

291 933



291933

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

Por D I E Z años

en España, a favor de CELULOSAS MOLDEADAS, S.A.
CEMOSA, de nacionalidad española y con domicilio
en Berástegui 5, B I L B A O, cuya Patente tiene
por objeto:

"PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVOS PARA FABRICAR
OBJETOS DE FORMA AHUECADA".

/- - - - - /

- MEMORIA DESCRIPTIVA -

El invento se refiere a objetos de forma ahue-
cada de masa fibrosa, de la clase usada por los ten-



29 1933

deros para exhibición y empaquetado de alimentos, en especial en puestos de carnicero y tiendas de manjares delicados (golosinas) embalaje de huevos, frutas, etc.

- 5.- La razón fundamental del propósito de estas consideraciones relativas al invento, es obtener una ventaja en el proceso de fabricación para producir tales objetos de forma ahuecada, en grupos unidos, para en el lugar de consumo separar unos de otros los objetos individuales; sin embargo en la práctica, es requisito previo que tal separación pueda ser efectuada rápidamente y sin usar utensilios especiales.
- 10.-

- 15.- Primero y ante todo, el invento se refiere a un método de producir objetos de forma ahuecada para el fin antes mencionado, en una manera económica, por el procedimiento general ya conocido, es decir por succión de una precipitación de fibras hasta formar una capa sobre una superficie perforada de un molde. De conformidad con lo anteriormente dicho como objeto de la invención, es la de adaptar el nuevo método, para que posteriormente produzca simultáneamente una multitud de objetos que puedan separarse fácilmente.
- 20.-

De acuerdo con el invento se han proyectado sólidos rebordes o salientes sobre la superficie del molde; de ese modo se producen las correspon-



291933

dientes estrías o ranuras en la capa fibrosa, con un reducido espesor "M" de la capa por encima de los rebordes.

- 5.- Las ranuras indican las líneas frágiles entre los objetos individuales de un grupo, que se han fabricado a un tiempo y hace posible separar los objetos rompiendo el material por las ranuras. Sin embargo dichas ranuras no debilitan el material, toda vez que pueden agruparse, transportarse, apilar y empaquetar en estas condiciones y enviarse a los consumidores, mejor que los fabricados mecánicamente por unidades independientes.
- 10.-

Hay que tener en cuenta que la formación de líneas débiles en objetos fabricados en fibras precipitadas es conocida.

- 15.- Tales líneas débiles se forman prensando mecánicamente la capa en forma de cresta de ola de extensión ondulada y estirada de la capa entre una barra situada en la parte superior del molde y el fondo mismo del molde (el molde de succión), con lo cual el espesor de la capa se reduce. La línea débil se emplea, por ejemplo, como articulación o bisagra entre la tapa y una parte principal del objeto. No obstante la línea débil de este modo fabricada no se rasga ni se rompe en el frágil material, ya que durante el vaciado la masa fibrosa contiene aproximadamente un 75% de humedad y está por consiguiente queda completamente sua-
- 20.-



291933

ve.

También hace referencia el invento a un molde de succión para llevar a cabo dicho método, a fin de que este método pueda realizarse como se proyectó, con sólidos rebordes, es decir, rebordes sin perforación ni revestimiento de malla.

5.-

Además el invento abarca objetos de masa fibrosa en forma ahuecada, caracterizados porque la capa fibrosa tiene surcos o estrías entre varios objetos unidos que se producen simultáneamente reduciéndose el espesor de la capa "II" por encima de dichos surcos o estrías, no cambiando la resistencia de la unidad. Los surcos indican las líneas de rompimiento para la separación de los objetos.

10.-

El invento será descrito ahora más detalladamente con relación al dibujo, en el cual:

La Figura 1ª, Es un plano en planta de un grupo de cuatro objetos juntos de forma ahuecada (simbólica), de la clase usada por ejemplo por los carniceros para exhibir la carne.

15.-

La Figura 2ª, muestra en escala aumentada una sección en la línea A-A de la figura 1ª.

