

Clase 10

MEMORIA , DESCRIPTIVA

D. Francisco VIVES PONS.- BARCELONA.

# Oficina Técnica de Propiedad Industrial

Fundada en 1886 por

C. Bonet Durán

Ingeniero Industrial

Plaza de la Constitución, 5. — Barcelona

Agente: J. Bonet del Río, Perito Industrial, S. J. C.



## PATENTE DE INVENCION

por 20 años

para "Un procedimiento de sujeción de los moldes empleados  
en las fábricas de hielo"-----

a favor de D. Francisco VIVES PONS, domiciliado en BARCE-  
LONA.

## MEMORIA DESCRIPTIVA

En las fábricas de hielo en las cuales los moldes son movidos mecánicamente, ya sea con el accionamiento producido a mano o por motor, tales moldes suelen reunirse en series o hileras, cada una de las cuales se sujeta entre dos barras de hierro plano que se arriostan dejando entre las mismas una separación igual a la anchura de los moldes junto a su boca. Para lograr que estos moldes queden sujetos verticalmente, se



- 2 -

les provee, alrededor de su citada boca, de un aro saledizo que, a la par que comunica rigidez a dicha parte del molde, sirve para que el mismo quede suspendido de las barras de sujeción cuando por ascender estas lo separen del suelo u otro lugar de apoyo; así como se disponen unos topes a una altura conveniente en las paredes laterales del propio molde, que sirvan para sostener las citadas barras de sujeción cuando los moldes estén apoyados por su fondo, y por consiguiente tales barras no actúen. La fijación, tanto del aro como de los topes a los moldes, tiene lugar por roblonado, que requiere atravesar las paredes del molde y por consiguiente da origen, cuando se produce el menor deterioro de una de las roblonaduras, a orificios o grietas perjudiciales.

Para evitar este inconveniente, el recurrente ha ideado el procedimiento de sujeción que constituye el objeto de la patente, y que consiste esencialmente en configurar los moldes de modo que presenten alrededor de su boca, en lugar próximo a la misma o en cualquier región de sus paredes que se juzgue oportuno, unos saledizos formados mediante arrollado o repujado de la propia plancha que constituye la pared del molde, produciéndose la sujeción a las barras de sostenimiento mediante encaje de dichos saledizos en huecos o ranuras en las mismas practicados.

De este modo quedan totalmente suprimidos los roblones, y asegurados tanto la suspensión de los moldes de las barras de sujeción, como el sostenimiento de estas por los moldes cuando los mismos no actúen.

Para facilitar la comprensión del procedimiento que constituye el objeto de la patente, describiremos a continuación un



- 3 -

caso de ejecución práctica de un molde, representado parcialmente y en sección en el dibujo adjunto, en el cual se ve a dicho molde sujeto entre dos barras.

Como puede observarse, junto a la boca 1 del molde se han producido, por arrollamiento de la plancha 2 que constituye sus paredes, unos rebordes 3, 3, reforzados interiormente con alambres 4, 4. Las barras 5, 5 de sujeción de la hilera que se forme con varios moldes presentan las ranuras 6, 6 encaradas y capaces de aprisionar en ellas a los citados rebordes 3, 3, de modo que cuando las barras se hacen ascender los moldes las sigan, quedando pendientes, por los rebordes 3, 3, de las ranuras 6, 6, y, en cambio, cuando los moldes se apoyen por su fondo, las barras 5, 5 queden pendientes de los rebordes 3, 3.

Como se comprende, la sujeción y traslado de los moldes tiene lugar aun en mejores condiciones que hasta ahora, y la hermeticidad de las paredes está totalmente asegurada.

Pueden ser variables las formas y los tamaños de los rebordes, así como las piezas utilizadas para el refuerzo interno de los mismos. El arrollamiento o dobladura de la plancha puede consolidarse mediante soldadura autógena, cuando los moldes se galvanicen después de contruídos, o por soldadura al estaño, cuando se constituyen con plancha ya galvanizada.

