

1 8 9 0 1 1

11 JUL 5



1 8 9 0 1 1

PATENTE DE INVENCION, por veinte años,

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE MOLDES METALICOS PARA HIELO".-

PETICIONARIO: DON JAIME CAMPS Y PARES, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Obradors, nº 6, 1ª.

MEMORIA DESCRIPTIVA.

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de moldes metálicos para hielo.

Más concretamente, es aplicable a los moldes contruidos en chapa de hierro, los cuales, actualmente, se construyen en forma tronco-cónica piramidal, colocando en su base menor un fondo soldado, a cuyo fondo se le practica un orificio para facilitar la operación del galvanizado, cuyo orificio es cerrado después por una placa tapón, que precisa galvanizarse aparte y, después, soldarse escrupulosamente por su contorno.

5. Este trabajo de obtención de la placa tapón, galvanizado y soldado, es engorroso, encarece el valor del molde y no puede tenerse la seguridad de que resulte bien soldada, pues después de galvanizar la placa es preciso estañarla para que tome la soldadura, cosa que, como puede suponerse, queda a merced de la mejor o peor manera de como haya sido preparada la citada placa.

10. Con los perfeccionamientos que se indican se logra eliminar la presencia de esta tapa o tapón, quedando por éllo también suprimidas las operaciones de galvanizado y accesorias que requiere.

15. 20.

11 JUL.



5. Consiste el procedimiento en preparar un fondo, con bordes doblados a escuadra, en cuyo fondo se practica, mediante embutición y rotura de la chapa, uno o varios huecos, los cuales quedan con sus bordes doblados, sea hacia el exterior, sea hacia el interior, con la particularidad de que los bordes de esta embocadura resultante, forman pestañas regulares, que pueden volver a reconstruir el plano de la placa de fondo, mediante presión adecuada contra ellas.

10. Así, pues, el galvanizado interior del molde comprende, automáticamente, el de las pestañas citadas y, cuando se ha logrado, basta prensar estas pestañas para formar el plano, soldando las junturas de las mismas.

15. La operación se realiza punzonando con un punzón piramidal la chapa del fondo, mediante matriz adecuada, para que las aristas del punzón formen líneas de rotura o desgarró de la chapa, cuyas líneas, regulares en su organización, vienen a ser las caras de la pirámide-punzón.

20. Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos, en la que se ha representado un caso de ejecución, que se cita solamente a título de ejemplo.

En el dibujo:

la figura 1ª representa, en sección longitudinal, un molde para hielo, antes de su galvanización,

25- la figura 2ª indica, en detalle, la forma de abertura, por desgarró regular, del fondo del molde, y

la figura 3ª muestra, en planta, la abertura cerrada, después de realizada la operación de galvanizado.

30. Consiste la invención en preparar un fondo postizo -1-, que se suelda por testa contra el borde -2- del molde -3-; este

189011



fondo -1- es previamente punzonado para lograr el taladro o taladros -4-, en los que los bordes -5- son dobleces del material, formando caras triangulares, de acuerdo con las del punzón de embutición.

5. Cuando se ha galvanizado el molde, se presiona contra estas caras para hacerlas volver al plano de original (Fig.3ª), después de lo cual se sueldan las juntas -6-.

Con este perfeccionamiento, la placa de fondo no pierde sus características, ni lleva piezas acopladas, ni está ex-

10. puesta a desprendimientos del tapón que formen estas piezas acopladas, resultando económico y más perfecto que los actuales moldes.

El modelo, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras formas de realización, empleando punzones convenientes a cada caso; practicando el número de agujeros por desgarró, más convenientes al tamaño del molde, construyendo estos en cualquier forma y tamaño, así como el fondo correspondiente, por quedar todo éllo comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

20. Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de moldes metálicos para hielo, caracterizado esencialmente por el hecho de constituir el agujero o agujeros del fondo del molde,

25.

189011



previos para la operación de galvanizar, por embutición y rotura de la chapa, de un modo regular, de tal suerte que los bordes de la embocadura resultante, queden formando pestañas, sea hacia afuera, sea hacia adentro, cuyas pestañas pueden volver a reconstruir el plano de la chapa cuando se ejerce sobre ellas presión adecuada.

5. 2ª.- Perfeccionamientos según la anterior reivindicación, en los cuales el molde metálico, de hierro, se galvaniza, incluyendo las pestañas del o de los agujeros del fondo y, una vez terminada esta operación, se hace presión sobre las citadas pestañas, para formar el plano de origen, soldándose las líneas de contacto entre ellas.

10. 3ª.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones anteriores, en los que, el medio más adecuado para la formación de dichos agujeros, según la reivindicación 1ª, consiste en el empleo de un punzón piramidal en matriz apropiada, siendo las aristas del punzón las que originan las líneas de desgarro de la chapa de fondo.

15. 4ª.- Perfeccionamientos según las precedentes reivindicaciones, en los que la chapa de fondo es una placa adecuada al hueco menor del molde, rebordeada de manera de acoplamiento interior a aquél, al cual se suelda por testa.

20. 5ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de moldes metálicos para hielo.

25. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cuatro hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 9 de julio de 1949.

JAIMÉ CAMPS Y PARES

P.º:

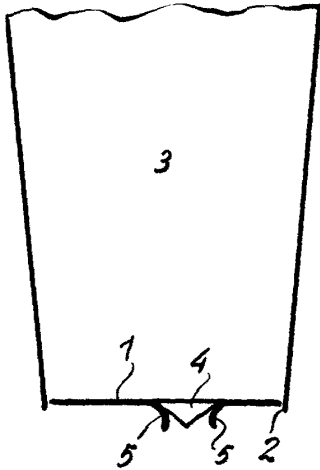


Fig. 1

189011

Madrid, Julio 1949

p.p.

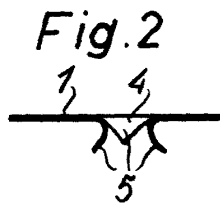
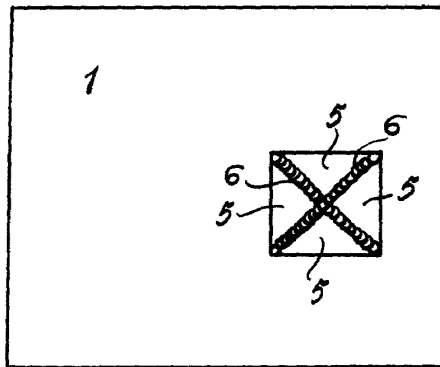


Fig. 2

Fig. 3



*Exento invariable  
en un solo día.  
Hoy, mañana, hoy...*