



208650

Int. Cl.:	F 25 D

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UN MODELO DE UTILIDAD POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR DE DON JORGE COSTA CLAVER, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA - RESIDENTE EN BARCELONA - Provenza, 474.

S o b r e

DISPOSITIVO PERFECCIONADO PARA EL ENSAMBLAJE AUMENTATIVO EN INSTALACIONES FRIGORIFICAS.





El presente Modelo de Utilidad hace referencia a un dispositivo perfeccionado para el ensamblado aumentativo en instalaciones frigoríficas como cámaras y estructuras similares, sometidas a la variabilidad extensiva de sus volúmenes y por consiguiente a la creación de nuevos elementos accesorios inherentes al crecimiento cúbico o en tres dimensiones, a fin de incrementar las posibilidades de mejora aludidas en el enunciado, con la aportación del beneficio de su mayor eficacia y rendimiento.

5.-
10.-

Cabe hacer constar que los perfeccionamientos sobre los que vamos a tratar, versan sobre la conjunción por testa de los plafones o paneles idóneos, conocidos y registrados por el propio solicitante, con respecto a la producción de tales construcciones, siendo la atención preferente de los mismos, el aumentar la capacidad de estanqueidad y aislamiento de las referidas cámaras, mejorando las uniones en ángulo de 90 grados de cada par de paneles adyacentes en cualquier esquina del contorno prismático del mueble a formar, incorporando elementos enterizos y monobloques que eliminan la posibilidad de todo resquicio o filtración experimentados en anteriores conjunciones mecanizables por adherencia, soldadura o equivalente. Esto pone de manifiesto que la característica esencial del perfeccionamiento, estriba en la adopción de elementos en habilitación de ángulos diédricos y cantoneras triédricas de una sola pieza.

15.-
20.-
25.-
30.-

Así mismo, en la línea fundamental de la mejora que preside el nuevo modelo o dispositivo, ocupa un destacado lugar la participación de una pieza clave, rela-

38650



cionada esencialmente con los perfiles en "U" que se emplean en el cierre de las uniones por testa, que como ya es sabido, al conjuntarse linealmente en un solo sentido longitudinal, necesitan de "racords" de empalme

5.- configurados en perfil de "L" o "T", y que en la actualidad precisan de otro tipo de "racord" como es, el de la cruceta que hace posible la adyacencia de cuatro paneles con respecto a un solo punto central, y de acuerdo con la necesidad de aumentar las dimensiones en los dos sentidos

10.- a lo alto y a lo ancho, en más de una hilera de paneles, que fué como se iniciaron éstas, en los primeros momentos de la producción de tales cámaras industriales.

La ampliación de conocimientos sobre las peculiaridades del dispositivo, requiere una detallada descripción, que es a la que seguidamente se procede.

15.-
•••••
•••••
•••••
•••••

En ayuda y como referencia gráfica sobre la misma, en el plano adjunto y en la figura 1, se representa un ejemplar de la referida cruceta para conjunciones

20.-
•••••

perpendiculares -10- que aparece dibujadas en planta frontal y en esquema de desglose. Una placa plana cortada en forma de cruz de dos tramos iguales -10 y 10a- dobla los bordes laterales de los mismos, abatiéndolos en 90 grados a modo de pestañas -11- que son las que

•••••
•••••

25.- penetran en las incisiones -12- existentes en las márgenes de los paneles. La pieza entera se compone de dos de las descritas placas -10- enfrentándolas opuestamente como aparecen dibujadas de canto en el esquema, estando relacionadas entre sí por medio de un canutillo -13- de

30.- material de alta dureza (Naylon o similar), de forma



5.- cilíndrica y en función de doble tuerca, por tener hilo de rosca opo-
nente en su superficie interna, con lo que al recibir la penetración de los respectivos pernos -14-
comprimiendo en sentido contrario a los bordes citados y ranurados de los paneles -15-, según se representa en la figura 2ª, donde se esquematiza por medio de fraccionarias secciones, la forma en que la cruceta aprisiona sólidamente a cuatro elementos a la vez, al mismo tiempo que establece la continuidad lineal de cada dos tramos consecutivos de los largueros de perfil en "U" con que se vienen efectuando los amordazamientos de cada dos paneles adosados de canto o por testa.

10.- Para que ésta cruceta nuclear sea más dúctil a su manejo y encaje sus pestañas -11- en las consiguien-
tes ranuraciones, presenta (vista de frente en la fig. 1ª), unas pequeñas incisiones 16- o escotaduras que se-
paran y aíslan a sus inmediatas pestañas, circunstancia que viene compensada, con respecto a la rigidez y resistencia de la pieza, con otros embutimientos en relieve -17- en sus líneas medias longitudinales, así como en la concavidad circular -18- en que se centra el orificio destinado al calado de los tornillos de cada lado.

