentes se vé en la figura 2. Se vera que se ha previsto en el puente, entre dos bandejas 10, un resalte arqueado hacia arriba 12 y debajo del mismo una acanaladura 14.

35 Esta forma es producida por un diseño especial del mol-



de de succión en el punto concerniente, como se vera en la figura 3.

40 En esta figura, el número 16 indica partes de un molde, que puede, por ejemplo, estar hecho de bronce y provisto de perforaciones en forma de agujeros 18, tala  
drados allí. Una red 20 de alambre de bronce es tendida sobre el molde. Las partes 16 del molde pueden ser formadas como tiras alargadas, extendiendose de un lado del molde al otro y entrecogidas por medio de pernos trans-  
45 versales. El diseño del molde de succión, como se ha descrito aquí es conocido por sí mismo.

50 En el diseño conocido, los bordes adyacentes 22 de la red 20, serán empujados uno contra otro, cuando el molde sea apretado. De acuerdo con la invención, sin embargo, un borde 24, por ejemplo, de acero inoxidable, es provisto entre los bordes, proyectandose dicho borde más alla de la superficie reticulada del molde.

55 Al producir las bandejas coherentes, por ejemplo, por medio de una máquina en la que se disponen un número de moldes en la circunferencia de un miembro soporte rotativo y con pasadas a su través de una precipitación de fibras, como es corriente en la técnica correspondiente, una capa 26 se situará sobre la superficie del molde durante el paso de éste, por la precipitación, como consecuencia de la succión de la cavidad del molde,  
60 siendo esta succión a través de los agujeros 18, en el tamiz 20, regularmente distribuida sobre la superficie del molde. Esta capa constituye un modelo, que es sacado del molde durante la operación de la máquina y transferido a un horno de secado, con lo que se ha producido un  
65



objeto no deformable, el cual abandona la máquina por medio de transportadoras y es subsiguientemente apilado y empaquetado.

70 La capa 26 tendrá substancialmente el mismo espesor sobre toda la superficie del molde, excepto en un punto donde el borde 24 está situado. Durante la succión, la capa fibrosa se depositará aquí, como se ve en la figura 3, dando un espesor reducido a, a la capa situada encima de la parte más alta del borde, porque la succión  
75 de la superficie del molde queda reducida aquí, debido a la distancia incrementada de la citada superficie. Sobre el borde 24, así como en el resto de la capa, las fibras se orientaran arbitrariamente durante la succión.

80 El espesor a y la forma de la superficie de la capa adyacente al borde 24, puede también ser alterada, reduciendo la succión de los lados, por ejemplo, omitiendo los agujeros 18 que enfrentan al borde o cerrando las mallas de la red 20, en los lugares correspondientes. Esto puede ser resumido en la expresión de que el área de  
85 perforaciones por unidad de superficie de molde, se reduce a lo largo del borde.

Cuando el modelo es sacado del molde, la canal 14 emerge como la cavidad, que antes fué llenada por la parte proyectante del borde 24.

90 En las otras tres partes, donde de acuerdo con la figura 1 han de producirse resaltes 12, se sitúan en el molde bordes similares al descrito en relación con la figura 3. Como se ha mencionado antes, el citado borde es enclavado entre partes del molde. Los bordes que en



95 la figura 1 han de colocarse en posición horizontal, son recibidos convenientemente en canales que son cortados transversalmente a las partes engrapadas del molde.

Aumentando o disminuyendo la parte del borde 24 que se proyecta por encima de la superficie reticulada del molde, el espesor a puede modificarse y ajustarse a un valor conveniente, de manera que las bandejas 10, divididas por las canales 14, puedan ser fácilmente separadas por el detallista, rompiéndolas o desgarrándolas, sin necesidad de usar cuchillo o tijeras.

105 La invención es útil, independientemente de la forma de los objetos producidos e independientemente del número de objetos coherentes, y no está limitada a que la capa fibrosa, en la que las canales se producen, tenga que ser plana, visto que la capa puede, por ejemplo, tener partes arqueadas.

110  
N O T A  
=====

En este Modelo de Utilidad se reivindica:

115 1º.- Objetos de forma copada, de masa fibrosa, caracterizados porque la capa fibrosa tiene canales entre varios objetos coherentes producidos simultáneamente, encima de cuyos canales el espesor de la capa es reducido, quedando invariable la densidad de la misma, cuyos canales indican líneas de rotura para la separación de los objetos. Y

120 2º.- "OBJETOS DE FORMA COPADA, DE MASA FIBROSA", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria des-

