



M E M O R I A      D E S C R I P T I V A

que se acompaña

a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION por veinte años en España

a favor de

D. Adolfo Burillo Guallar , vecino de Zaragoza, Camino de  
las Torres 173.

por

"UNA MAQUINA PARA MOLDEAR Y CORTAR PASTA EN PASTELERIA Y CON-  
FITERIA"

-----

Esta máquina, representada gráficamente en la lámina 1ª, consta de un tren sin fin formado por una correa que gira sobre dos ruedas; esta correa en la parte superior recoge la pasta ya preparada en forma cilíndrica, por otra máquina cuya patente de invención es el num. 112.440 y la lleva hasta la longitud necesaria en cuyo momento se encarga la paleta, dando la vuelta de cortarla y arrojarla sobre el tope de retenida; este mantiene la pasta hasta que levantándose y debido a la plataforma, resbala la pasta y cae sobre los tres rodillos que están separados para recibirla; estos se van acercando entre sí llevando la pasta en el centro y debido a un movimiento de rotación la moldean en distintas formas cilíndricas y variables, estas y su longitud según sea la forma de dichos cilindros; una vez moldeada la



15

pasta se separa el rodillo inferior y cae esta sobre la plataforma indicada.

Ahora bien, para la facil comprensión la dividiremos en dos mecanismos propiamente dichos, uno complemento para el funcionamiento del otro expresado a continuación y base principal de la patente.

20

Mecanismo referente a las separaciones de los rodillos moldeadores de la pasta : Recibida la transmisión por medio de la polea (a) lámina 2ª, figura 1ª, se comunica a un eje (a) el cual gira sobre otro eje interior A, fijado a las resbaladeras A; el antedicho eje (a) pone en movimiento, por medio del engranaje representado en la fig. 1ª, a los ejes B y C, ahora bien como estos tres ejes A, B y C, tienen necesidad de desplazarse, se preveen dos bielas uniendolos entre si, que limitan y unifican este desplazamiento (fig. 2); para guiar la labor de estas bielas se colocan tres resbaladeras que van guiadas a un soporte pié de la máquina (fig. 3ª). El movimiento de estas resbaladeras se efectua bajo la acción de una traviesa AA, fijada en estas resbaladeras y en otra que guiada tambien en otro soporte pié de la máquina forma un mecanismo identico al anterior en ejes, bielas, engranajes y resbaladeras. Por lo tanto estas resbaladeras fijadas como son una a cada extremo de traviesa, sufren al mismo tiempo el movimiento de subir y bajar a su vez y obligan a desplazarse a derecha e izquierda a las resbaladeras B y C (El movimiento de la traviesa AA forma parte del mecanismo complementario explicado posteriormente (lamina 3ª figura 8)).

25

30

35

40

El eje A, fijo, termina en la resbaladera A, no así los ejes B y C que friccionan en paso por las bielas y por las resbaladeras B y C.

El eje B, se le acopla friccionando un soporte E. (lami-



45 na 2ª, fig. 4ª) en cuyo extremo gira un rodillo D; este rodillo  
es puesto en movimiento por medio de una rueda dentada fijada  
a dicho soporte y que transmite otra rueda fijada al eje B. El  
antedicho soporte E. tiene por objeto el poder desplazar el ro-  
dillo D. en la forma indicada, con el fin de que permita salir  
50 la pasta una vez moldeada.

Para este movimiento (y por medio de la palanca acciona-  
da por el mecanismo complementario, lamina 3ª fig. 9) actua so-  
bre un eje y este a su vez sobre el gatillo de forma que al le-  
vantarse este, el soporte E, por efecto del peso del rodillo D.  
55 gira sobre el eje y busca el centro de gravedad; una vez separa-  
do el rodillo de los otros dos, la pasta moldeada cae por si  
sola sobre la plataforma inclinada.

Tanto para hacer pasar la pasta a su debido tiempo por  
los rodillos moldeadores como el movimiento necesario para las  
60 separaciones de estos con el fin de que permitan la entrada y  
salida de la pasta, son precisos algunos mecanismos complemen-  
tarios indicados por separado a continuación (La disposición en  
conjunto de estos mecanismos puede apreciarse en el dibujo de  
la máquina - lámina 1ª).

