

4-12-73

19735 1973



197356

Int. Cl.:	F25C

m e m o r i a                      d e s c r i p t i v a

correspondiente a un MODELO DE UTILIDAD por  
"Molde para la obtención de piezas de hielo  
en frigoríficos", a favor de Industrias Plás-  
ticas Barcelonesas, S.A., entidad española,  
domiciliada en Esplugas de Llobregat (Bar-  
celona), calle Enrique Granados, 41.

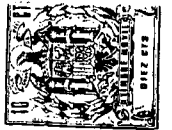
: : :



Tal como se indica en el enunciado, la presente invención hace referencia a un molde para la obtención de piezas de hielo en frigoríficos.

- Este molde queda constituido por una bandeja y una
5. tapa, siendo ambas básicamente planas, teniendo la bandeja una pared ortogonal circundante, formando un receptáculo en el que se introduce ajustadamente la tapa, mediante fricción de un tabique asimismo ortogonal previsto en esta tapa, que queda aplicado contra la cara interna de aquella pared, te-
10. niendo este tabique de la tapa la misma orientación que aquella pared de la bandeja, a fin de que los planos generales de estas piezas permanezcan yuxtapuestos, y previéndose en estos planos una serie de alveolos de signo contrario, determinando entre la bandeja y la tapa otros tantos compartimentos moldeadores, los cuales quedan separados entre sí,
15. sólo comunicados a través de acanaladuras previstas en al menos uno de estos dos elementos, de manera que tales acanaladuras intercomunican los compartimentos, tanto para asegurar la distribución de agua al llenarse el molde, como para permitir la expulsión del agua sobrante, la cual sale al
20. menos por una abertura en la tapa, comunicada con aquellas acanaladuras. Al menos uno de los dos elementos (bandeja y tapa) está provisto de pestañas que facilitan su separación.

- Para el mejor entendimiento de cuanto antecede, se
25. hace referencia seguidamente a la hoja de dibujos que forma



parte de esta memoria, y la cual, dado su fin explicativo, deberá considerarse como desprovista de todo carácter limitativo a los efectos de la presente invención.

En el dibujo:

- 5. - Figura 1 es una vista en perspectiva del elemento de bandeja.
- Figura 2 es una vista en planta del elemento de tapa,
- Figura 3 es una vista parcial y dorsal del propio elemento de tapa,
- Figura 4 es una vista en sección transversal del conjunto del molde, en situación de empleo.

Como queda dicho, el dibujo muestra los dos elementos únicos en el actual molde: la bandeja 1 y la tapa 2. Se trata de dos piezas que pueden ventajosamente fabricarse en material plástico moldeado, sensiblemente flexible.

- 15. En la bandeja 1, puede verse el plano general 3, que es rectangular, encontrándose rodeado por la pared ortogonal 4, que en los testeros forma el entrante 5, bajo los cuales se hallan las pestañas 6. El plano general 3 presenta una profusión de alveolos 7, que en el caso ilustrado son semiesféricos, y que están distribuidos en tres alineaciones en sentido longitudinal, situados al tresbolillo debido a que la alineación intermedia tiene un alveolo menos que las otras dos, quedando desplazada entre los citados entrantes 5 de la pared 4.

- 25. En la tapa 2, también hay el plano general 8, asi-



mismo circundado por un tabique 9, que en este elemento presenta el reborde 10 hacia el exterior. En los testeros, pueden verse las pestañas 11, en posicionado netamente similar al de las aludidas pestañas 6 en la bandeja 1. El plano general 8 tiene una profusión de alveolos 12, semiesféricos, situados a su vez en tres alineaciones.

Como condiciones diferenciales en estos dos elementos, hay que destacar que mientras en la bandeja 1 los alveolos 7 se encuentran practicados en sentido contrario respecto del que tiene la pared 4, en la tapa 2 sus alveolos 12 tienen la misma orientación que el tabique 9, aspecto que resulta más perceptible a la vista de la figura 4.

