

"UN NUEVO SISTEMA DE ENSAMBLAJE EMBUTIDO EN LAS DIFERENTES PARTES CONSTITUTIVAS DE OBJETOS DE CHAPA, Y ESPECIALMENTE DE MOLDES PARA HELADOS."



## MEMORIA DESCRIPTIVA

de una patente de invención por 20 años para España y sus colonias por "Un nuevo sistema de ensamblaje embutido en las diferentes partes constitutivas de objetos de chapa, y especialmente de moldes para helados" (grupo 1, clase 6) á favor de la Chaudronnerie et Tôlerie de l'Est "Chaudest" S. à. r. l., residentes en Schiltigheim (Francia) 14 Rue des petits Champs.

Esta invención tiene por objeto un sistema de ensamblaje ó embutido de las diferentes partes constitutivas de objetos de chapa y especialmente de moldes para helados, en los cuales el cuerpo y el fondo del molde, se acoplan mediante una metalización en caliente de las dos piezas, por medio del encaje del borde inferior del cuerpo del molde, en un reborde periferico en forma de U practicado en el fondo del molde y el consiguiente encaje de las dos partes a fin de que queden perfectamente unidas.

Segun la invención, este encaje de consolidación tiene la forma de ondulaciones que pueden ser constituidas por unas series de dobleces en relieve y hueco, en las dos partes ó solamente en un lado de la linea de juntura en dos angulos del fondo y cuyas generatrices están inclinadas en relación con los planos medianos de la pared del cuerpo, cada doblez estrechándose hacia arriba.

Las ventajas que tiene dicha colocación se describen en la presente memoria con relación á los dibujos adjuntos, mostrando:

Fig. 1 una vista en perspectiva.

Fig. 2 vista de la parte inferior del molde.

Fig. 3 vista esquematica de un corte practicado en la parte recta del sitio de ensamblaje del cuerpo y del fondo del molde antes de la disposición del encaje de consolidación.

Fig. 4 un corte analogo despues de haber sido practicado el encaje.

Fig. 5 elevación lateral de la parte inferior del molde.

El molde para helados se compone habitualmente de un cuerpo -1- en chapa de sección recta cuadrangular, estrechándose ligeramente hacia abajo y juntándose por su extremo inferior con un reborde periferico -2- en forma de U, practicado en el fondo -3- del molde.

En fig. 3 se vé que el doblez inferior de este reborde es ligeramente bombeado hacia el exterior con el fin de formar una especie de ensanche, en el cual es amasada la materia de reserva, indispensable para evitar bajadas y deterioros del reborde, en el curso del encaje subsiguiente. Este ultimo es conducido de modo que



las ondulaciones se extienden á la vez sobre el reborde del fondo del molde, cogido entre los labios de dicho reborde.

En las figs. 2-4 se ve que estas ondulaciones forman una serie de dobleces -4-5- en relieve y en hueco en pendientes obliquas y que cada una va estrechándose hacia su parte superior, extendiéndose simétricamente de una y otra parte de la línea recta de juntura x (fig. 2-) uniendo dos ángulos inferiores del molde. Además los generatrices -y-y'- están inclinados simétricamente hacia los planos medianos -z- en los cuales están situados las paredes laterales del cuerpo del molde (fig. 4).

Vistos de lado, dos dobleces sucesivos, el uno en relieve y el otro en hueco forman una especie de cola de milano.

De esta forma, se obtiene un embutido perfecto y un tapado uniforme del fondo del molde, sin entorpecerla libre variación del volumen de la materia que contiene y que implican las variaciones de temperatura á las cuales el molde está expuesto durante su uso.

Además, el borde periférico del molde se encuentra reforzado de un modo notable por el encaje ondulado y dado la forma parcial de arco de su arista inferior (fig. 5) resulta de este modo de encaje que, cuando se coloca el molde en el suelo sus partes onduladas no lo tocan y están por consiguiente protegidas eficazmente contra los choques verticales.

En resumen que este género de encaje ó embutido produce una aplicación muy junta del labio exterior del reborde contra el cuerpo del molde, y asegura por consiguiente una duración muy larga de los adornos de estaño -6-7- llenando las juntas derechamenta del borde superior del reborde periférico -2-.

Hemos descrito solamente el modo de encaje ó embutido de un molde para helados, pero se sobreentiende que se puede adaptar á cualquier otro objeto de chapa u otro material cualquiera que sea su tamaño y forma. En todos los casos se efectúa un encaje absoluto de las dos partes unidas y al mismo tiempo un tapado perfecto y un refuerzo en el lugar del encaje.

Y como este sistema está comprendido en el artículo 12 de la Ley vigente de Propiedad Industrial podrá ser objeto de una patente de invención por 20 años para España y sus colonias.

#### N O T A

La patente de invención cuyo privilegio se solicita para España y sus colonias deberá recaer en "Un Nuevo sistema de ensamblaje embutido de las diferentes partes constitutivas de objetos de cha-



pa, y especialmente de moldes para helados" (grupo 1, clase 6) siendo lo que se declara como nuevo y de propia invención lo siguiente:

1º "Un nuevo sistema de ensamblaje y embutido de las diferentes partes constitutivas de objetos de chapa y especialmente de moldes para helados" caracterizado por el hecho de que el cuerpo se acopla en un reborde periferico en forma de U en el fondo, siendo fijado allí por embutido y que el embutido tenga la forma de ondulaciones extendiéndose simultaneamente sobre el reborde del fondo y la parte del cuerpo insertada entre los labios de éste.

