

(18) ES (11) (21) (22)	NUMERO 294485	(10) Y
	FECHA DE PRESENTACION 30 MAYO 1986	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD 1 OCT. 1986

(30) PRIORIDADES:	(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
-------------------	-------------	------------	-----------

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL A 47J 41/00
--------------------------	---

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN "FIAMBRERA TERMICA PERFECCIONADA"
--

(71) SOLICITANTE (S) ARAGONESA DE PLASTICOS INDUSTRIALES, S.A. -ARPINSA-

DOMICILIO DEL SOLICITANTE Avda. de Alemania, s/n, nave, 4.- UTEBO (Zaragoza)

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE D. MIGUEL ANGEL URIZAR BARANDIARAN (337/9)
--

D-66

1 Memoria descriptiva de un Modelo de Utili-
dad en exclusiva para España, que por "FIAMBRERA TERMICA PERFECCIONA-
DA" se solicita por veinte años a favor de ARAGONESA DE PLASTICOS IN-
DUSTRIALES, S.A. -ARPINSA-, de acuerdo con las Leyes vigentes sobre
5 Propiedad Industrial, pudiéndose, de acuerdo con los Convenios Inter-
nacionales sobre la materia, extender esta solicitud a otros países
reivindicando la misma prioridad.

10 Son conocidos los recipientes térmicos (par-
ticularmente los utilizados en excursiones y viajes) emplados para man-
tener en su interior productos a temperatura sensiblemente constante
durante un período de tiempo relativamente largo.

Citamos como ejemplos de estos recipientes
las "neveras", "termos de sólidos", "bidones", etc.

15 Estos recipientes constan de al menos dos
partes -cuerpo y tapa- cerrados de forma lo más herméticamente posi-
ble con elementos de anclaje.

20 Estos recipientes pueden resultar insuficien-
tes, particularmente cuando se trata de llevar alimentos para grupos
relativamente numerosos. La solución de emplear varios recipientes
resulta notoriamente incómoda.

Se trata pues de lograr una fiamblera que,
siendo térmica, permita variar su capacidad en función de las necesi-
dades.

Esto se consigue con la estructura modular.

25 La fiamblera térmica perfeccionada de la
presente invención se caracteriza porque presenta estructura modular
y consta de:

30 a) un módulo superior, con medios de asido
para transporte del conjunto;

b) módulos intermedios, uno o varios idénti-

1

cos entre sí, constituidos en recipientes portadores de los alimentos;

c) un módulo inferior, portador de elementos accesorios;

d) medios de ensamblaje entre módulos intermedios;

5

e) medios de ensamblaje entre el módulo superior y uno de los módulos intermedios;

f) medios de ensamblaje entre el módulo inferior y uno de los restantes módulos;

10

de modo que utilizando uno o varios módulos intermedios se varía la capacidad total de la fiambarrera.

También se caracteriza porque el módulo superior y cada módulo intermedio se estructuran en sendas capas exteriores entre las cuales se inyecta un aislante térmico, de modo que se confiere a los módulos características aislantes.

15

También se caracteriza porque cada módulo intermedio consta de un cuerpo con características aislantes que define una cavidad porta-alimentos; medios para insertar una tapa de cierre que hermetiza dicha cavidad; conformaciones para acoplamiento sucesivo de módulos y medios de ensamblaje entre módulos.

20

También se caracteriza porque en cada módulo intermedio, los citados medios para insertar la tapa de cierre que hermetiza la cavidad porta-alimentos son:

25

a) una prolongación perimétrica a dicha cavidad, que emerge del cuerpo del módulo;

b) una cajera en correspondencia en el perímetro de la tapa, que ajusta en dicha prolongación por deformación elástica, para el cierre;

30

c) una pestaña, que sobresale de dicha tapa, por la que se facilita su extracción para la apertura.

1

También se caracteriza porque el módulo superior consta de un cuerpo con características aislantes; medios para asido y/o transporte del conjunto; conformaciones para acoplamiento a uno de los módulos intermedios y medios de ensamblaje entre sí y dicho módulo intermedio.

5

También se caracteriza porque las citadas conformaciones para acoplamiento sucesivo de módulos definidas en los módulos intermedios y en el módulo superior son: unos rebajes-cajera cerrados, definidos en la base de enfrentamiento del correspondiente módulo.