65 El representado gráficamente en la lámina 3ª, fig. 6ª  
consta de una rueda dentada en el trozo necesario, de forma que  
al dar una vuelta la dé también otra rueda dentada y de menor  
diametro; esta a su vez y por medio de su eje hace girar a la  
paleta o aspa que en su movimiento de rotación corta la pasta  
70 llevada por el tren sin fin a la longitud necesaria para que  
pueda entrar en los cilindros; esta pasta llega ya preparada  
en forma cilíndrica y a la evolución necesaria, siendo todo ello  
obra de otra máquina que actua de calibradora y cuya patente de  
invención es la num. 112.440; la paleta o aspa, como se vé en  
75 su movimiento de rotación corta la pasta a medida y la arroja



por medio de la plataforma inclinada sobre el.

Tope de retenida.- cuyo mecanismo representa gráficamente la lámina 3ª. fig. 7ª.

80 Una rueda en movimiento cuyo saliente en el perimetro, hace que el balancin debido a que fricciona un extremo en la lámina actue de leva sobre un cable que saliendo de su otro extremo está en comunicación con el tope de retenida, al ser levantado este, en el momento preciso, deja caer la pasta sobre los tres rodillos moldeadores.

85 El representado gráficamente en la lámina 3ª, figura 8ª indica la forma en que es transmitido el movimiento necesario para el desplazamiento de los tres rodillos moldeadores de la pasta. Una rueda cuyo perimetro eliptico hace que el balancin adquiera un movimiento de elevación paulatina y a su vez es  
90 transmitido por las bielas a la traviesa A.A. mencionada anteriormente; los muelles en las bielas obligan a esta traviesa a elevarse, por lo tanto lo hacen tambien las resbaladeras A, las cuales empujan igualmente por medio del retallo al rodillo D (lamina 2ª) fig. 3, en este movimiento y por medio de las bie-  
95 las que lo unifican han sido desplazados a derecha e izquierda respectivamente, los rodillos B y C, quedando como se ve los tres rodillos moldeadores en línea horizontal y en disposición de recibir la pasta; una vez colocada y debido al movimiento de la rueda eliptica, va bajando paulatinamente la traviesa AA  
100 y a su vez los tres rodillos acercándose entre si y moldeando la pasta.

El representado gráficamente en la lámina 3ª, fig. 9ª consta como los anteriores de una rueda cuyo perimetro tiene un saliente que actua de leva sobre un balancin y este a su vez por  
105 medio de las palancas, inicia un pequeño movimiento sobre el gatillo, lo suficiente para que el rodillo D, por su propio pe-



so se separe de los rodillos B y C. dejándo pasar la pasta ya moldeada; esta cae por la plataforma inclinada.

