



MODELO DE UTILIDAD

79843

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

«MOLDE PARA LA CONFORMACION DE TRIPAS PARA EMBUTIDOS».

Solicitante: Don ALBERTO ROURA BATET,
de nacionalidad española, residente en
BARCELONA, Avenida Pearson, 33.



16

79843

Constituye el objeto de la presente solicitud un molde para la conformación de tripas para embutidos, partiendo de tripas de cerdo, de res vacuna, de caballo, de cordero u otras, por ejemplo según el procedimiento
5 descrito en la Patente de Introducción N^o 254.503, concedida a favor del mismo solicitante.

Para llevar a cabo dicho procedimiento se requieren moldes cilíndricos sobre los que se montan las tripas naturales, convenientemente preparadas, en una sola capa
10 o en varias superpuestas según la resistencia que se desée tenga el producto terminado, procediendo luego a su secaje sobre el propio molde para que adquieran la forma definitiva deseada.

Dicho molde, por tanto, tiene que estar realizado
15 de modo que permita el fácil y rápido montaje sobre él de la tripa húmeda, en una o varias capas, que sea apto para mantener la tripa en estado recto durante el proceso de secaje, y que permita el fácil desmontaje de la tripa seca conformada.

El molde objeto de la presente solicitud cumple
20 estas condiciones y se caracteriza, esencialmente, por estar constituido por un cuerpo cilíndrico hueco, de plástico rígido por ejemplo, que en uno de sus extremos lleva encajado un tapón provisto de un taladro axial e
25 integrado por un cuello cilíndrico de encaje, de diámetro correspondiente al interior de dicho cuerpo, y una cabeza troncocónica, el diámetro de cuya base mayor corresponde al diámetro exterior del referido cuerpo.



Para la mejor comprensión del molde de que se trata se ilustra, en los dibujos adjuntos, una forma de realización del mismo. En dichos dibujos:

La Fig. 1 representa una vista lateral acortada del molde en cuestión, parcialmente en sección longitudinal;

la Fig. 2 muestra el mismo molde en sección longitudinal acortada con una tripa dispuesta para ser montada sobre él; y

la Fig. 3 ilustra el molde de la Fig. 2 con la tripa colocada sobre él y una segunda tripa dispuesta para ser montada sobre la primera.

Con relación, en primer lugar, a la Fig. 1, el molde representado está constituido por un cuerpo cilíndrico hueco 1, por ejemplo de plástico rígido y del diámetro que se precise según el calibre de la tripa a conformar, teniendo dicho cuerpo cilíndrico uno de sus extremos abierto según puede verse en 2 y llevando encajado en su otro extremo un tapón integrado por un cuello cilíndrico de encaje 3, de diámetro correspondiente al interior del referido cuerpo, y una cabeza troncocónica 4, el diámetro de cuya base mayor corresponde al diámetro exterior del cuerpo 1. Todo el tapón 3, 4 está provisto de un taladro axial 5.

Para el montaje sobre este molde de la tripa húmeda a conformar, se procede según se ilustra esquemáticamente en la Fig. 2. La superficie exterior del cuerpo 1 se engrasa convenientemente y se introduce la cabeza troncocónica 4 de su tapón en el extremo abierto 6 de la tripa 7,



72003
manteniendo su otro extremo cerrado según puede verse
en 8. Acto seguido se insufla aire comprimido por el
extremo abierto 2 del tubo 1. Este aire insuflado pasa
a través del taladro 5 al interior de la tripa 7 y como
5 el extremo opuesto 8 de ésta se halla cerrado, tiende a
escapar por el extremo abierto 6. Sin embargo, como
este extremo se halla obturado por la cabeza troncocóni-
ca 4, el aire insuflado hincha la tripa 7 de suerte que
entre ella y el cuerpo 1 se forma una rendija circular 9,
10 a través de la cual escapa el aire y que permite deslizar
la tripa con suma facilidad sobre el molde. Aplicada la
tripa de este modo, se corta su extremo posterior y, de
interesar una sola capa, se procede a su secaje sobre el
molde en la forma expuesta en la Patente de Introducción
15 arriba mencionada. El desmontaje de la tripa seca puede
hacerse fácilmente merced al engrase previo de la super-
ficie exterior del cuerpo cilíndrico 1.

Cuando interesa conformar tripas de dos o más
capas superpuestas, se procede según se ilustra esque-
20 máticamente en la Fig. 3, es decir que, una vez aplicada
sobre el cuerpo cilíndrico 1 la primera tripa 7 en la
forma antes expuesta, se aprisiona su extremo posterior
10 entre el respectivo extremo del cuerpo 1 y la cabeza
truncocónica 4 y se superpone la segunda tripa 11 proce-
25 diendo de igual forma como en el caso de la primera.