10

También se caracteriza porque el módulo inferior consta de un cuerpo delgado que define una amplia cavidad porta-accesorios y lleva los citados medios de ensamblaje con uno de los restantes módulos.

15

También se caracteriza porque, particularmente, los citados medios de ensamblaje entre módulos intermedios son anclajes ubicados al menos dos en cada módulo intermedio y constituidos por:

20

a) un cuerpo-base que forma un todo único con el cuerpo del módulo intermedio y va provisto de una uñeta de anclaje y un vástago de retención;

b) un cuerpo-bisagra, montado en dicho cuerpo base y provisto de conformaciones para posicionarse en el citado vástago de retención;

25

c) una pestaña de cierre provista también de una uñeta de anclaje; de modo que, en posición de cierre la uñeta de anclaje de la pestaña de cierre correspondiente a un módulo intermedio se engarza con la uñeta de anclaje del cuerpo-base correspondiente a otro módulo a la vez que el cuerpo-bisagra se auto-monta en el vástago de retención, esta-

30

1 bleciendo un sólido anclaje.

5 También se caracteriza porque, particularmente, los citados medios de ensamblaje previstos en el módulo superior son al menos dos uñetas de anclaje en las que son susceptibles de posicionarse las uñetas de las pestañas de cierre que llevan los anclajes de los módulos intermedios.

10 También se caracteriza porque, particularmente los citados medios de ensamblaje previstos en el módulo inferior son al menos dos uñetas que se anclan por deformación elástica en las uñetas definidas en el correspondiente cuerpo-base de los anclajes que llevan los citados módulos intermedios.

15 También se caracteriza porque los citados medios para asido y/o transporte del conjunto los constituyen un asa monopieza, provista de sendos ejes extremos ortogonales y hacia el exterior que inciden en el cuerpo de dicho módulo superior y llevan medios de retención propios que permiten su giro sin extracción de modo que el asa adopta dos posiciones extremas, respectivamente de uso -ortogonal al conjunto- y de reposo -alojándose en una cavidad prevista al efecto en el módulo superior, sin sobresalir respecto a él.

20 También se caracteriza porque todos los módulos definen al menos dos cavidades laterales diametralmente enfrentadas en las que se ubican los citados medios de ensamblaje de modo que el contorno exterior de dichos medios de ensamblaje es sensiblemente coincidente con el contorno exterior del conjunto de la fiambarrera.

25 También se caracteriza porque las citadas cavidades porta-anclajes van espaciadas angularmente en el perímetro de los módulos.

30 Por ello, la fiambarrera térmica perfeccionada de la invención, constituye una novedad industrial, con caracteris-

1 ticas propias y ventajosas respecto a las soluciones conocidas que le hacen merecedor del privilegio de explotación exclusiva, a tenor de las Leyes vigentes sobre Propiedad Industrial

5 Para comprender mejor el objeto de la presente invención, se representa en los planos una forma preferente de realización práctica, susceptible de cambios accesorios que no desvirtúan su fundamento.

10 La figura 1 representa una vista general en alzado de la fiambarrera térmica perfeccionada según la presente invención.

En esta figura 1:

a) se ha representado media sección para poder apreciar la estructura total de cada uno de sus elementos y/o partes componentes;

15 b) se ha señalado una porción, a trazo y punto, indicando la posibilidad de acoplar varios elementos modulares intermedios (2);

20 c) se ha indicado, a trazo y punto, los elementos accesorios (por ejemplo platos (310), cuchillos, tenedores, cucharas (320), etc.) incluidos en el módulo inferior (3).

La fiambarrera térmica perfeccionada objeto de la presente invención presenta estructura modular, constanding según la realización práctica no limitativa representada en la figura 1, básicamente de:

- 25
- un módulo superior (1),
 - uno o varios módulos intermedios (2),
 - un módulo inferior (3).

El módulo superior (1) es un cuerpo estructurado en:

- 30
- una pared exterior (13), y

1

- un relleno interior (12) que le confiere al cuerpo características aislantes.

El cuerpo (1) así estructurado define:

5

- sendos rebajes laterales (16) y en ellos unas ñetas (14), que constituyen los medios de ensamblaje con los módulos intermedios (2);

- un rebaje superior (17) en el que se aloja el asa (11) en posición de reposo;

10

- un rebaje inferior (15) para acoplamiento de módulos intermedios (2).