110 Las transmisiones en general y disposiciones en conjunto de los mecanismos estan indicados en la lámina 1ª.

N C T A

En resumen: La patente recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

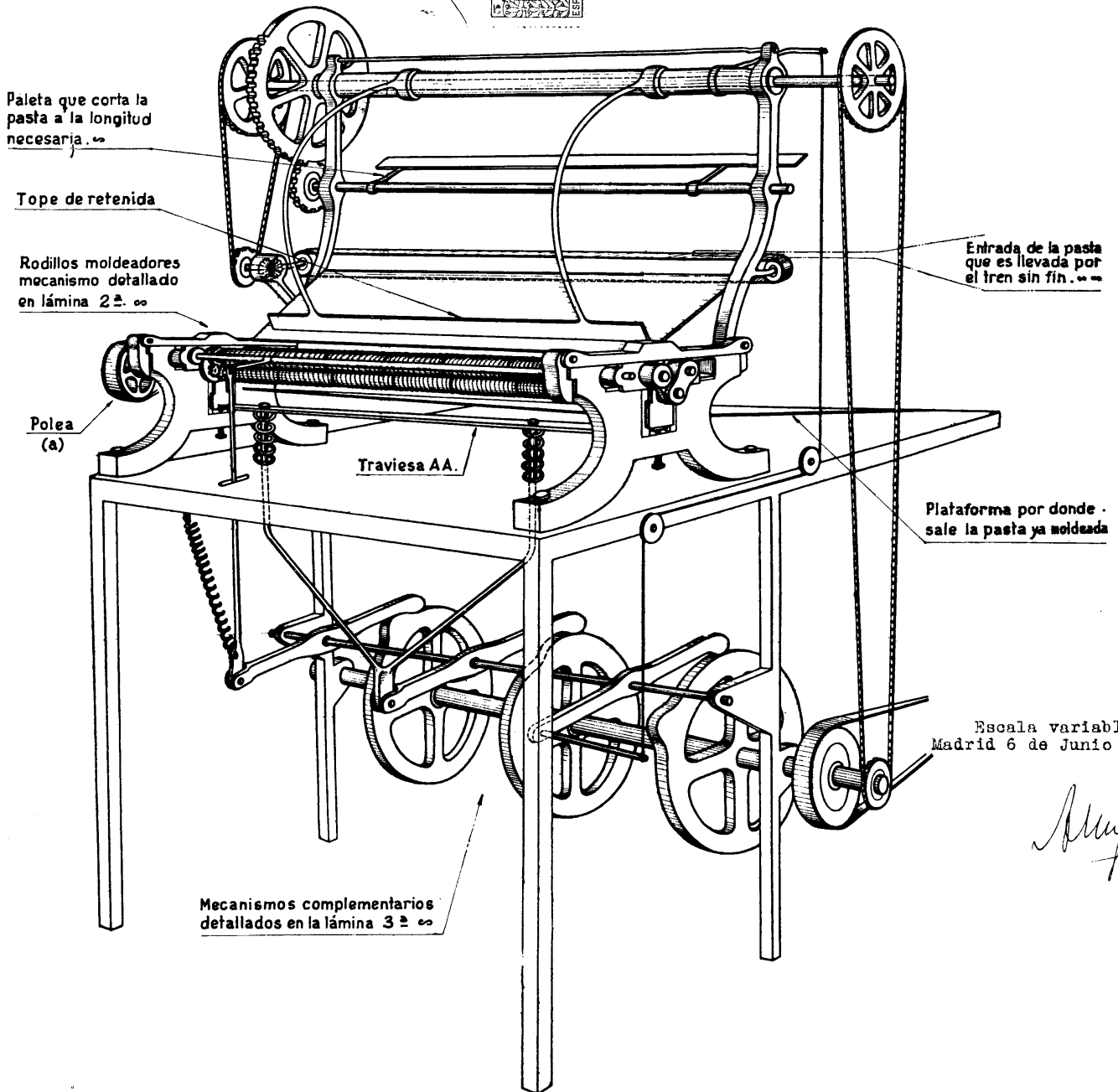
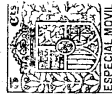
115 1ª.- En una máquina para moldear y cortar pasta, reivindicación del dispositivo descrito en el que son variables las dimensiones, medidas y detalles que no alteren su idea fundamental que tiene por objeto el mecanismo necesario para que tres rodillos en su movimiento de rotación moldeen y corten pasta, en distintas formas cilindricas, variables estas y su longitud según sea la forma de dichos cilindros. Así como el mecanismo 120 automático para llevar, cortar y rectificar la posición de la pasta de forma que entre en posición paralela sobre estos tres rodillos moldeadores por medio del tope de retenida.

125 2ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la patente de invención que se solicita por veinte años en España por

"UNA MAQUINA PARA MOLDEAR Y CORTAR PASTA EN PASTELERIA Y CONFITERIA" .

130 Todo conforme queda expresado en la presente Memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina en una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid 6 de Junio de 1930