Siguiendo con las particularidades de la tapa 2, puede advertirse que presenta dos orificios 13 circulares, practicados en el plano general 8, situados uno junto a cada testero, al final de cada una de las alineaciones laterales de alveolos 12. También puede verse que los alveolos 12 de cada alineación lateral, permanecen comunicados a través de una acanaladura 14, y del mismo modo la alineación intermedia tiene los alveolos 12 comunicados por la acanaladura 15, mientras que en la parte de los testeros, se observa que un tramo de acanaladura 16 comunica esta acanaladura intermedia 15 y un orificio 13, al tiempo que otro tramo de acanaladura 17 comunica una acanaladura lateral 14 con la intermedia 15.

Antes de pasar a comentar el funcionamiento y efec-

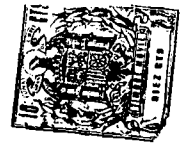


tos en el conjunto de estos dos elementos integrantes del molde, parece conveniente insistir en la disposición de acanaladuras previstas en la tapa 2, según se acaba de ver. En efecto, los alveolos 12 quedan allí totalmente intercomunicados por tal red de acanaladuras, no sólo por la respectiva en cada alineación, sino y también, en los extremos de las mismas, por los ramales 17. Asimismo hay que destacar que cada acanaladura lateral 14 está comunicada con el respectivo orificio 13 en un extremo, y que la acanaladura intermedia 15 lo está indirectamente con ambos orificios 13 a través de los dos ramales 16.

Sobre este mismo aspecto, interesa mencionar que en la figura 3 se muestra la parte exterior del fondo de tales acanaladuras, siendo especialmente interesante observar cómo las 14 y 16 desembocan en el orificio 13.

La figura 4 ilustra en una interesante sección, la constitución simple en la bandeja 1, y la más compleja en la tapa 2, advirtiéndose en ésta la existencia de las dos acanaladuras longitudinales 14 en las alineaciones laterales, y la acanaladura también longitudinal 15 en la alineación de alveolos intermedia.

Las dos piezas o elementos (bandeja 1 y tapa 2) están configurados y dimensionados adecuadamente para que la tapa 2 pueda alojarse ajustadamente en la depresión formada entre el plano general 3 y la pared 4 de la bandeja 1,



como queda representado en la figura 4, en forma que la tapa 2 queda retenida a fricción, en todo el contorno de la pared 4 y tabique 9. En tal situación, los alveolos 12 de la tapa, corresponden con los alveolos 7 de la bandeja, originándose unas

5. celdas perfectamente esféricas, aunque afectadas por la red de acanaladuras. Este es exactamente el molde, que ha de cargarse de agua para que, permaneciendo luego el tiempo necesario a la temperatura adecuada, pueda congelarse, proporcionando una pluralidad de piezas de hielo esféricas, siempre según

10. el ejemplo ilustrado en el dibujo.

La carga de agua puede efectuarse indistintamente de dos maneras. En una, se llena con agua la bandeja 1, para después colocar la tapa 2, en forma que el agua sobrante se expulsa por los orificios 13. En otra, puede montarse el

15. molde en vacío, para luego llenarlo de agua por uno de los orificios 13 de la tapa, hasta que, ya lleno, salga el sobrante por el otro orificio 13. En ambos casos, la red de acanaladuras actúa eficazmente asegurando una intercomunicación de las celdas esféricas, tanto para circulación del agua,

20. como para la expulsión del aire que posibilite la penetración de aquélla.

Una vez conseguidas las piezas esféricas de hielo, la tapa y la bandeja pueden ser cómodamente separadas mediante las pestañas respectivas 11 y 6. Las piezas de hielo

25. pueden permanecer en los alveolos de una o de otra pieza, al



efectuarse tal separación, pero en cualquier caso pueden ser fácilmente extraídas con una ligera flexión del elemento respectivo, si bien ello será todavía más fácil si se emplea la tapa 2, debido a la articulación ocasional que pueden representar las acanaladuras 14 y 15 longitudinales para abrir los alveolos 12 y liberar la retención en las piezas de hielo.