El asa (11) lleva unos vástagos extremos (111) que inciden en el cuerpo (1) por su pared (13) y en su interior lleva medios de retención (112) que permiten su giro, pero no su extracción

15

Cada módulo intermedio (2) es un cuerpo estructurado también en:

- una pared exterior (23) y

- un relleno interior (22) que le confiere al cuerpo características aislantes.

20

El cuerpo (2) así estructurado define:

- una amplia cavidad superior (21) (que es la zona porta-alimentos).

Dicha amplia cavidad superior lleva una prolongación perimétrica (26) en la que se ubica una tapa de cierre (5).

25

Esta tapa de cierre (5) es un cuerpo monopieza, con una garganta perimétrica (51) en su cara inferior en la que se aloja con cierta presión la prolongación perimétrica (26) para un cierre hermético de la cavidad (21). La apertura se logra por tracción de la tapa (5) a través de una pestaña auxiliar (52);

30

- sendos rebajes laterales (25) en los que se ubican los medios de ensamblaje (4) descritos más adelante;

1

- un rebaje inferior (24) para acoplamiento de módulos intermedios (2).

El módulo inferior (3) es un cuerpo estructurado en una porción delgada, monopieza, obtenida particularmente en plástico inyectado y que define, fundamentalmente:

5

- sendos rebajes laterales (31) en correspondencia posicional con los rebajes (25), (16) de los restantes módulos (1), (2);

10

- medios de ensamblaje (32) que son unas patillas que emergen prolongadas del cuerpo (3) y en correspondencia posicional con los rebajes (31);

- una amplia cavidad interior (30) en la que se ubican elementos accesorios (por ejemplo platos (310), cuchillos, tenedores, cucharas (320), etc.).

15

El cuerpo (3) presenta en su base y/o paredes laterales, conformaciones rigidizantes y/o de refuerzo (33).

Aunque no se descartan otras soluciones para anclaje entre módulos (1), (2), (3), para la presente realización práctica, no limitativa, representada en el plano adjunto, los citados medios de ensamblaje (4) son anclajes que constan, en esencia de:

20

- un cuerpo-base (40),
- un cuerpo-bisagra (42), y
- una pestaña de cierre (41).

25

El cuerpo-base (40) es insertable formando un todo único con el cuerpo del correspondiente módulo intermedio (2) y define, fundamentalmente, según figura 1:

- un eje (45) separado de su base y sobre unos soportes (todo ello formando un único cuerpo, obtenido, por ejemplo mediante moldeo o inyección),

30

- una uñeta de anclaje (47) en zona antagó-

1

nica al eje (45) -y formando un todo único con eje (45) y cuerpo (40)-
- un orificio para ubicar a un vástago de re-
tención (44).

5

Alternativamente, el vástago de retención
(44) puede formar un todo único con el cuerpo-base (40).

La pestaña de cierre (41) es también un cuer-
po obtenido, por ejemplo, por moldeo o inyección y define (ver figura
1):

10

- una uñeta de anclaje (43) en su cabeza;
- un eje (46) separado de la base por sendos
soportes.

Todo ello formando un solo cuerpo (41).

El cuerpo-bisagra (42) es también monopieza
obtenido por igual procedimiento que los anteriores y que define -ver
figura 1--:

15

- sendas cavidades extremas deformables
elásticamente en la que se alojan, respectivamente, el eje (45) del
cuerpo-base (40) y el eje(46) de la pestaña de cierre (41);

20

- un orificio centrado en el que se aloja
el vástago de retención (44) en su posición de cierre.

El vástago de retención (44) define, según
figura 1 una cabeza y un cuerpo disminuido de sección en su extremo.

25

En la realización que el vástago (44) forma
un todo único con el cuerpo-base (40) se suprime la cabeza, emergien-
do el cuerpo directamente de la base del cuerpo (40), sin alterar en
absoluto la esencia del invento.

30

Con esta estructuración, la realización prác-
tica del anclaje tiene lugar de la forma siguiente :

- el cuerpo-base (40) forma un todo único
con el módulo intermedio (2). De él emerge el vástago de retención

1

(44);

- en una de las cavidades del cuerpo-bisagra (42) se aloja el eje (45) del cuerpo-base (40);

- en la otra cavidad del cuerpo bisagra (42) se aloja el eje (46) de la pestaña de cierre (41).

