



10 bos metálicos, dotados de una tapa, que actúan de moldes de la masa cárnica alojada en ellos, la cual se envuelve en la correspondiente bolsa o tubo de plástico u otra materia, depositándose luego en una caldera para su cocción después de lo cual se pasan a un recipiente con agua fría para su rápido enfriamiento.

15 Los referidos tubos-molde presentan sin embargo el inconveniente de que se rompen con frecuencia, precisamente por los puntos de sujeción de la tapa al tubo, habiendo llegado a la conclusión de que esto se debe al excesivo ajuste que se dá a la tapa en su dispositivo de cierre sobre el tubo, de modo que no permite la expansión de la masa interna al contraerse el tubo metálico en los cambios bruscos de temperatura.

20 La presente invención tiene por objeto evitar las citadas roturas, para lo cual se han introducido ciertas importantes modificaciones en el dispositivo de cierre y sujeción de la tapa al tubo-molde, de tal modo que
25 tenga las tolerancias necesarias para absorber la contracción del tubo y permitir la expansión de la masa sin que las presiones de ésta produzcan roturas.

30 Se caracteriza esencialmente los perfeccionamientos de la invención porque en cada una de las muescas o entrantes angulares que tiene la pared lateral de la tapa, para el dispositivo de cierre de bayoneta, se practica un rebaje de modo que el tetón del tubo que penetra en dicha muesca tenga en el cierre de bayoneta una cierta holgura que permita a la tapa un ligero desplazamiento axial suficiente para que, al contraerse el tubo, al pasarlo al baño de enfriamiento, la masa interna que se comprime y ejerce presión sobre la tapa, pueda desplazar a ésta ligeramente



40 - sin dar lugar a la rotura de los tetones o muescas de
enganche. Tambien se ha dispuesto en el fondo del tubo un
orificio para facilitar la extracción del cartucho median
te presión de aire.

45 Con el fin de facilitar la comprensión de las -
características generales que dejamos expuestas, se acom-
paña una lámina de dibujos con la representación de un -
ejemplo de realización de uno de estos tubos-molde, con -
la salvedad de que debe interpretarse ampliamente y sin -
caracter restrictivo alguno, dada su condición meramente
aclaratoria.

50 Los citados dibujos nos muestran en sus figuras
como sigue:

Figura 1 - Lateral en alzado de un tubo-molde.

Figura 2 - Sección transversal por A-B de la figura 1.

Figura 3 - Detalle de una de las posiciones que adop-
ta la tapa en relación con el tubo.

55 Figura 4 - Detalle de otra posición de la tapa.

60 Refiriéndonos a los mencionados dibujos y seña-
lando en ellos con acotaciones numéricas las diversas par-
tes del ejemplo representado, vemos que este tubo-molde com-
prende el cuerpo tubular -1- que en su parte superior y -
junto a su boca presenta una dilatación o cabeza -2- en la
cual hay tres tetones o pivotes -3- dispuestos equidistan-
tes. Con -4- se señala la tapa dotada en su parte superior
de una estrecha zona anular -5-, moleteada para facilitar
su manejo, siendo -6- las muescas entrantes de forma angu-
lar, en la cual hay una depresión -7- en forma de gancho,
65 con la particularidad de que el tetón -3-, que en la posi-
ción de tapa cerrada, vá alojada en dicha depresión -7-,



no se encuentra ajustado ni encajado a presión en ella ni en la muesca -6-, puesto que hay una holgura -8-.

70

Cuando el tubo-molde está en posición normal, cargado o nó, la posición natural de la tapa -4- es la que aparece en la figura 3, o sea con la tapa descansando sobre los tetones -3-. Pero cuando por efecto de la contracción del tubo, la masa interna se comprime y expande, la presión sobre la parte interna de la tapa -4-, provoca el desplazamiento de la citada tapa hacia la parte superior, gracias a la holgura -8-, situándose entonces la tapa en la posición que aparece en la figura 4, - con lo cual se evita la rotura de la tapa o tetones.

75

80

En el fondo -9- del tubo -1- vemos el orificio -10- que sirve para la extracción del cartucho moldeado mediante presión neumática.

85

Finalmente conviene hacer constar que este nuevo tubo-molde perfeccionado, podrá fabricarse en cualquier material y en variedad de tamaños y formas, pudiendo variar cualquier detalle accesorio, siempre que no se altere lo esencialmente característico que se resume en la siguiente

N O T A
=====

90

Los puntos no conocidos ni practicados en España que se reivindican en este Modelo de Utilidad, son:

95

1º.- Tubo-molde perfeccionado para chacineria caracterizado porque las muescas del dispositivo de cierre de bayoneta, practicadas en las paredes de la tapa, están dotadas de un rebaje que sirve de cuna de alojamiento y de enganche al pivote radial del tubo, existiendo -



100 en el punto de máxima penetración del pivote en la muesca una holgura que permite a la tapa un cierto desplazamiento axial, suficiente para absorber la expansión de la masa cárnica interna, por efecto de la contracción del tubo-molde cuando se le hace cambiar bruscamente de temperatura. Y

105 2º.- "TUBO PERFECCIONADO PARA CHACINERÍA", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y gráficamente representada en los adjuntos planos, para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de CINCO hojas escritas ó mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 107 líneas.

