



MODELO DE UTILIDAD

79844

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

»MOLDE PARA LA CONFORMACION DE TRIPAS SECAS PARA EMBUTIDOS».

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



16 60

79844

Constituye el objeto de la presente solicitud un molde para la conformación de tripas secas para embutidos, partiendo de tripas de cerdo, de res vacuna, de caballo, de cordero u otras, por ejemplo según el procedimiento 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 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 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 estas condiciones y se caracteriza, esencialmente, por estar constituido por un cuerpo cilíndrico hueco, de plástico rígido por ejemplo, provisto de múltiples taladros radiales y que en uno de sus extremos lleva encajado un tapón dotado de un taladro axial e 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



79844

5 corresponde al diámetro exterior del referido cuerpo, y llevando acoplado el cuello del mencionado tapón un tubo que, extendiéndose por el interior del referido cuerpo cilíndrico a todo su largo, sobresale por el extremo abierto de éste.

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:

10 La Fig. 1 representa un corte longitudinal del molde en cuestión;

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

15 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; y

la Fig. 4 muestra esquemáticamente la forma de proceder para el desmontaje de la tripa seca terminada.

20 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

25



7.844

5 exterior del cuerpo 1. Todo el tapón 3, 4 está provisto de un taladro axial 5 y su cuello 3 lleva acoplado en 6 un tubo 7 que, extendiéndose por el interior del referido cuerpo cilíndrico 1 a todo su largo, sobresale por el extremo abierto 2 de éste. El cuerpo cilíndrico lleva practicados múltiples finos orificios radiales 8, convenientemente distribuídos en toda su pared.

10 Para el montaje sobre este molde de la tripa húmeda a conformar, se procede según se ilustra esquemáticamente en la Fig. 2, es decir, se introduce la cabeza tronco-cónica 4 de su tapón en el extremo abierto 9 de la tripa 10, manteniendo su otro extremo cerrado según puede verse en 11. Acto seguido se insufla aire comprimido por el tubo 7. Este aire insuflado pasa a través del taladro 5 al interior de la tripa 10 y como el extremo opuesto 11 de ésta se halla cerrado, tiende a escapar por el extremo abierto 9. Sin embargo, como este extremo se halla obturado por la cabeza troncocónica 4, el aire insuflado hincha la tripa 10 de suerte que entre ella y el cuerpo 1 se forma una rendija circular 12, 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
25 expuesta en la Patente de Introducción arriba mencionada.

Si por el contrario interesa conformar tripas de dos o más capas superpuestas, se procede según se ilustra esquemáticamente en la Fig. 3, es decir que, una vez apli-



79844

cada sobre el cuerpo cilíndrico 1 la primera tripa 10 en la forma antes expuesta, se aprisiona su extremo posterior 13 entre el respectivo extremo del cuerpo 1 y la cabeza troncocónica 4 y se superpone la segunda tripa 14
5 procediendo de igual forma como en el caso de la primera.

Para el desmontaje de la tripa conformada y seca, se insufla aire comprimido por el extremo abierto 2 del cuerpo cilíndrico 1 según se ilustra con flechas en la Fig. 4. Este aire insuflado tiende a escapar por los ori-
10 ficios radiales 8 y como éstos se hallan cubiertos por la tripa aplicada, provoca en ésta una ligera dilatación, como consecuencia de la cual puede extraerse muy fácilmente. La disposición de los citados orificios 8 hace innecesario el engrase previo del cuerpo cilíndrico 1,
15 por lo que este molde es particularmente apropiado para tripas secas que no tengan que estar engrasadas.

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

20

N O T A.

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

1ª.- Molde para la conformación de tripas secas para embutidos, caracterizado por estar constituido por
25 un cuerpo cilíndrico hueco (1), provisto de múltiples taladros radiales (8) y que en uno de sus extremos lleva encajado un tapón dotado de un taladro axial (5) e integrado por un cuello cilíndrico de encaje (3), de



79844

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), y llevando acoplado el cuello (3) del men-
5 cionado tapón un tubo (7) que, extendiéndose por el
interior del referido cuerpo cilíndrico (1) a todo su
largo, sobresale por el extremo abierto (2) de éste.