Escala variable  
Madrid 6 de Junio de 1930

*Adolfo*

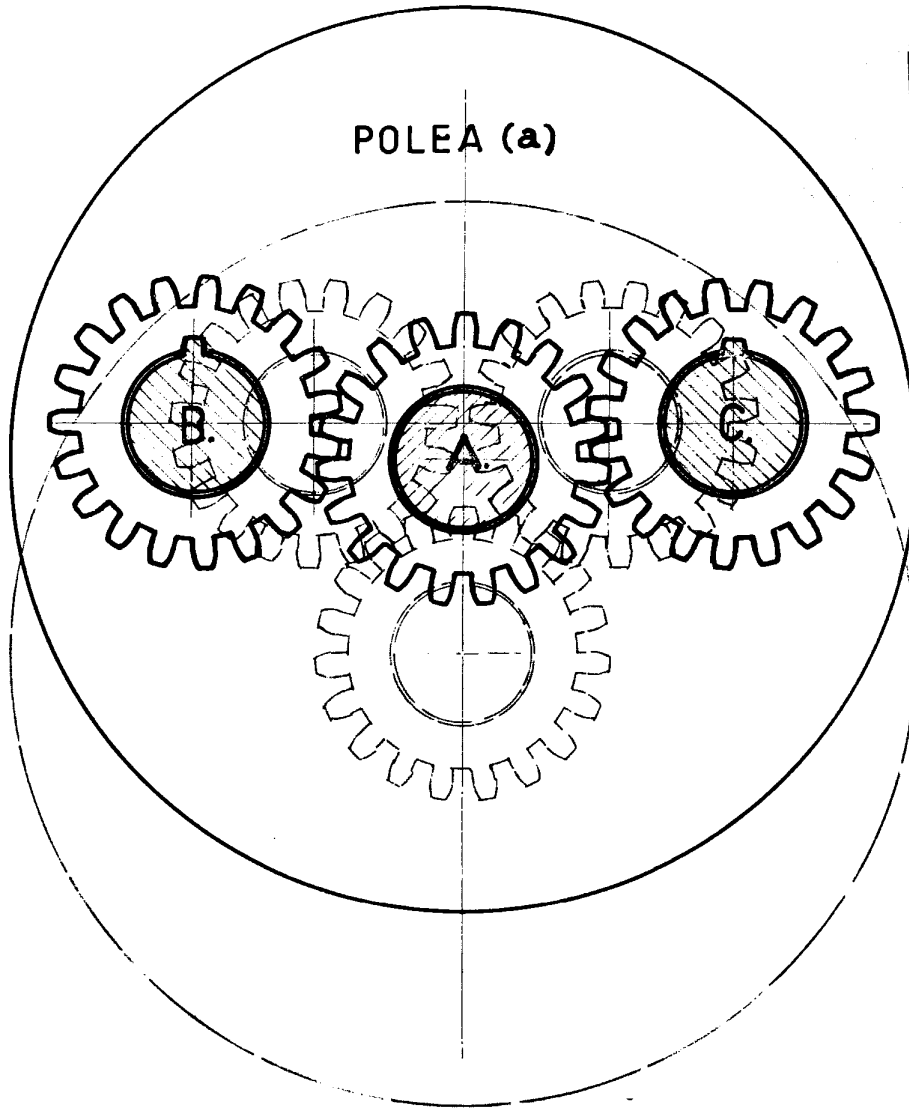
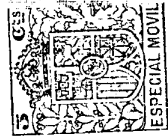
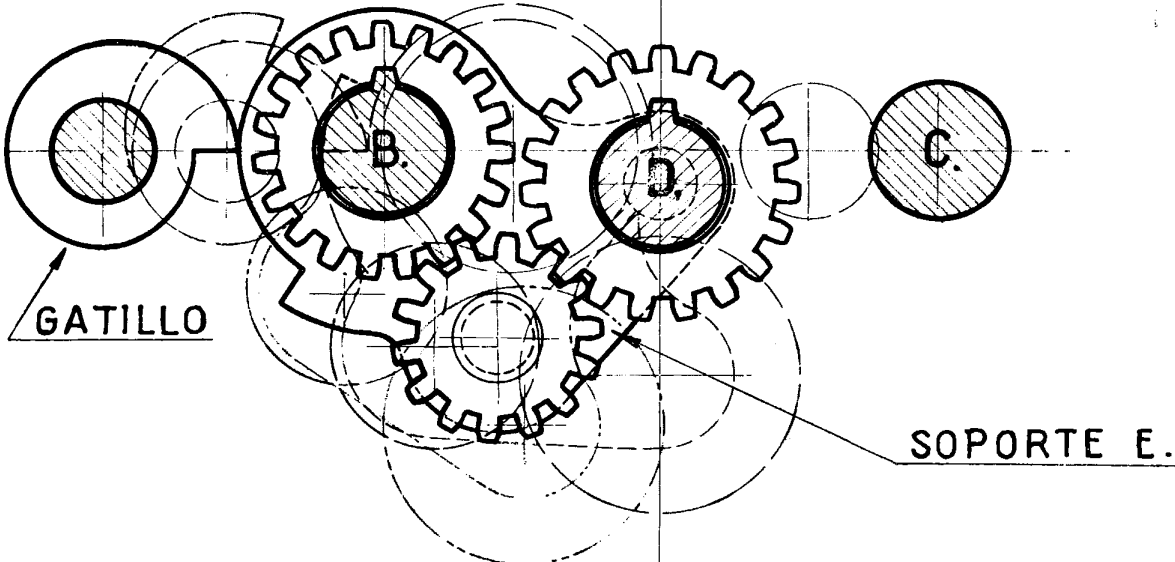