La Figura 3ª, muestra en escala aún más aumentada la parte que en la figura 2ª, se indica en un círculo, indicando el emplazamiento de la capa de fibras sobre el molde durante la fabricación.

20.-

La Figura 4ª, vista del conjunto de un grupo de tres unidades portahuevos de cuyo conjunto se



291933

ha separado una unidad por la estría de rotura.

5.- Como puede verse, en la figura 1ª se muestran cuatro bandejas -1-, dispuestas en cuadro formando una sola unidad. Dichas bandejas se fabrican a un tiempo por succión de fibras precipitadas en un molde de acuerdo con un método generalmente conocido para la fabricación de tales objetos.

10.- La forma de la capa de fibras entre bandejas contiguas aparece en la figura 2ª. Se puede ver que hay en el puente entre dos bandejas -1- un reborde arqueado hacia arriba -2- y debajo del mismo un surco o estría -4-. Esta forma se produce por una disposición especial del molde de succión en el lugar interesado, como aparecerá en la figura 3ª. En esta figura el número -5- indica las partes de un molde que por ejemplo puede ser de bronce provisto de perforaciones en forma de agujeros -6-, taladrados dentro y una red o malla de cable de bronce -7- extendido sobre el molde. Las partes del molde -5-, pueden estar formadas como fajas alargadas, extendiéndose de una parte a otra del molde y entrelazándose por medio de pasadores atravesados. El diseño del molde de succión como hasta ahora se ha descrito no se conoce.

15.- En el diseño conocido los bordes adyacentes -10-, de la red o malla -7- serán impulsados los unos contra los otros, cuando simultáneamente el molde está amordazado. Sin embargo, de acuerdo con el in-

20.-

25.-



291933

- 5.- viento, un reborde -8- por ejemplo de acero inoxidable, se pone entre los bordes -10- proyectando dicho reborde sobre la superficie mallada del molde. Por ejemplo, cuando se fabrican bandejas unidas por medio de una máquina en donde una cantidad de moldes están colocados en el contorno de una pieza soporte giratoria y de ese modo, pasados por una precipitación de fibras, como es usual en la técnica que nos ocupa, una capa -9- de fibras asentará sobre la superficie del molde, durante el paso por la precipitación como consecuencia de la succión en la cavidad del molde, siendo distribuida de una manera igual sobre la superficie del molde.

- 10.- Dicha succión a través de los agujeros -6- de la red o malla -7- constituye la capa que forma la pieza que se saca del molde durante el funcionamiento de la máquina y se traslada a un secadero, en el cual queda constituido el objeto indeformable y por medio de un aparato transportador se lleva al lugar de aplado y empaquetado.

- 15.- La capa -9-, tendrá sustancialmente el mismo espesor por toda la superficie del molde, excepto en un lugar donde el reborde -8- esté ubicado.

- 20.- Durante la succión la capa fibrosa se posará aquí como se indica en la figura 3ª, transmitiendo un reducido espesor a la capa sobre el borde superior del reborde, porque la succión de la superficie del molde está reducida aquí, motivada por el aumento
- 25.-



291933

de distancia desde dicha superficie a los orificios -6-.

Encima del reborde -8-, así como en el resto de la capa, las fibras se orientarán durante la succión.

5.- El espesor y forma de la superficie de la capa adyacente al reborde -8- puede alterarse también, reduciendo la succión a los lados, por ejemplo omitiendo algún agujero -6- que dan cara al reborde o cerrando la malla de la red -7- en lugares convenientes.

10.- Esto puede resumirse en la expresión de que la extensión de perforación por unidad de superficie del molde se reduce por los rebordes.

Cuando la pieza se saca del molde, la ranura -4- emerge igual que la cavidad, que antes estuvo ocupada por parte del reborde -8-.

15.- En los otros tres lugares, donde según la figura 1ª, tiene que producirse rebordes -2-, rebordes parecidos al descrito en relación con la figura 3ª, están ubicados en el molde, como se indicó anteriormente el mencionado reborde está atezado entre las partes del molde. Los rebordes que en la figura 1ª están en dirección horizontal se acoplan convenientemente en ranuras que están cortadas transversalmente a las partes atezadas del molde.