20.- Paralelamente a la concepción del núcleo de cruceta, se pone en evidencia la necesidad de complementarla con nuevos tipos de acabado para los límites extremos del cuerpo prismático que deba darsele a la cámara. Según esto en la fig. 3ª, se esquematiza la representación en perspectiva de un tabique simplificado a un solo plafón -19-, para puntualizar que, siendo el mueble ampliable a las tres dimensiones de su índole cúbica, -

30.-



necesita contar con ocho elementos de vértice como son las cantoneras -20-, las que a su vez, necesitan completar las aristas mecizas que en ellos se inician, y que son continuadas a lo largo de los tabiques resultantes, por el otro nuevo elemento de continuidad y extensión. -5.- Estos son, los cantos longitudinales (ángulos) -21-, que en el diseño se hallan desglosados de su verdadero ajuste, para dar mayor varacidad y compresión a la naturaleza aumentativa de su prevista estructura.

10.- En la fig. 4ª, se dibuja aisladamente una de las cantoneras -20a- vista en dos posiciones opuestas, en demostración de que se trata de una misma pieza repetida, que cumple la misma misión, en cada una de las posiciones de los ocho vértices del mueble.

15.- En ambos elementos angulares -21- y cantoneras -20- presentan en el margen de sus bordes, y orientados hacia adentro, el ranurado de las incisiones -22- aptas para el machiembrado de las pestañas -11- formativas de los largueros de unión.

20.- De acuerdo con lo descrito sobre tales elementos, la Fig. 5ª, es un esquema que muestra el resultado final de la figura tercera, en que el teórico tabique simplificado a un solo panel -19- se halla ya conjuntado a los ángulos -21- y cantoneras -20- por la incorporación de los perfiles de cierre -23- y de las crucetas nucleares -10- que con su atornillado -24- cumplen el cometido que se les confía. Para confirmar la forma de actuación y de un modo parcial, se secciona un sector de la cara aparentemente frontal del panel -19b-, con miras a mostrar el trazado interno en la pared de la cámara, -25.- 30.-

208650



5.- del mismo juego de largueros -23a- de enlace, que desde el reverso del sistema complementan todas las mismas - líneas de unión internas, en la misma forma exactamente que lo realizan en el exterior, por lo que se dibuja -

10.- aisladamente la posición y enfrentamiento de las dos - crucetas -30 y 30a- antes de ser atornilladas con sus - pernos centrales -31- en su fundamental trabajo conjun- tado de cuatro superficies adyacentes de panel, emplean- do la misma tónica con el fragmento de larguero interior -32- de índole lineal, y el angular externo -33-, siem- pre para demostrar que el repetido afianzamiento de las uniones testeras sobre las que hemos venido insistiendo, experimentan las mismas normas de montaje, igual en el exterior que en el interior de las cámaras, o sea por - las dos caras, anverso y reverso de cada panel.

15.- A mayor abundamiento se dibujan en la Fig.6a, las dos piezas del perfil de cierre -33 y 34- dispuestas en angulo recto, equivalente a las piezas angulares -21-, teniendo la primera, las pestañas -11- orientadas hacia el lado cóncavo, y las segundas -11a- dobladas hacia el lado convexo, con lo que resuelven su cometido de ma- chihembrarse en las regatas -22- del panel, siguiendo normalmente la finalidad conjuntadora para la que han sido destinadas, y resolviendo la continuidad de cierre estanco, ante la contingencia de la nueva creación de las piezas angulares macizas -21- que se ha descrito.

20.-

25.-

30.- En el diseño, a mayor detalle, se consignan - los orificios 35- habilitados para la prevista tornille- ria -24- que cierra y afianza el enclave de los referi- dos elementos de cierre.



5.- Todo lo expuesto en la descripción, a título de ejemplo no limitativo, será llevado fielmente a su realización, sin más variantes que las inherentes a dimensiones, calidad de materiales y detalles de acabado que no por ello alterarán ni modificarán la esencialidad que está prevista.

N O T A

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

10.- 1º.- Dispositivo perfeccionado para el ensamblaje aumentativo en instalaciones frigoríficas, que se caracteriza por comprender la conjunción de medios habilitados para la prolongación en cubicaje en tres dimensiones, concretamente proyectadas para los puntos clave de la formación de que se trate, mediante nuevos elementos tácticos, como son ángulos de canto longitudinales, cantoneras de vértice triédrico, y crucetas para el empalme en perpendicularidad en todos los refuerzos lineales a intervenir en la construcción.