103562 30



- 6 -

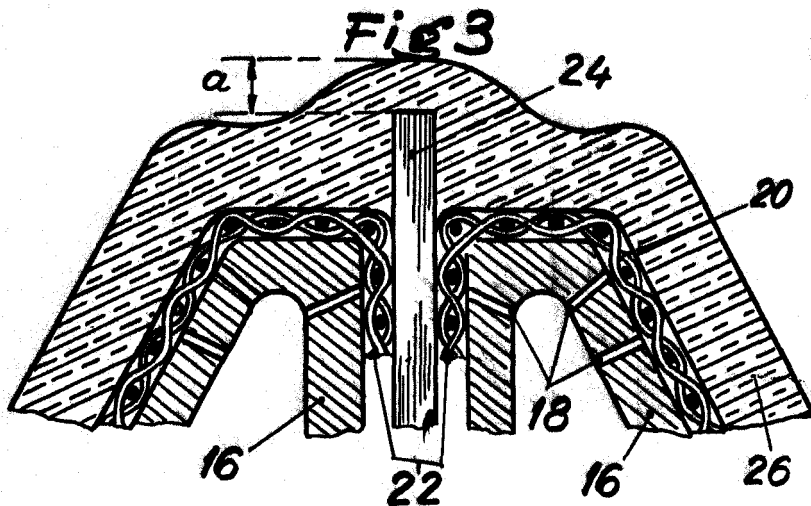
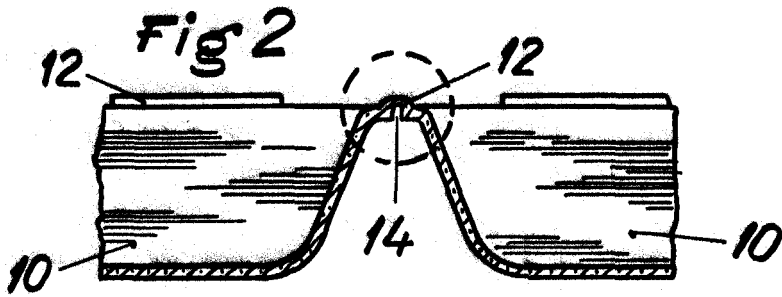
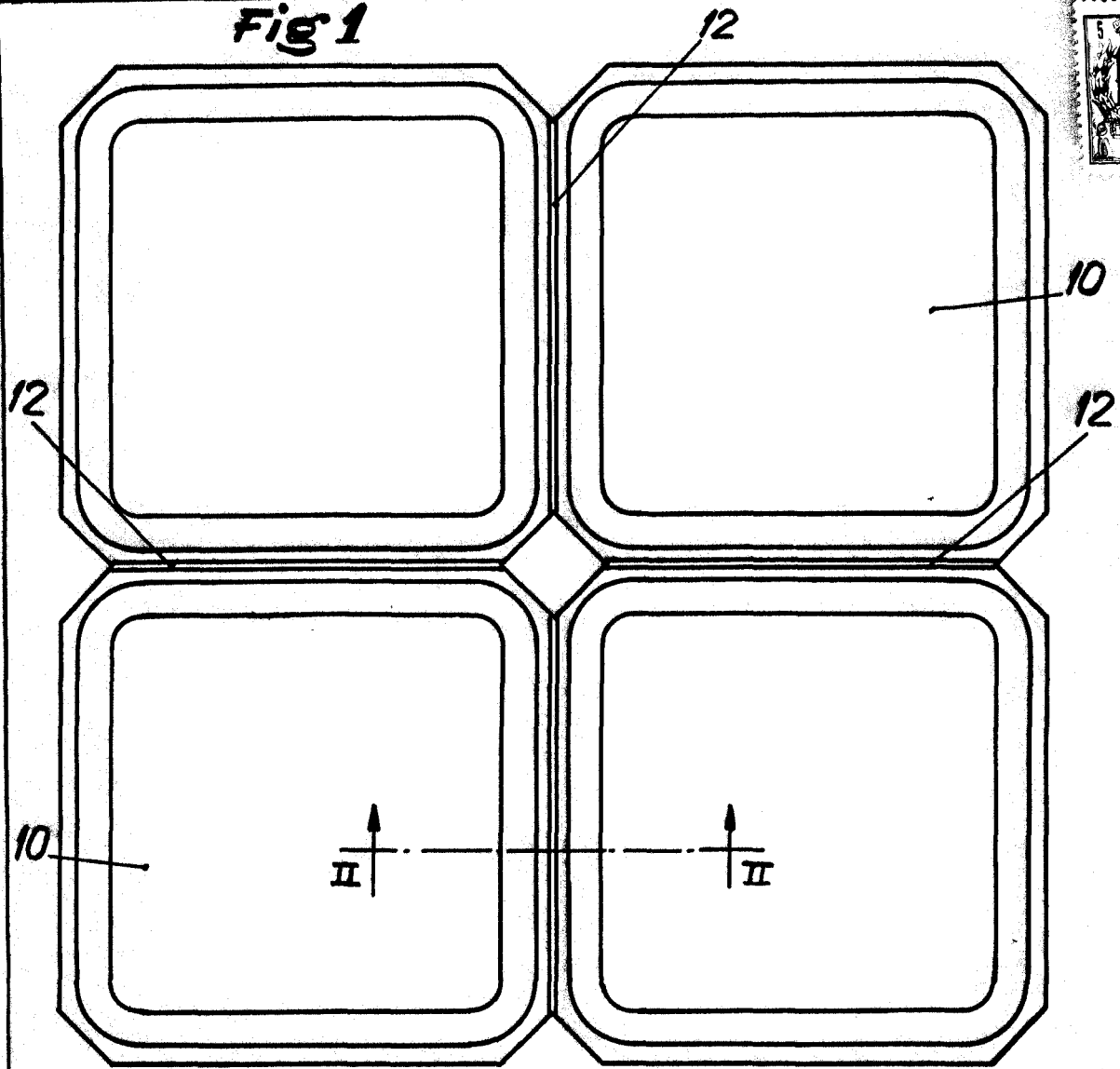
criptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de SEIS hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara, a doble espacio, en 124 líneas.

Madrid, 30 Diciembre 1.963

Por autorización de la interesada

Fig 1



103562

ESCALA VARIABLE  
Madrid Diciembre 1963

P. A.

JOSE LOPEZ  
P. P.