25.- Aumentando o disminuyendo la parte de rebor-



291933

de -8- que se proyecta sobre la superficie mallada del molde, el espesor puede variarse y ajustarse en un sentido conveniente para que las bandejas -1- divididas por las ranuras -4- puedan separarse rápidamente por el tendero, rompiendo o rasgandolas, sin usar cuchillo o tijeras.

5.- El invento es útil, independientemente de la forma de los objetos fabricados e independientemente del número de objetos unidos y no está restringido o limitado su uso a la capa fibrosa, en la que las ranuras o estrías, que han de verificarse sean planas, viéndose que la capa puede tener, por ejemplo porciones arqueadas.

10.- Descrita convenientemente la naturaleza de la actual Patente de Introducción, como asimismo la forma de poderla llevar a la práctica para convertirla en una realidad industrializable, se hace constar que en la misma serán susceptibles de introducir todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que con las variantes que se introduzcan no se cambie, altere o modifique la esencialidad del objeto descrito.

15.-

20.-

25.-

- N O T A -

Se declaran como de novedad y propiedad para todo el territorio español el contenido de las si-



güentes:

201933

REIVINDICACIONES:

- 5.- 1ª.- "Procedimiento y dispositivos para fabricar objetos de forma ahuecada", mediante succión de una precipitación de fibras para formar una capa sobre una superficie perforada o mallada de un molde, que se caracteriza en que están dispuestas proyectando reborde sólidos sobre la superficie del molde, produciendo con eso las correspondientes ranuras o estrías en la capa y también reduciendo el espesor de la capa por encima de los citados rebordes.
- 10.- 2ª.- "Procedimiento y dispositivos para fabricar objetos de forma ahuecada", según reivindicación 1ª, que se caracteriza en que se reduce la succión en la superficie del molde a lo largo de los rebordes.
- 15.- 3ª.- "Procedimiento y dispositivos para fabricar objetos de forma ahuecada", en el cual la succión del molde para lograr efectuar el método de acuerdo con la reivindicación 1ª se caracteriza en que están provistos de rebordes salientes y sólidos sobre la superficie del molde.
- 20.- 4ª.- "Procedimiento y dispositivos para fabricar objetos de forma ahuecada", en el cual el molde referido en la reivindicación 3ª, se caracteriza en que el área de las perforaciones por unidad de superficie del molde se reduce a lo largo de los rebordes.



291933

5a.- "Procedimiento y dispositivos para fabricar objetos de forma ahuecada", en el cual los objetos de masa fibrosa y forma ahuecada, se caracterizan en que la capa fibrosa tiene ranuras o estrias
5.- entra varios objetos unidos fabricados simultáneamente, reduciéndose el espesor de la capa encima de las mencionadas ranuras o estrias, no cambiando sin embargo la resistencia, indicando tales ranuras o estrias la línea de rompimiento para la separación de los objetos.

6a.- "PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVOS PARA FABRICAR OBJETOS DE FORMA AHUECADA..

10.- Todo ello, conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de DIEZ hojas, escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid, 24 de Septiembre de 1.963

