

13:5:74

18 18 03

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE <u>F 25</u>
SUBCLASE <u>C</u>

14 JUN



D. Alberto Benguerel Coll, de nacionalidad española, establecido en Barcelona, Avenida Meridiana nº 151, solicita registrar un Modelo de Utilidad, por 20 años, para España y sus Provincias de Ultramar, que se refiere a: "MOLDES PARA OBTENER CUBITOS DE HIELO, EN FORMA DE LETRAS Y SIGNOS".

5 El objeto de la presente solicitud de Modelo de Utilidad lo constituyen unos moldes para obtener cubitos de hielo, en forma de letras y signos, los cuales están constituidos por cuerpos huecos de configuración troncopiramidal, moldeados en plástico flexible, a base de politeno u otros similares, que presentan, núcleos internos sobresalientes de su fondo, para la configuración de las letras y signos que los precisen, los cuales también son de forma tronco-cónica, o sea con inclinación en sus planos externos para facilitar el deslizamiento y expulsión del cubito formado.

10 Los núcleos huecos aligeran la masa moldeada para la obtención de los moldes y aumentan la superficie de refrigeración, con lo que se acrecienta la acción congeladora del cubito.

15 La base de los moldes presenta un cerco periférico, para facilitar la presión deformadora de los dedos sobre las paredes del molde, que transmitiéndose a través del plano de base a las paredes de molde y de los núcleos internos, facilitan el desprendimiento y expulsión del cubito, ya sea en forma de letra o de signo.

Los moldes pueden ser unitarios y también susceptibles de presentarse agrupados, pero separables por unidades.

20 En los dibujos adjuntos, que constituyen parte integrante de la presente memoria descriptiva, se ha representado, a título de ejemplo ilustrativo, pero no limitativo, una realización práctica de un molde unitario para obtener cubitos de hielo en forma de le-



25 tras, así como una agrupación de moldes que pueden ser separados por unidades.

Dichos dibujos muestran:

Fig. 1.- Vista en perspectiva de un molde individual para la conformación de cubitos en forma de la inicial D.

30 Fig. 2.- Sección vertical del molde representado en la Fig. 1, a través de la línea de corte A - A'.

Fig. 3.- Vista en perspectiva de una agrupación de cuatro moldes, que pueden ser separados por unidades.

35 Refiriéndonos concretamente a dichos dibujos, pasamos seguidamente a describir, con mayor detalle, las características de forma funcional de los citados moldes para obtener cubitos de hielo en forma de letras y signos.

40 Según se demuestra gráficamente por la perspectiva de Fig. 1 y corte vertical de la Fig. 2, los moldes están constituidos por cuerpos huecos de configuración troncopiramidal -1- y presentan, en su parte superior, una pestaña plana -2- que determina el contorno y delimita la boca del molde.

45 Para dar la configuración correspondiente a la letra o signo, los moldes presentan, en el interior de su cavidad general -3-, uno o más núcleos internos -4- que emergen del fondo del molde, siendo dichos núcleos huecos, a fin de que presenten cavidades internas -5- que aligeren la masa de material plástico flexible empleado en su fabricación y al propio tiempo, aumenten la superficie de refrigeración, para lograr una mayor acción congeladora interna del cubito.

50 El fondo del molde queda ligeramente separado de su contacto con la placa refrigeradora, en virtud de un cerco periférico -6- que a modo de pequeña palanca facilita la presión de los dedos sobre dicho cerco, para deformar momentáneamente las paredes externas del molde y las de los núcleos internos, transmitiéndose dicha presión a través del plano de base o fondo del molde, con objeto de provocar el desprendimiento y la expulsión del cubito una vez formado.

55 La presión efectuada sobre el cerco periférico -6- se transmite simultáneamente a las paredes externas -1- del molde y a los tabiques que determinan los núcleos interiores -4-, determinando la ligera deformación de sus respectivas paredes en sentido contrario,

60



que facilita la expulsión del cubito.

Los moldes pueden ser individuales como el representado en la Fig. 1, o bien estar agrupados, como es el caso representado por la perspectiva de Fig. 3, pero separables a través de líneas debilitadas o surcos cruzados -7- -7'-, que permiten rasgar las pestañas superiores -2- que determinan el contorno superior de cada molde, para separarlos del conjunto y ser utilizados por unidades.

Por consiguiente, que podrán fabricarse moldes unitarios o agrupados de cualquier tamaño, con núcleos interiores combinados con las necesidades del perfil de la inicial o signo que se desea moldear en hielo, pudiendo emplear, en la fabricación de dichos moldes, un material plástico flexible adecuado, si bien se utilizará, preferentemente, el politeno.