2º "Un nuevo sistema de ensamblaje y embutido de las diferentes partes constitutivas de objetos de chapa y especialmente de moldes para helados" caracterizado por el hecho de que las ondulaciones forman una serie de dobleces en relieve y hueco extendiéndose de una y otra parte, ó solamente de un lado de la línea de juntura, que dichos dobleces en relieve y hueco van estrechándose hacia su parte superior, que las generatrices de los dobleces estén o no inclinadas con relación a los planos medianos de las paredes del cuerpo del molde y que los labios exteriores del reborde periferico del fondo del molde sean bombeados cerca de la base de dicho reborde hacia el exterior en forma panzuda.

3º "Un nuevo sistema de ensamblaje y embutido de las diferentes partes constitutivas de objetos de chapa y especialmente de moldes para helados" tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.

Consta de 3 hojas mecanografiadas en una sola cara

Madrid 22 de Abril 1929

T. A.  
Juan de la Torre

FIG-1

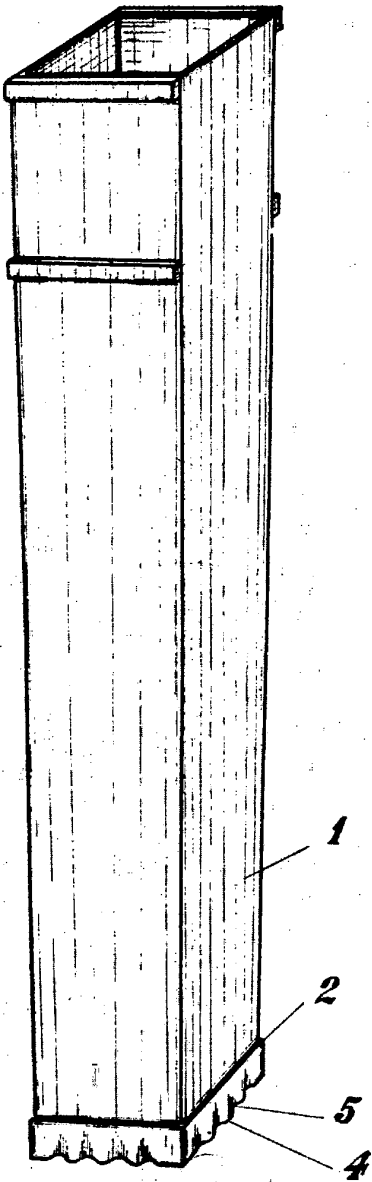


FIG-3

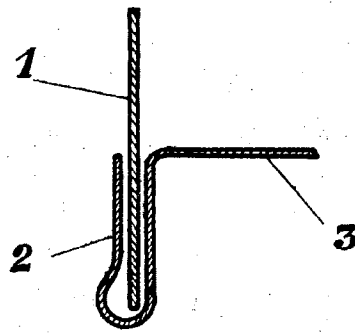


FIG-4

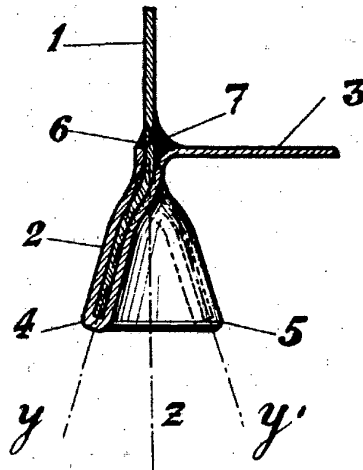


FIG-2

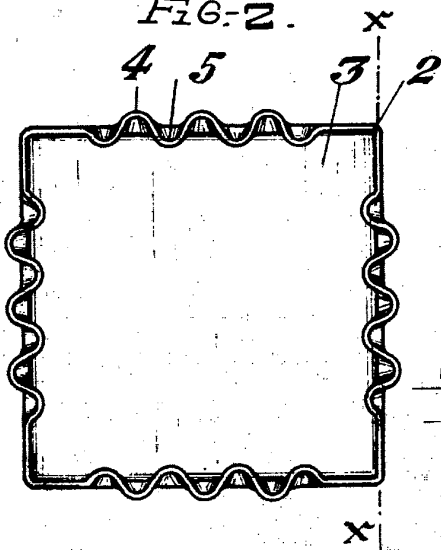
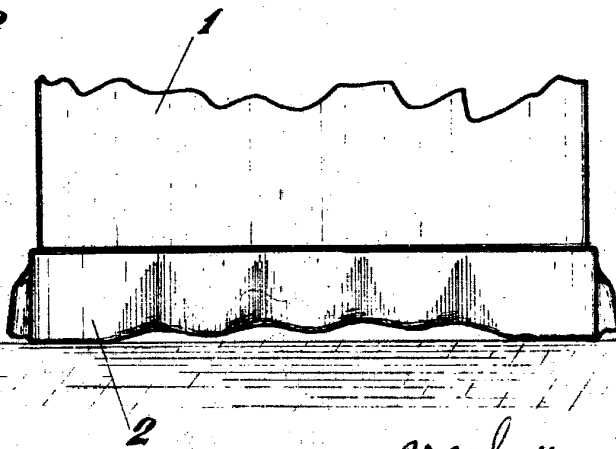


FIG-5



escala variable  
 Madrid 22 Abril 1929

A  
 Juan de la Torre