5

Para el cierre, la uñeta de anclaje (43) de la pestaña de cierre (41) se ancla en la uñeta de anclaje (14) del módulo superior o en la uñeta de anclaje (47) de otro módulo intermedio (2) a la vez que la bisagra (42) se autoenclava en el vástago de retención (44), cuyo cuerpo se aloja en el orificio de aquella.

10

Para un último módulo intermedio (2) basta dejar únicamente el cuerpo-base (40) de modo que las patillas (32) del módulo inferior (3) se anclen en las uñetas (47) del cuerpo base (40)-sin que en éste último existan ni bisagra (42) ni pestaña de cierre (41)-

15

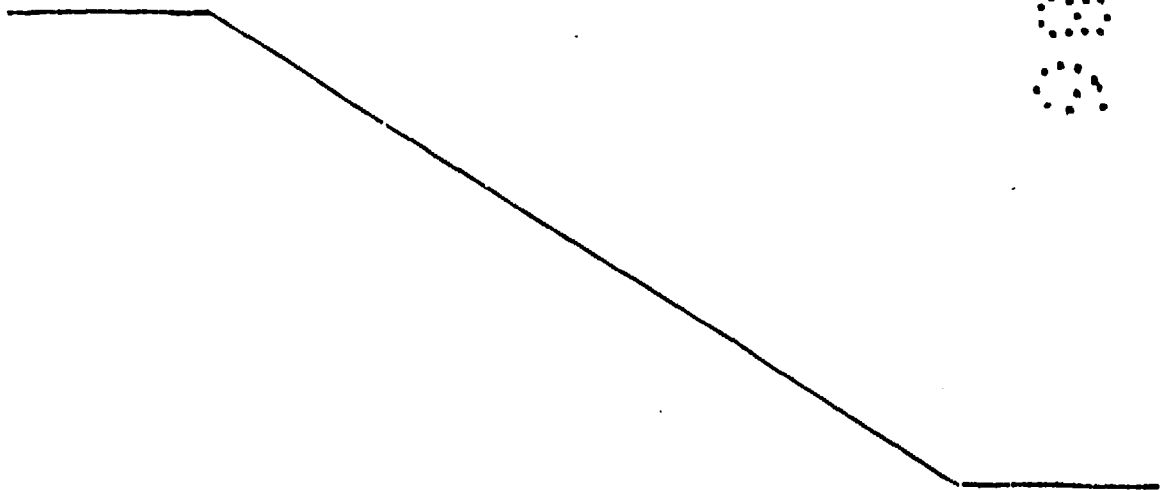
Para un primer módulo intermedio (2), la uñeta (43) de la pestaña de cierre (41) se ancla en la uñeta (14) definida al efecto en el módulo superior (1).

20

No se descartan en absoluto otros medios de ensamblaje, así como que existan varios idénticos en disposición equiangular.

25

30



1

REIVINDICACIONES

1.- Fiambarrera térmica perfeccionada, caracterizada porque presenta estructura modular y consta de:

5

a) un módulo superior, con medios de asido para transporte del conjunto;

b) módulos intermedios, uno o varios idénticos entre sí, constituidos en recipientes portadores de los alimentos;

10

c) un módulo inferior, portador de elementos accesorios;

d) medios de ensamblaje entre módulos intermedios;

e) medios de ensamblaje entre el módulo superior y uno de los módulos intermedios;

15

f) medios de ensamblaje entre el módulo inferior y uno de los restantes módulos;

de modo que utilizando uno o varios módulos intermedios se varía la capacidad total de la fiambarrera.

20

2.- Fiambarrera térmica perfeccionada, según reivindicación anterior, caracterizada porque el módulo superior y cada módulo intermedio se estructuran en sendas capas exteriores, entre las cuales se inyecta un aislante térmico, de modo que se confía a los módulos características aislantes.

25

3.- Fiambarrera térmica perfeccionada, según reivindicaciones anteriores, caracterizada porque cada módulo intermedio consta de un cuerpo con características aislantes que define una cavidad porta-alimentos; medios para insertar una tapa de cierre que hermetiza dicha cavidad; conformaciones para acoplamiento sucesivo de módulos y medios de ensamblaje entre módulos.