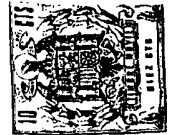
5. Como puede comprenderse, el molde conforme se ha descrito resulta muy práctico para su empleo en el hogar, siendo económico y sencillo, proporcionando a un tiempo una considerable cantidad de piezas de hielo muy vistosamente configuradas, y resultando de muy fácil extracción.

10. No obstante, lo expuesto, el actual molde será variable en cuantas circunstancias accesorias no modifiquen su esencialidad, y de una manera especial en cuanto a su configuración general y de los alveolos en particular, dependiendo de éstos el que se consiga piezas de hielo de las más variadas formas. De un modo general, el molde será variable en cuanto detalles no afecten o alteren su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con la reivindicación restante.

N O T A.

20. Se declara de novedad, utilidad y propiedad, para España y sus territorios, las siguientes

25. REIVINDICACIONES.



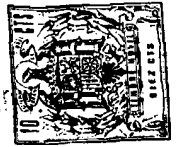
1. Molde para la obtención de piezas de hielo en frigoríficos, caracterizado por estar constituido por una bandeja y una tapa, siendo ambas básicamente planas, teniendo la bandeja una pared ortogonal circundante, formando un
5. receptáculo en el que se introduce ajustadamente la tapa, mediante fricción de un tabique asimismo ortogonal previsto en esta tapa, que queda aplicado contra la cara interna de aquella pared, teniendo este tabique de la tapa la misma orientación que aquella pared de la bandeja, a fin de que
10. los planos generales de estas piezas permanezcan yuxtapuestos, y previéndose en estos planos una serie de alveolos de signo contrario, determinando entre la bandeja y la tapa otros tantos compartimentos moldeadores, los cuales quedan separados entre sí, sólo comunicados a través de acanaladuras
15. previstas en al menos uno de estos dos elementos, de manera que tales acanaladuras intercomunican los compartimentos, tanto para asegurar la distribución de agua al llenarse el molde, como para permitir la expulsión del agua sobrante, la cual sale por al menos una abertura en la tapa, comunicada con aquellas acanaladuras.
- 20.

2. Molde para la obtención de piezas de hielo en frigoríficos, según la reivindicación anterior, caracterizado porque al menos uno de los dos elementos (bandeja y tapa) está provisto de pestañas que facilitan su separación.

25. 3. Molde para la obtención de piezas de hielo en

9.

197356



frigoríficos.

Todo ello, tal y como se describe y reivindica en la presente memoria, que consta de nueve hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, y de una hoja de dibujos que

5. la ilustra.