2ª.- MOLDE PARA LA CONFORMACION DE TRIPAS SECAS
PARA EMBUTIDOS,

10 tal y como queda descrito y reivindicado en la presente
memoria que consta de seis hojas mecanografiadas por una
sola cara y de una lámina de dibujos.

Barcelona, 16 de Marzo de 1960.

ALBERTO ROURA BATET
P.P.

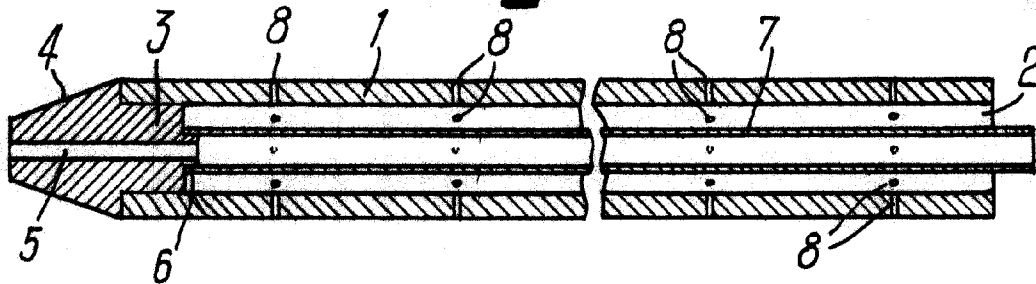
J. GOMEZ-ACEBO Y MODET

P.P.

ESCALA VARIABLE.



Fig. 1



79844

Fig. 2

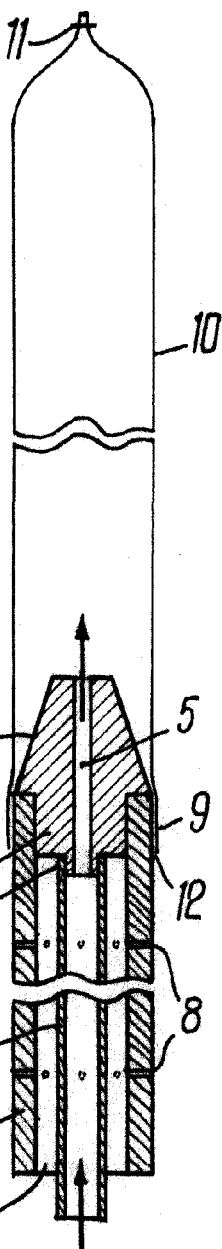


Fig. 3

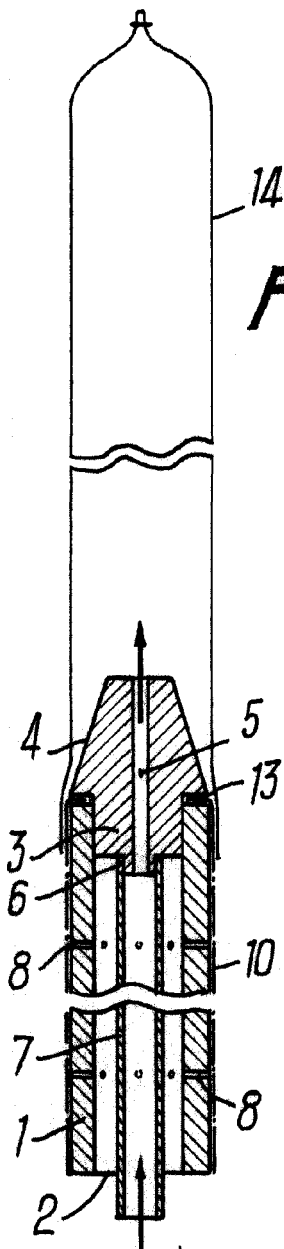
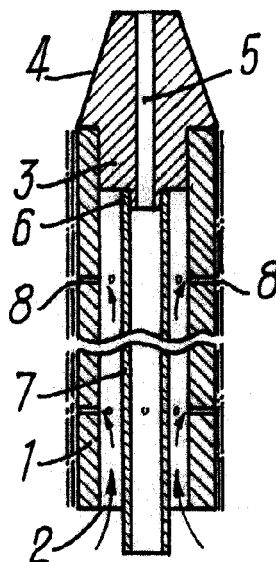


Fig. 4



BARCELONA, 16 de Marzo de 1960
ALBERTO ROURA BATET
P.P. J. GÓMEZ ACELO Y MODELI