fig. 1<sup>a</sup>

Escala variable  
Madrid 6 de Junio de 1930

fig. 4<sup>a</sup>



Lamina 2ª

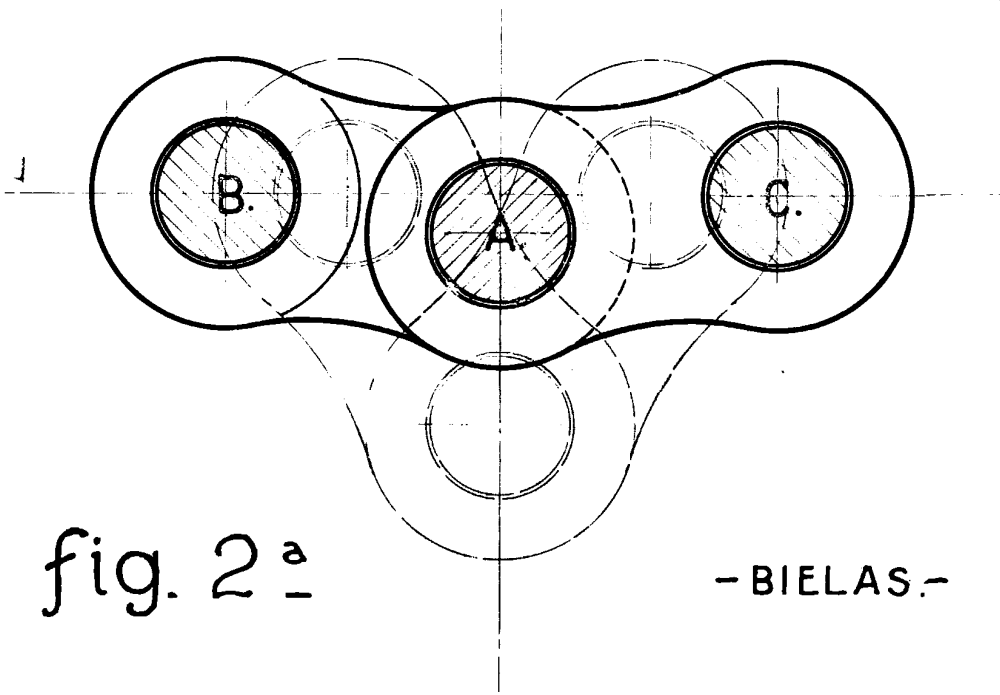


fig. 2ª

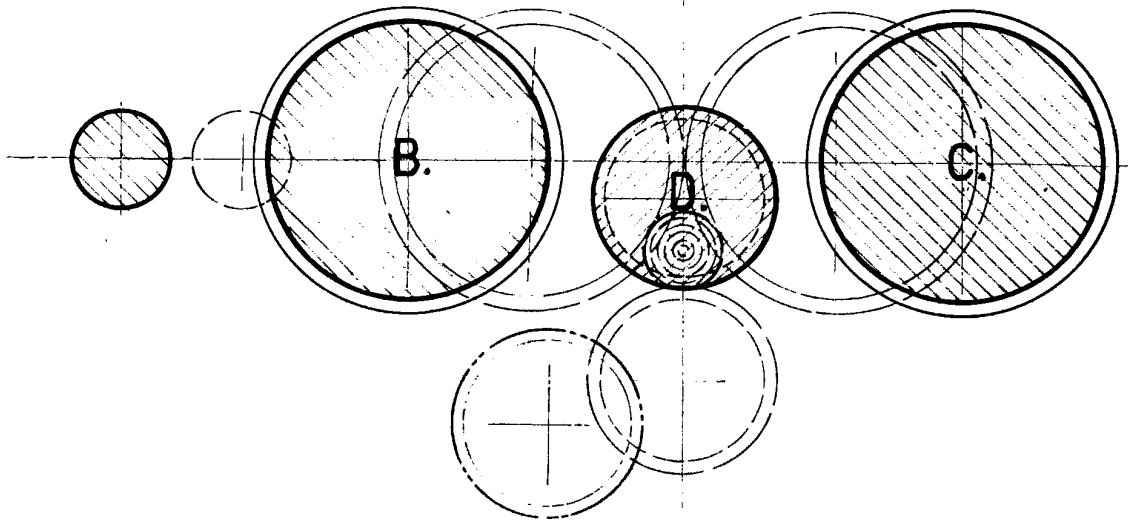
- BIELAS. -

escala variable  
Madrid 6 de Junio de 1930

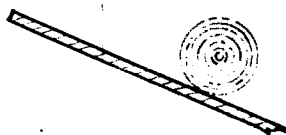
fig. 5ª

- RODILLOS -