Madrid,

197356

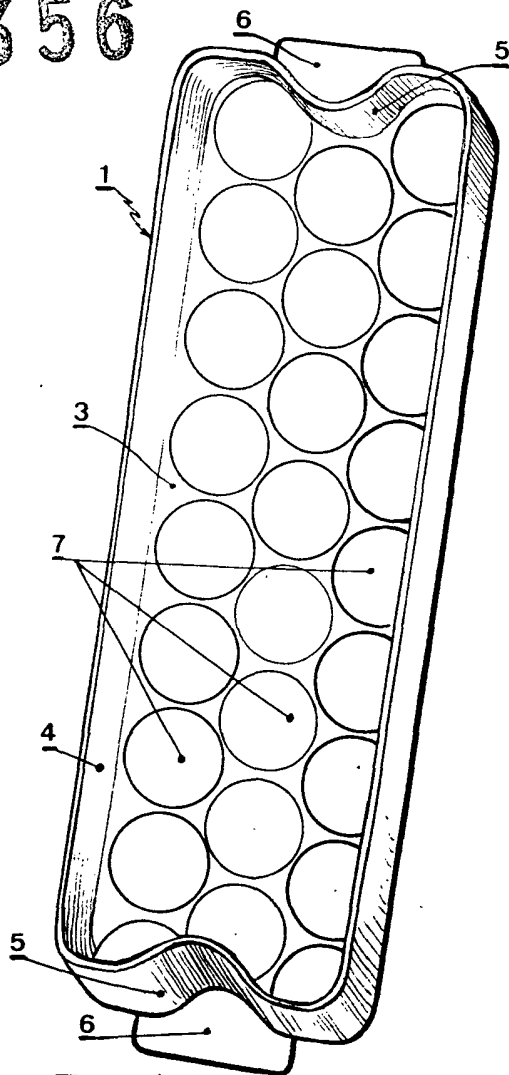


Fig. 1

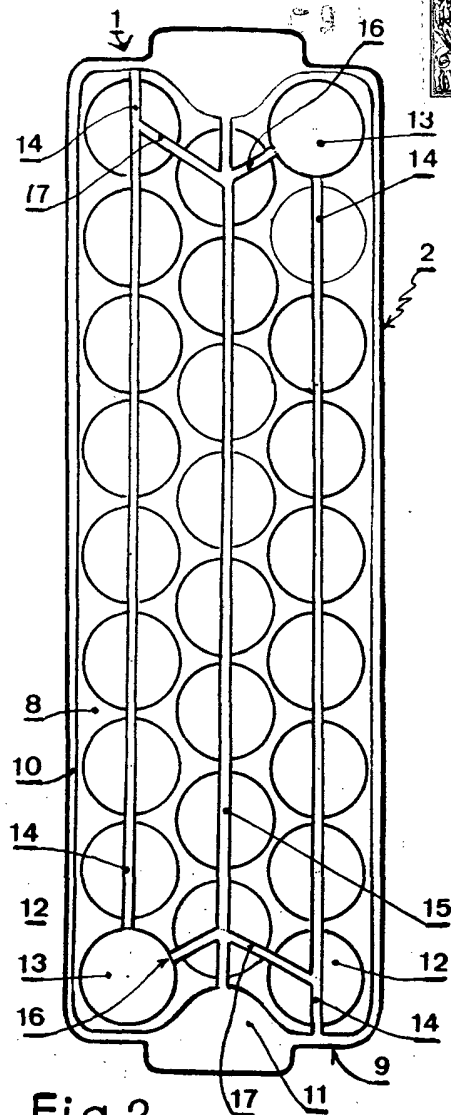


Fig. 2

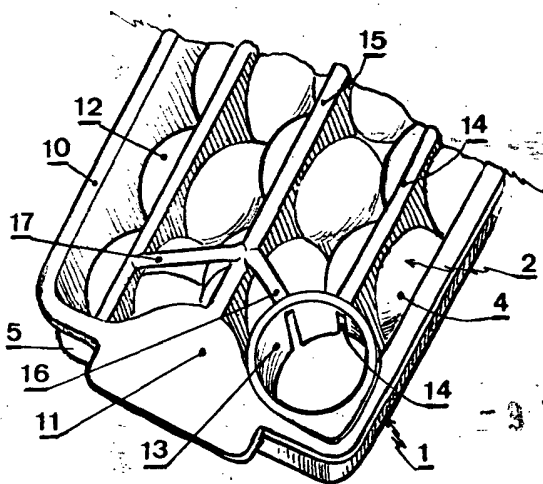


Fig. 3

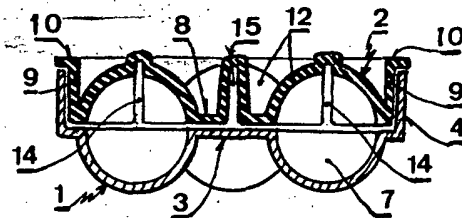


Fig. 4

- 9 NOV. 1973

DORRIGO DIAZ UGRIÁ  
P. 73

Escala variable