#### N O T A

Por la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva, se REIVINDICA la propiedad y la explotación exclusiva de un procedimiento de sujeción de los moldes empleados en la fabricación de hielo a las barras utilizadas con el fin



- 4 -

de poder moverlas en series, el cual procedimiento consiste en dotar a tales moldes de partes saledizas producidas, junto a su boca o en su lugar de las paredes de los mismos que se considere adecuado, por arrollamiento o repujado de la plancha constituyente de las propias paredes, y en disponer en las caras de las barras de sujeción que entren en contacto con los moldes unas ranuras o entrantes en los cuales penetren dichos saledizos, quedando estos aprisionados en disposición tal que al ser levantadas las referidas barras queden los moldes pendientes de ellas por apoyo de los saledizos en la parte baja de las ranuras, y que al ser apoyados los moldes por su fondo queden en cambio las barras pendientes de los saledizos por apoyarse en ellos por la parte alta de sus ranuras.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurran con la esencialidad del objeto de la patente, definida en la anterior reivindicación, cual objeto está constituido por:

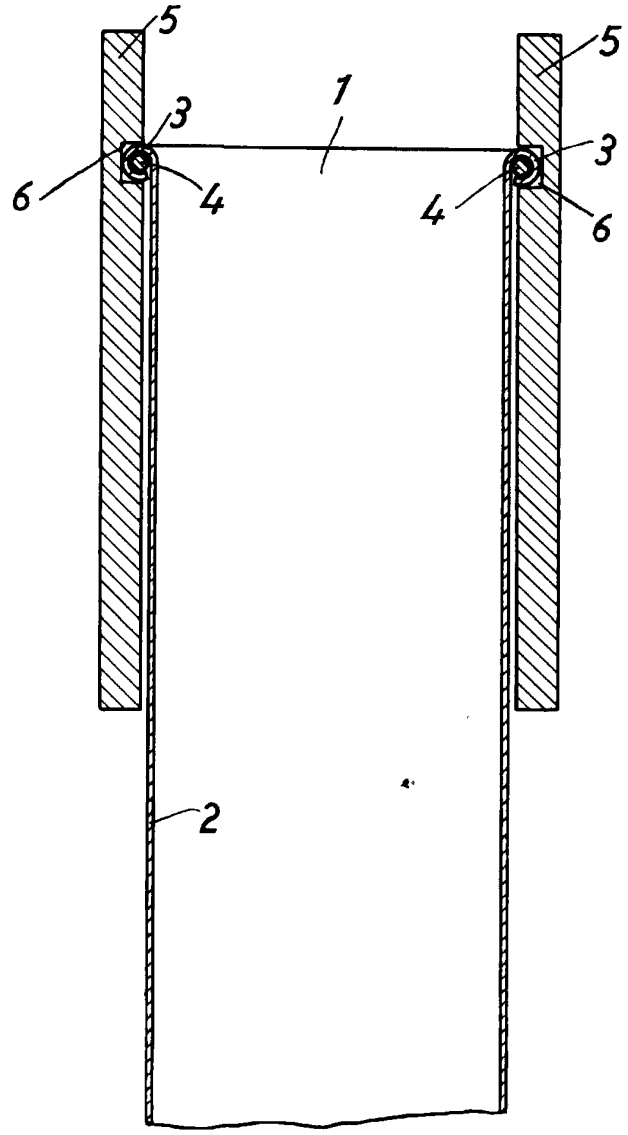
"Un procedimiento de sujeción de los moldes empleados en las fábricas de hielo".

Consta la presente memoria de cuatro hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 12 de Marzo de 1929.

P. p. de D. Francisco VIVES PONS,

12 MAR 1929  
ESPECIAL MOVIL



ESCALA VARIABLE

Barcelona 13 de marzo 1927.

*Dom*