20.- 2º.- Dispositivo perfeccionado para el ensamblaje aumentativo en instalaciones frigoríficas, según la reivindicación 1ª, caracterizado porque en cada uno de los cuatro cantos lineales del borde plano de los plafones a emplear, se halla practicada en su superficie una nervadura prominente, dispuesta en la zona media a todo lo largo de dichos cantos, con objeto de que al enfrentarse dos plafones consecutivos experimentando la máxima contracción hasta reducir a cero la dimensión de dichos salientes, como consecuencia de la mecánica compresiva de los elementos de cierre de tal conjunción, sea

25.-

30.-

20.05.23



alcanzando el punto de hermetismo que requiere la estanqueidad de la instalación en curso.

5.- 3º.- Dispositivo perfeccionado para el ensamblaje aumentativo en instalaciones frigoríficas, según la reivindicación 1ª, caracterizado porque los angulos de canto longitudinal, se hallan constituidos por la formación en una sola pieza de panel longitudinal, que fundamentalmente el dobléz en "L" o séa en angulo recto, desde su obtención por embutimiento y moldeo, en la solidarización de toda su masa material, pasa a constituir con el vértice convexo de dicho ángulo, la arista externa del mueble, mientras que el vértice cóncavo se convierte en el rincón interno del compartimento, conservando la pieza, la pureza integral de su origen y eliminando toda necesidad de mecanización complementaria, puesto que la pieza de dimensiones convencionales, ofrece sus bordes aptos para los empalmes a efectuar al igual que los restantes y usuales paneles rectangulares.

10.- 4º.- Dispositivo perfeccionado para el ensamblaje aumentativo en instalaciones frigoríficas, según la reivindicación tercera, caracterizado porque la formación de cada unade las aristas angulares en la formación cúbica resultante, tanto las verticales laterales como las superiores e inferiores, de techo y suelo, constituyen líneas continuas de angularidad obtenida por moldeo componiendo una sola pieza, cuya dimensión desde el canto externo al borde de la línea de empalme, es constante con miras a la estandarización unificada de la producción, dando como resultado el que cada una de las caras del cuerpo cúbico, presenten las líneas de unión, por testa de los

15.-

20.-

25.-

30.-



paneles integrantes, paralelamente alejadas de las indicadas aristas cantonales, según unas distancias iguales en todas las areas, ateniéndose a dimensiones siempre proporcionales a la total superficie de cada cara.

5.-

5º.- Dispositivo perfeccionado para el ensamble aumentativo en instalaciones frigoríficas, según la reivindicación 1ª, caracterizado porque el elemento - cruceta, está constituido por el propio perfil en "U" - usual para tales uniones de plafones por testa, la cual en una sola y atornillable pieza, compone la confluencia de cuatro aspas iguales, en el punto geométrico central en el que concurre el calado del correspondiente doble perno fijador, disponiendo de cuatro espacios angulares en 90 grados, aptos para vincular simultáneamente la conjunción de otros tantos vértices del panel general con el que se trabaja.

10.-

6º.- Dispositivo perfeccionado para el ensamble aumentativo en instalaciones frigoríficas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque - la misma función asignada a la cruceta respecto a cuatro paneles, queda resuelta tanto para el caso de dos, como de uno solo, empleando piezas de "racord" en perfil de "T" y en "L".

20.-

7º.- DISPOSITIVO PERFECCIONADO PARA EL ENSAMBLAJE AUMENTATIVO EN INSTALACIONES FRIGORIFICAS.

25.-

Según se describe en la presente memoria descriptiva que consta de nueve hojas escritas a máquina - por una sola de sus caras y dibujos.

Madrid, 26 de Diciembre de 1.974

A handwritten signature in black ink, located at the bottom right of the page, below the date. The signature is stylized and appears to consist of several loops and strokes.



fig.1

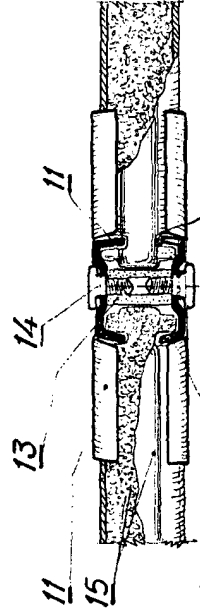
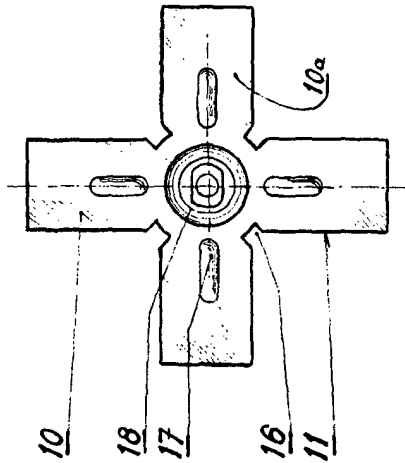
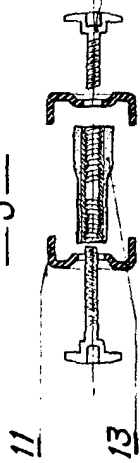