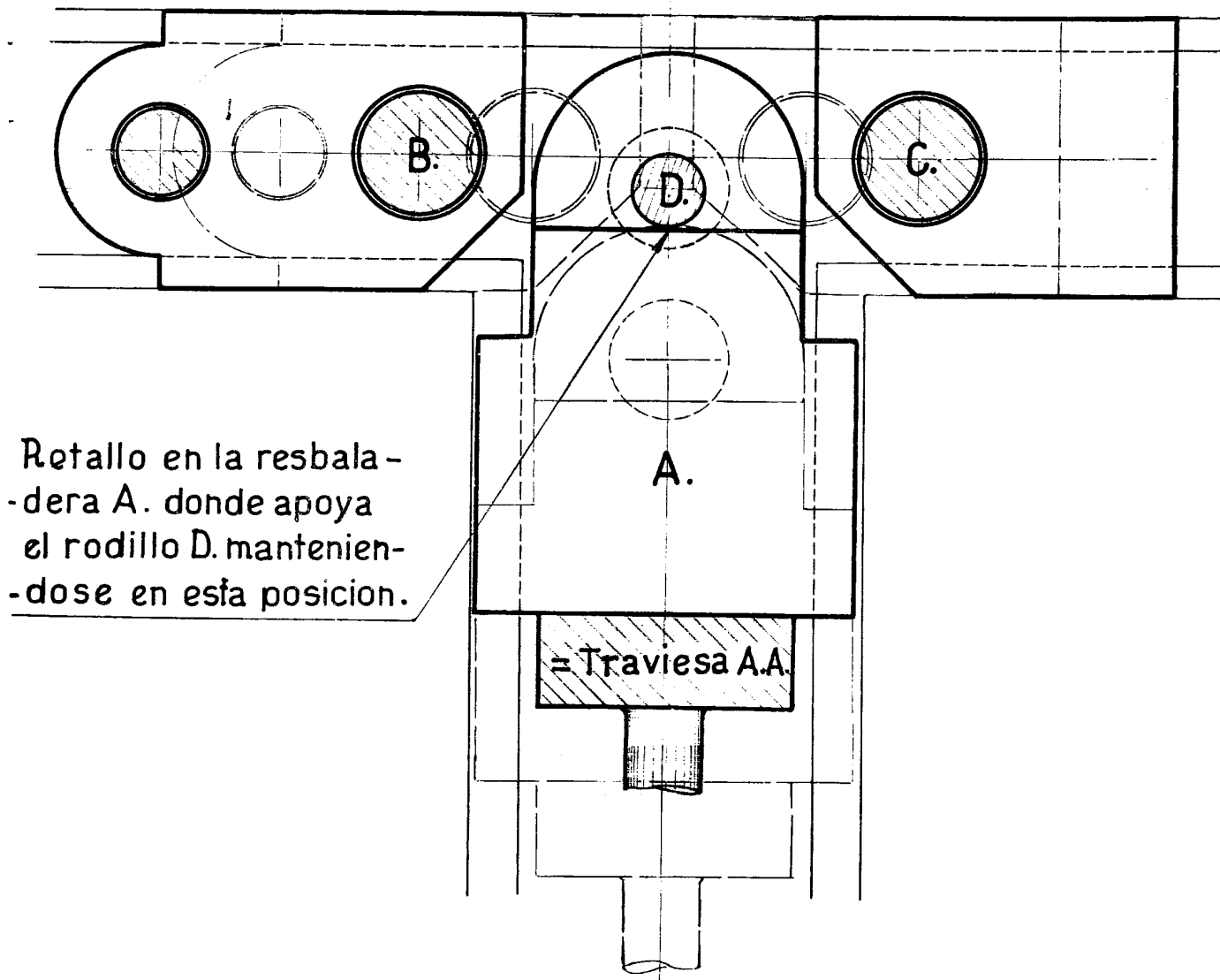
Pasta



Posición saliendo la pasta una vez moldeada



- RESBALADERAS -



Escala variable  
Madrid 6 de Junio de 1930

*Utrera*

ACLARACION A LOS DESPLAZAMIENTOS -

- POSICION PARA ENTRAR LA PASTA EN LOS RODILLOS.
- PLATAFORMA POR DONDE SALE LA PASTA YA MOLDEADA
- POSICION MOLDEANDO LA PASTA.