30

4.- Fiambarrera térmica perfeccionada, según

1 reivindicación tercera, caracterizada porque en cada módulo interme-
dio, los citados medios para insertar la tapa de cierre que hermetiza
la cavidad porta-alimentos son:

5 a) una prolongación, perimétrica a dicha ca-
vidad, que emerge del cuerpo del módulo;

b) una cajera en correspondencia en el perf-
metro de la tapa, que ajusta en dicha prolongación por deformación
elástica, para el cierre;

10 c) una pestaña, que sobresale de dicha tapa
por la que se facilita su extracción para la apertura.

15 5.- Fiambarrera térmica perfeccionada, según
reivindicaciones anteriores, caracterizada porque el módulo superior
consta de un cuerpo con características aislantes; medios para asido
y/o transporte del conjunto; conformaciones para acoplamiento a uno
de los módulos intermedios y medios de ensamblaje entre sí y dicho mó-
dulo intermedio.

20 6.- Fiambarrera térmica perfeccionada, según
reivindicaciones tercera y quinta, caracterizada porque las citadas
conformaciones para acoplamiento sucesivo de módulos, definidas en
los módulos intermedios y en el módulo superior son: unos rebajes-
cajera cerrados, definidos en la base de enfrentamiento del corres-
pondiente módulo.

25 7.- Fiambarrera térmica perfeccionada, según
reivindicaciones anteriores, caracterizada porque el módulo inferior
consta de un cuerpo delgado que define una amplia cavidad porta-ac-
cesorios y lleva los citados medios de ensamblaje con uno de los res-
tantes módulos.

30 8.- Fiambarrera térmica perfeccionada, según
reivindicaciones anteriores, caracterizada porque, particularmente,
los citados medios de ensamblaje entre módulos intermedios son ancla-

1
jes ubicados al menos dos en cada módulo intermedio y constituidos por:

5 a) un cuerpo-base que forma un todo único con el cuerpo del módulo intermedio y va provisto de una uñeta de anclaje y un vástago de retención;

b) un cuerpo-bisagra montado en dicho cuerpo-base y provisto de conformaciones para posicionarse en el citado vástago de retención;

10 c) una pestaña de cierre, provista también de una uñeta de anclaje;

de modo que, en posición de cierre la uñeta de anclaje de la pestaña de cierre correspondiente a un módulo intermedio se engarza con la uñeta de anclaje del cuerpo-base correspondiente a otro módulo a la vez que el cuerpo-bisagra se auto-monta en el vástago de retención, estableciendo un sólido anclaje.

15 9.- Fiambrera térmica perfeccionada, según reivindicaciones anteriores, caracterizada porque, particularmente los citados medios de ensamblaje previstos en el módulo superior son al menos dos uñetas de anclaje en las que son susceptibles de posicionarse las uñetas de las pestañas de cierre que llevan los anclajes de los módulos intermedios.

20 10.- Fiambrera térmica perfeccionada, según reivindicaciones anteriores, caracterizada porque, particularmente, los citados medios de ensamblaje previstos en el módulo inferior son al menos dos uñetas que se anclan por deformación elástica en las uñetas definidas en el correspondiente cuerpo-base de los anclajes que llevan los citados módulos intermedios.

25 11.- Fiambrera térmica perfeccionada, según reivindicación sexta, caracterizada porque los citados medios para asido y/o transporte del conjunto los constituyen un asa monopieza,

30

1 provista de sendos ejes extremos ortogonales y hacia el exterior que
inciden en el cuerpo de dicho módulo superior y llevan medios de re-
tención propios que permiten su giro sin extracción, de modo que el
asa adopta dos posiciones extremas, respectivamente de uso -ortogonal
5 al conjunto- y de reposo -alojándose en una cavidad prevista al efec-
to en el módulo superior, sin sobresalir respecto a él.

12.- Fiambrera térmica perfeccionada, según
reivindicaciones anteriores, caracterizada porque todos los módulos
definen al menos dos cavidades laterales diametralmente enfrentadas
10 en las que se ubican los citados medios de ensamblaje de modo que el
contorno exterior de dichos medios de ensamblaje es sensiblemente
coincidente con el contorno exterior del conjunto de la fiambrera.

13.- Fiambrera térmica perfeccionada, según
reivindicaciones anteriores, caracterizada porque las citadas cáv-
15 des porta-anclajes van espaciadas angularmente en el perímetro de los
módulos.

14.- FIAMBRETA TÉRMICA PERFECCIONADA.