El Modelo de Utilidad, por: "MOLDES PARA OBTENER CUBITOS DE HIELO, EN FORMA DE LETRAS Y SIGNOS", cuyo privilegio de explotación en España y sus Provincias de Ultramar, se solicita por un periodo de 20 años, deberá recaer sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,

REIVINDICACIONES

1ª.- "MOLDES PARA OBTENER CUBITOS DE HIELO, EN FORMA DE LETRAS Y SIGNOS", caracterizados por el hecho de que están constituidos por cuerpos huecos de configuración troncopiramidal y presentan, en su parte superior, una pestaña plana que determina el contorno del molde y delimita su boca, presentando dichos moldes, en el interior de su cavidad general, uno o más núcleos internos que emergen del fondo del molde y son huecos para que establezcan cavidades internas, que aligeran la masa de material plástico flexible empleado en la fabricación de los moldes, y al propio tiempo aumenten la superficie de refrigeración, para lograr una mayor acción congeladora del cubito.

2ª.- "MOLDES PARA OBTENER CUBITOS DE HIELO, EN FORMA DE LETRAS Y SIGNOS", según la 1ª reivindicación, caracterizados por el hecho de que el fondo del molde queda ligeramente separado de su contacto con la placa refrigeradora, en virtud de un cerco periférico que, a modo de pequeña palanca, facilita la presión de los dedos sobre dicho cerco, para deformar momentáneamente las paredes externas del

181803<sup>4</sup> -



100 molde y las de los núcleos internos, transmitiéndose dicha presión a través del plano de fondo del molde, para determinar la ligera deformación de dichas paredes en sentido contrario, con objeto de provocar el desprendimiento y la expulsión del cubito, una vez formado.

105 3ª.- "MOLDES PARA OBTENER CUBITOS DE HIELO, EN FORMA DE LETRAS Y SIGNOS", caracterizados por el hecho de que pueden ser individuales o estar agrupados, pero separables por unidades, al rasgar las pestañas superiores a través de líneas debilitadas o surcos cruzados.

4ª.- "MOLDES PARA OBTENER CUBITOS DE HIELO, EN FORMA DE LETRAS Y SIGNOS".- Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.

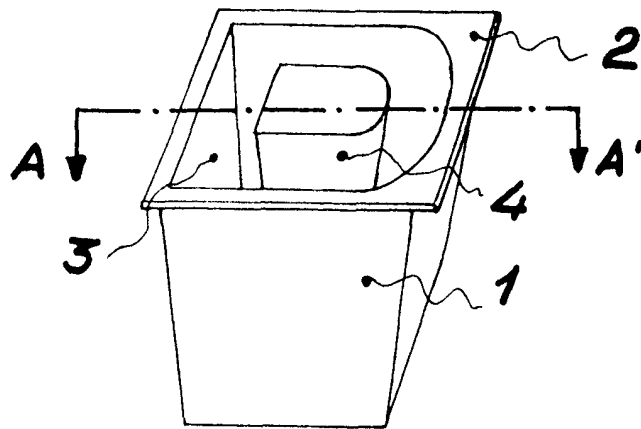
Consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona a 14 JUN 1972

P.A. de D. Alberto Benguerel Coll

JUAN B. RENTER RIDAURA

Fig. 1



4094007



14 JUN

Fig. 2

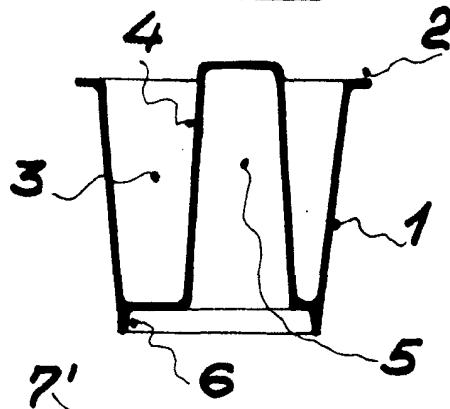
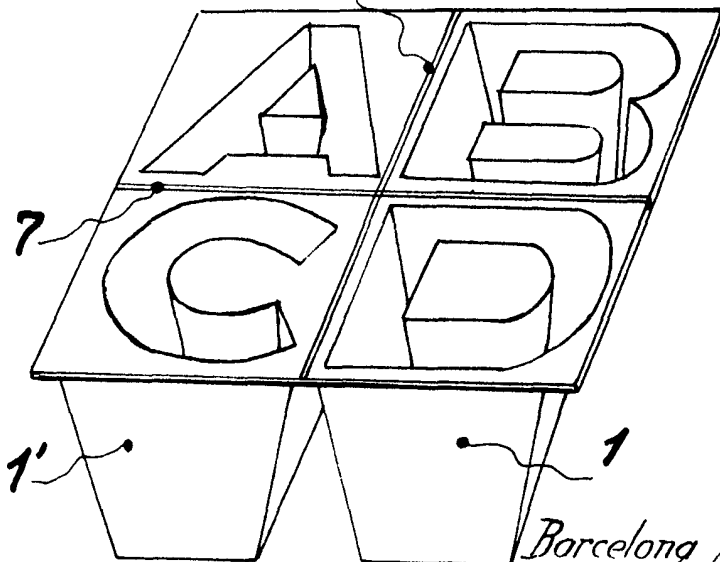


Fig. 3



Barcelona 14 Junio 1972

F.A. Juan B. Renter Ridaura

Juan B. Renter Ridaura

Escala variable