**DOCUMENTO  
CON  
FORMATO MAYOR  
DE A3**

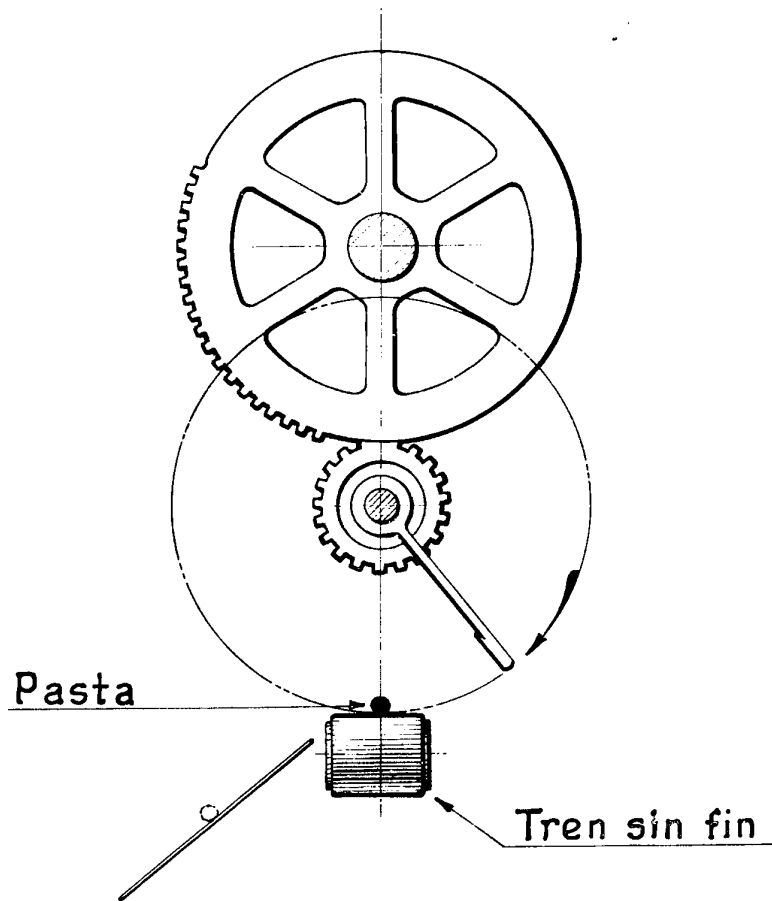
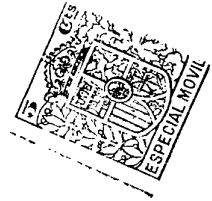


fig. 6<sup>a</sup>

= PALETA =

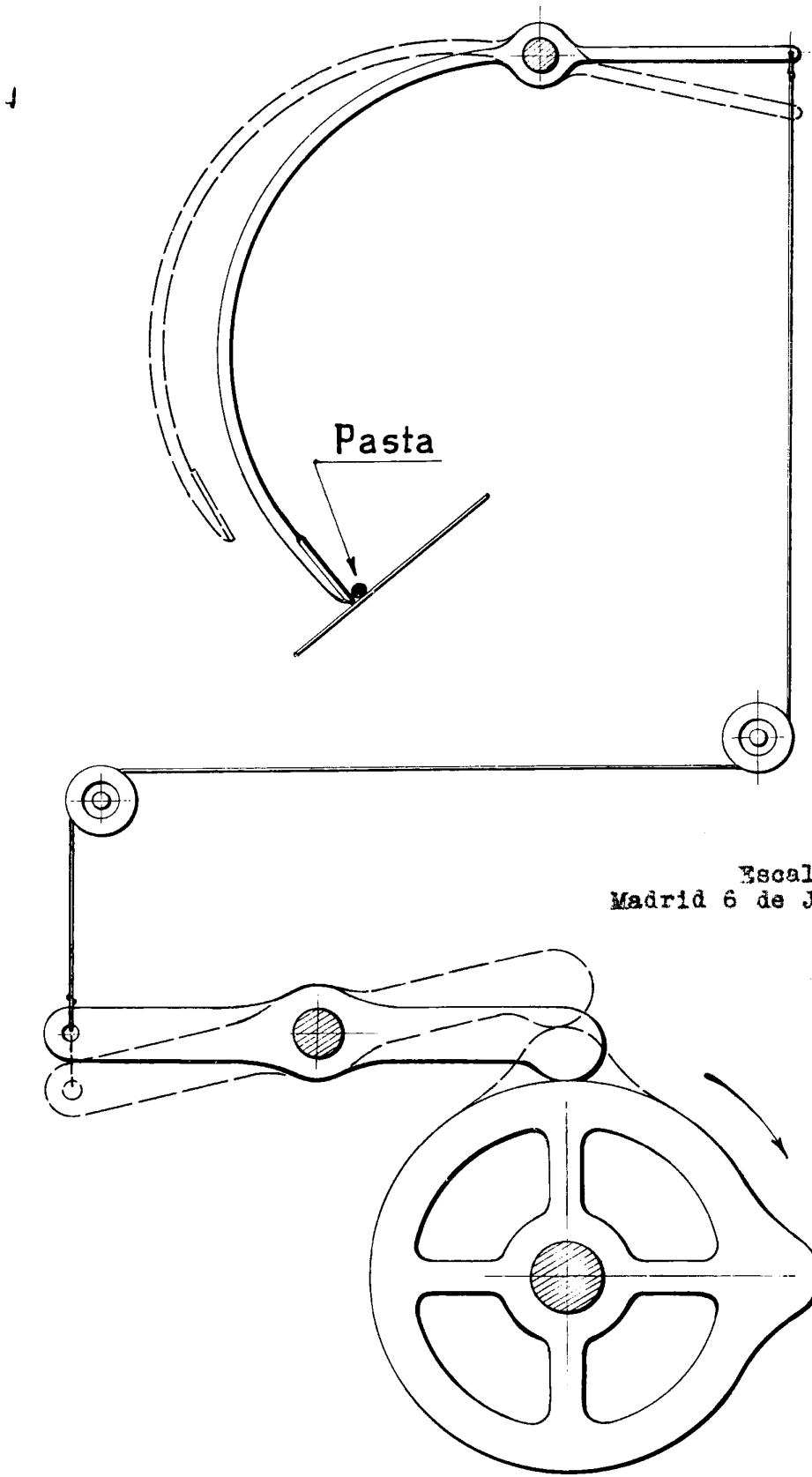
Escala variable  
Madrid 6 de Junio de 1930