Valencia, a 26 Octubre 1964
Por autorización del interesado.-

108624



Fig. 1

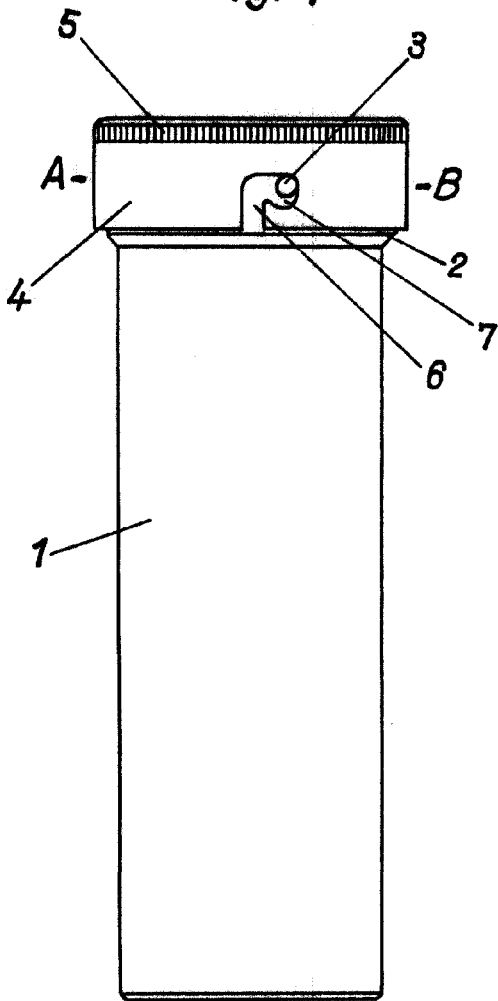


Fig. 3

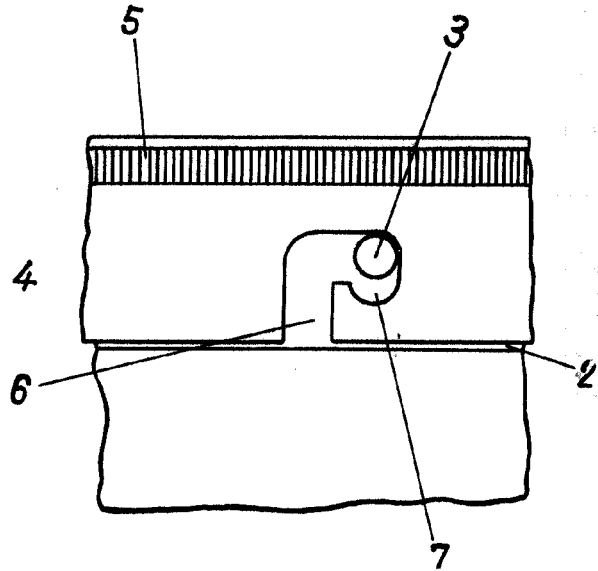


Fig. 4

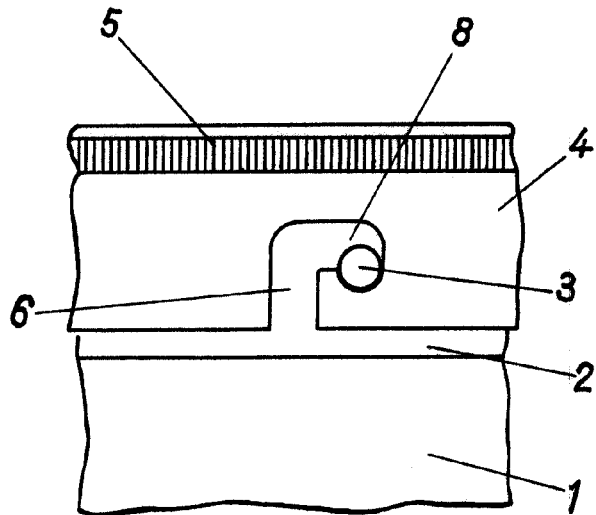
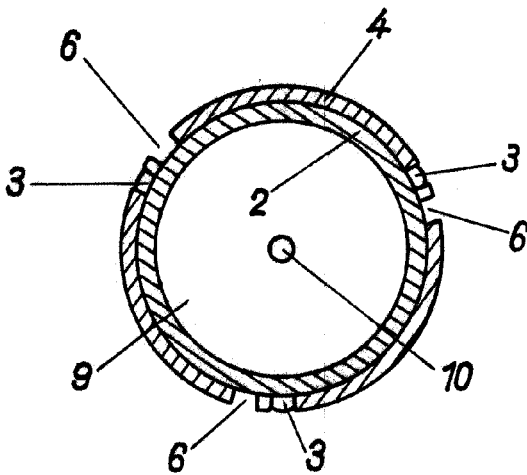


Fig. 2



Sección - A-B

Escala Variable

Valencia Octubre 1964

P.A.
[Handwritten signature]