Tal como se ha descrito en la presente memo-
ria de catorce hojas y sus planos anexos.

Madrid, 30 MAYO 1986

El Agente Oficial

MIGUEL ANGEL URIZAR BARANDIARAN

20

25

30

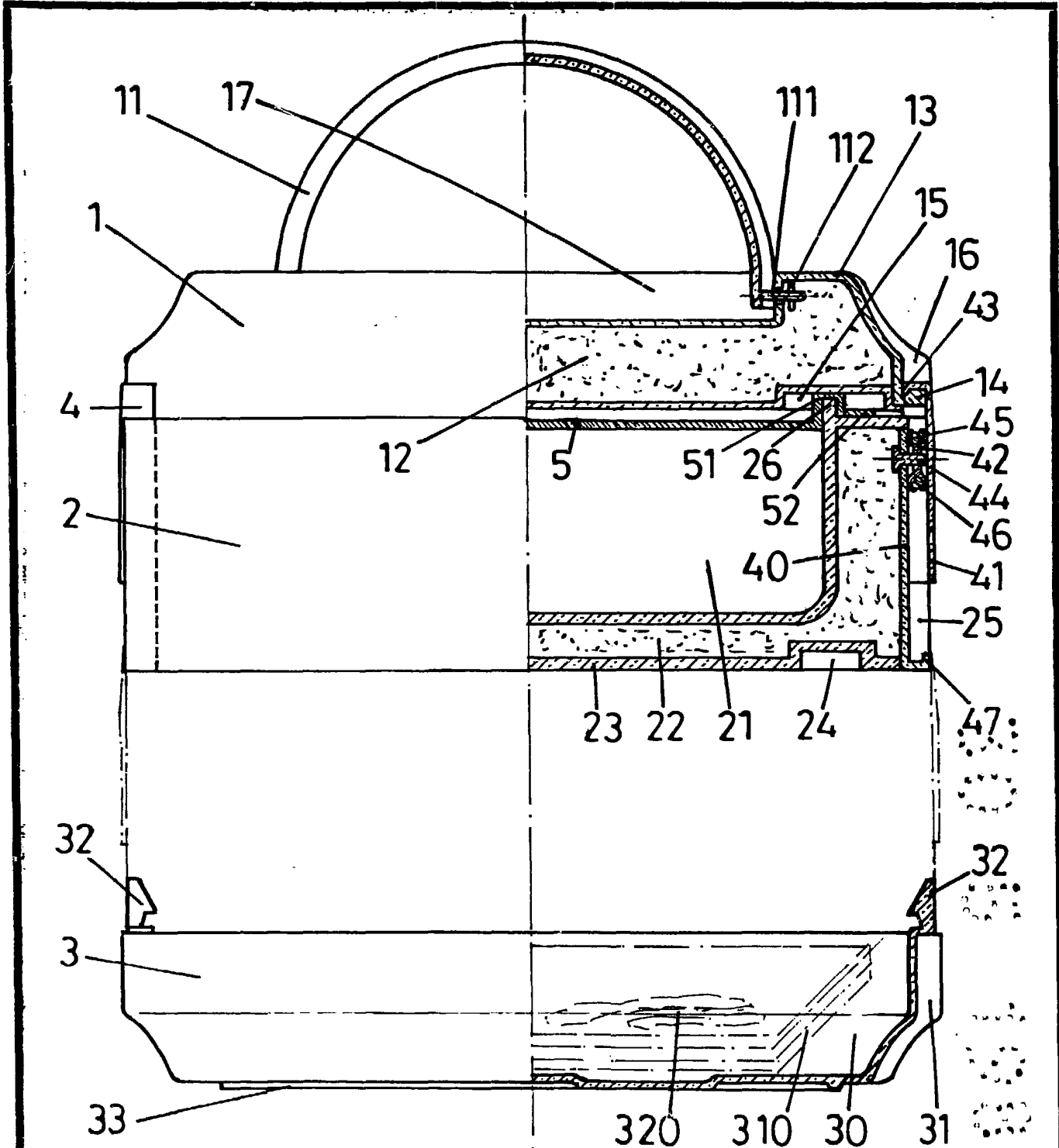


Fig.1

ESCALA VARIABLE
Madrid 0 MAYO 1986
El Agente Oficial

MIGUEL ANGEL UNZAR BARBERAN