E. GONZALEZ VACA
P.R.

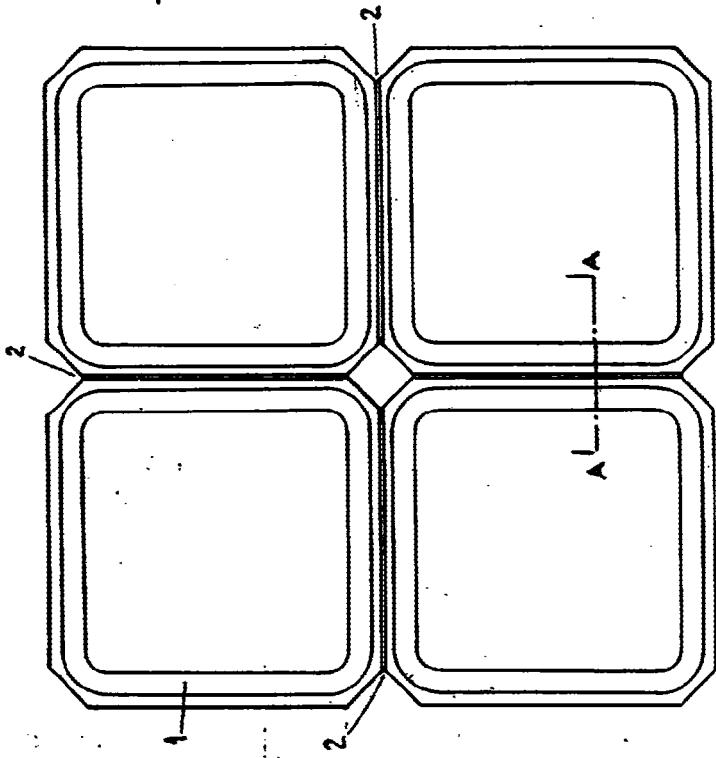


Figura 1ª

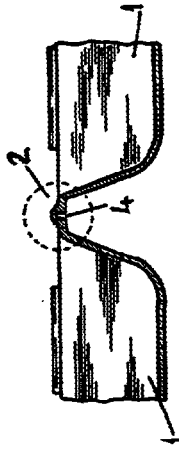


Figura 2ª

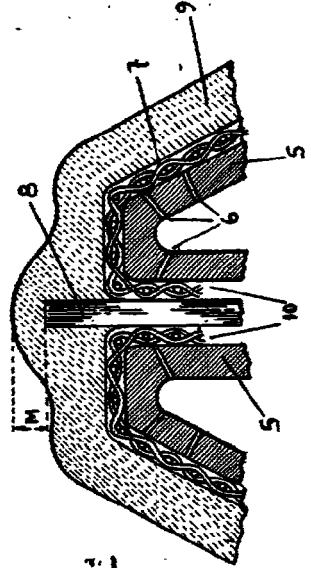
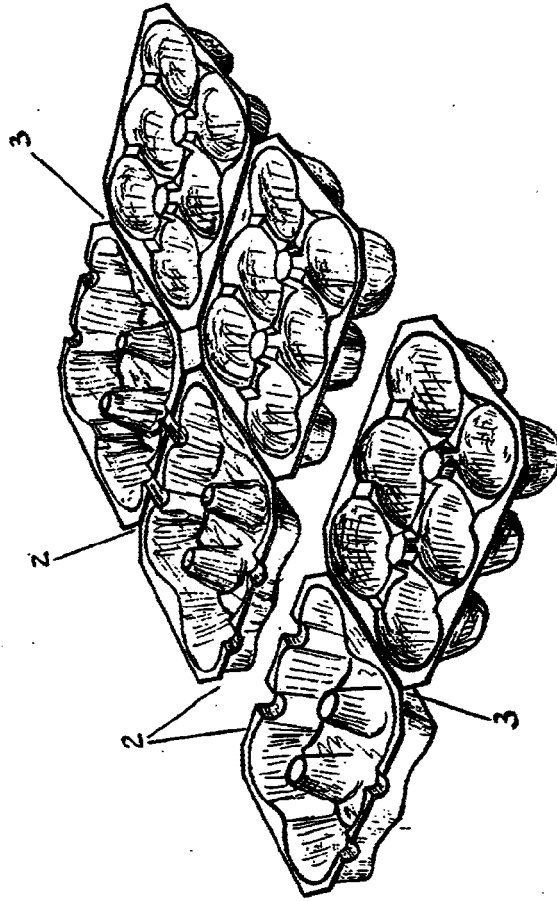


Figura 3ª

Figura 4ª



MADRID 24 SEPTIEMBRE DE 1963

P.A.

E. GONZALEZ VICALS

Escala variable