Se hace constar que todo cuanto no altere, cambie
o modifique lo esencial del molde descrito puede quedar
sometido a variaciones de detalle.



16 MAR 1960

N O T A.

79843

El Modelo de Utilidad que se solicita recae sobre las siguientes reivindicaciones:

1^a.- Molde para la conformación de tripas para embutidos, caracterizado por estar constituido por un cuerpo cilíndrico hueco (1), que en uno de sus extremos lleva encajado un tapón provisto de un taladro axial (5) e integrado por un cuello cilíndrico de encaje (3), de diámetro correspondiente al interior de dicho cuerpo, y una cabeza troncocónica (4), el diámetro de cuya base mayor corresponde al diámetro exterior del referido cuerpo (1).

2^a.- MOLDE PARA LA CONFORMACION DE TRIPAS PARA EMBUTIDOS, tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara y de una lámina de dibujos.

Barcelona, 16 de Marzo de 1960.

ALBERTO ROURA BATET
P.P.

J. GOMEZ-ACEBO Y MODET

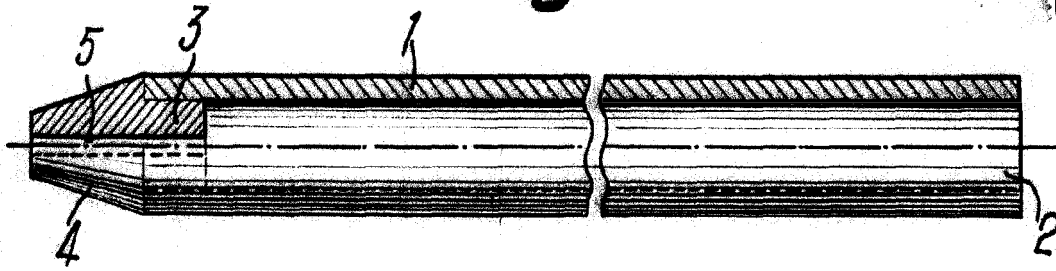
P.P.

ESCALA VARIABLE.



16

Fig.1



79843

Fig.2

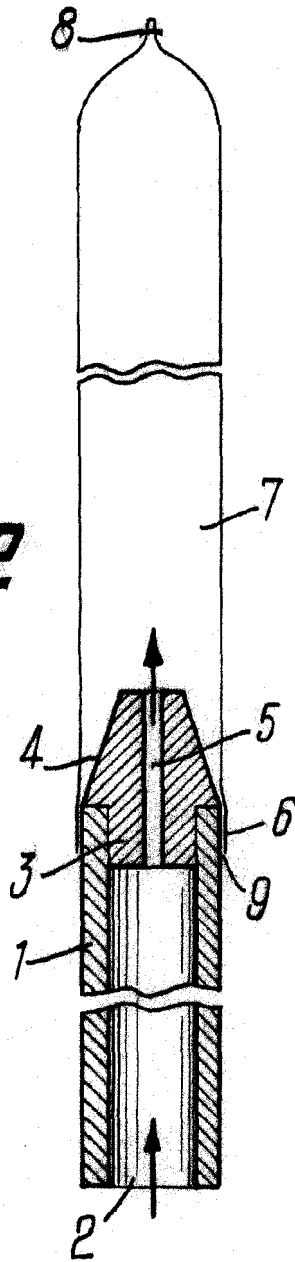
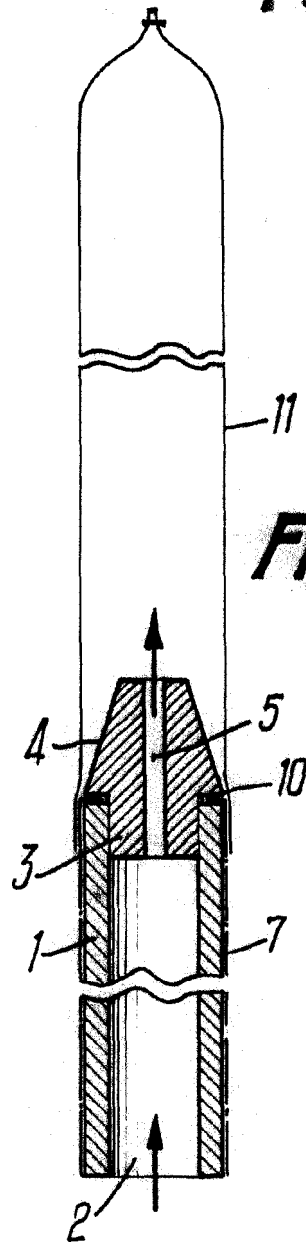


Fig.3



BARCELONA, 16 de Marzo de 1960
ALBERTO ROURA BATET
P.R.

L. GONZALEZ-ACEBO Y MODET