fig.3

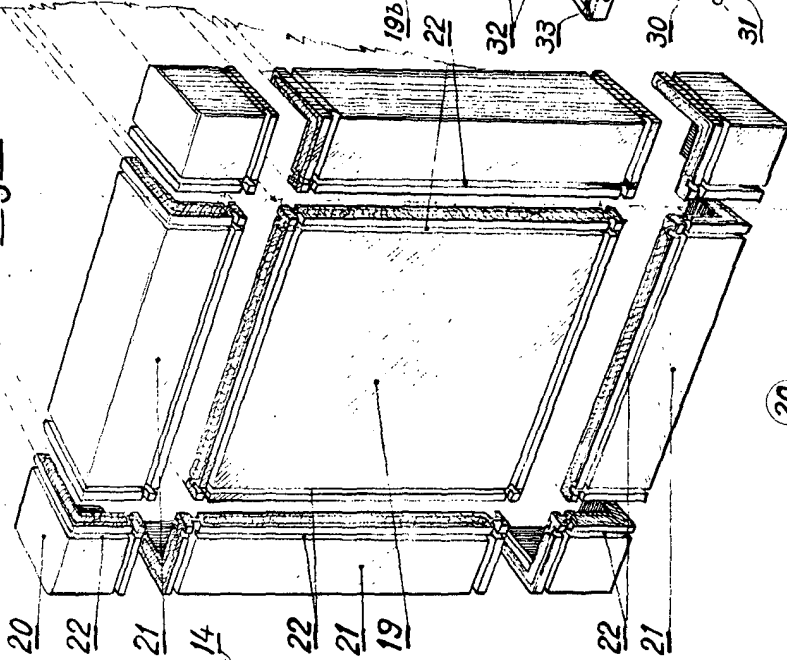


fig.4

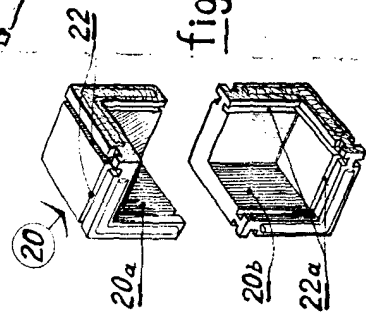


fig.5

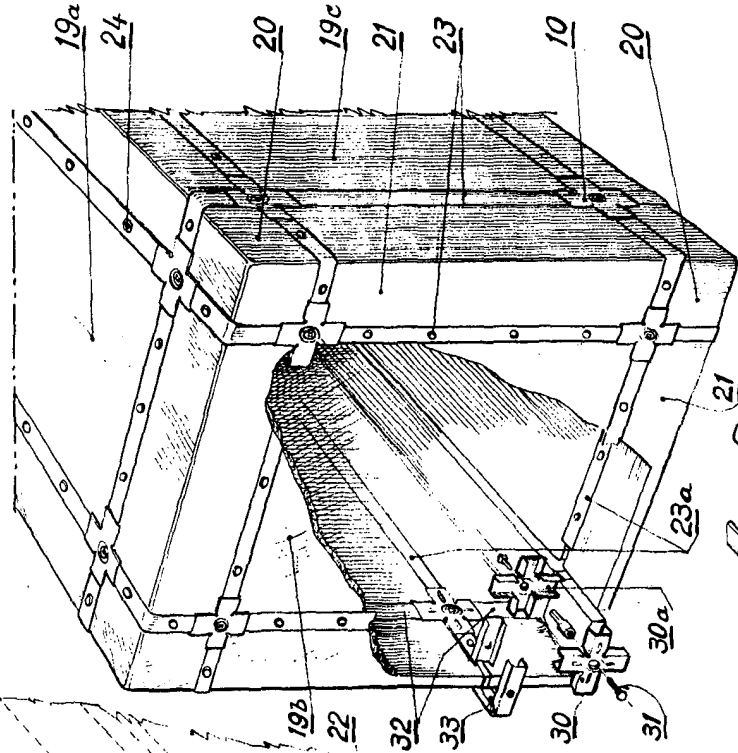
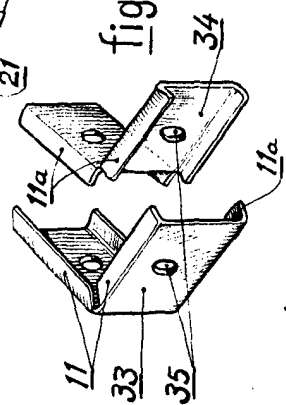


fig.6



26 DIC. 1974

[Handwritten signature]

ESCALA VARIABLE