∞ LAMINA 3<sup>a</sup> ∞

= ESCALA VARIABLE 1:5 =

fig. 7<sup>a</sup>

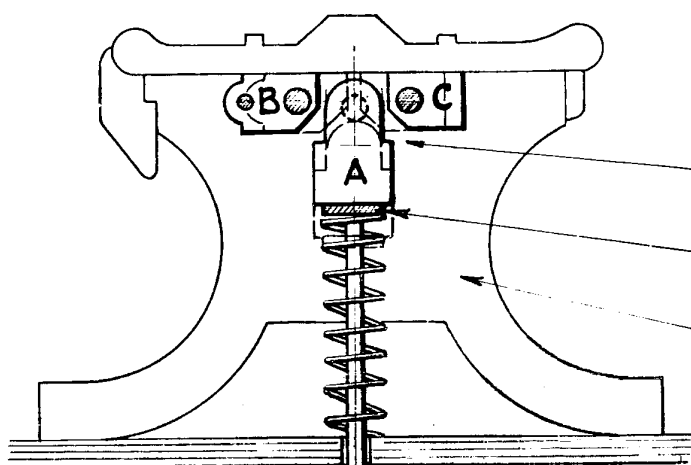
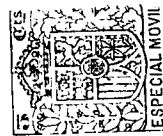
= TOPE DE RETENIDA =



Escala variable  
Madrid 6 de Junio de 1930

fig. 8<sup>a</sup>

= MOVIMIENTO DE RESBALADERAS =



Posicion de las resbaladeras  
entrando la pasta en los rodillos.

Traviesa A.A.

Soporte pié de la máquina.

Escala variable  
Madrid 6 de Junio de 1930

*Alfaro*

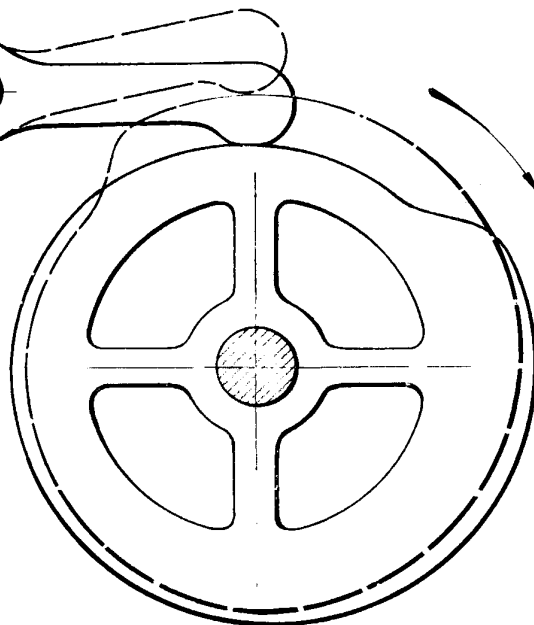
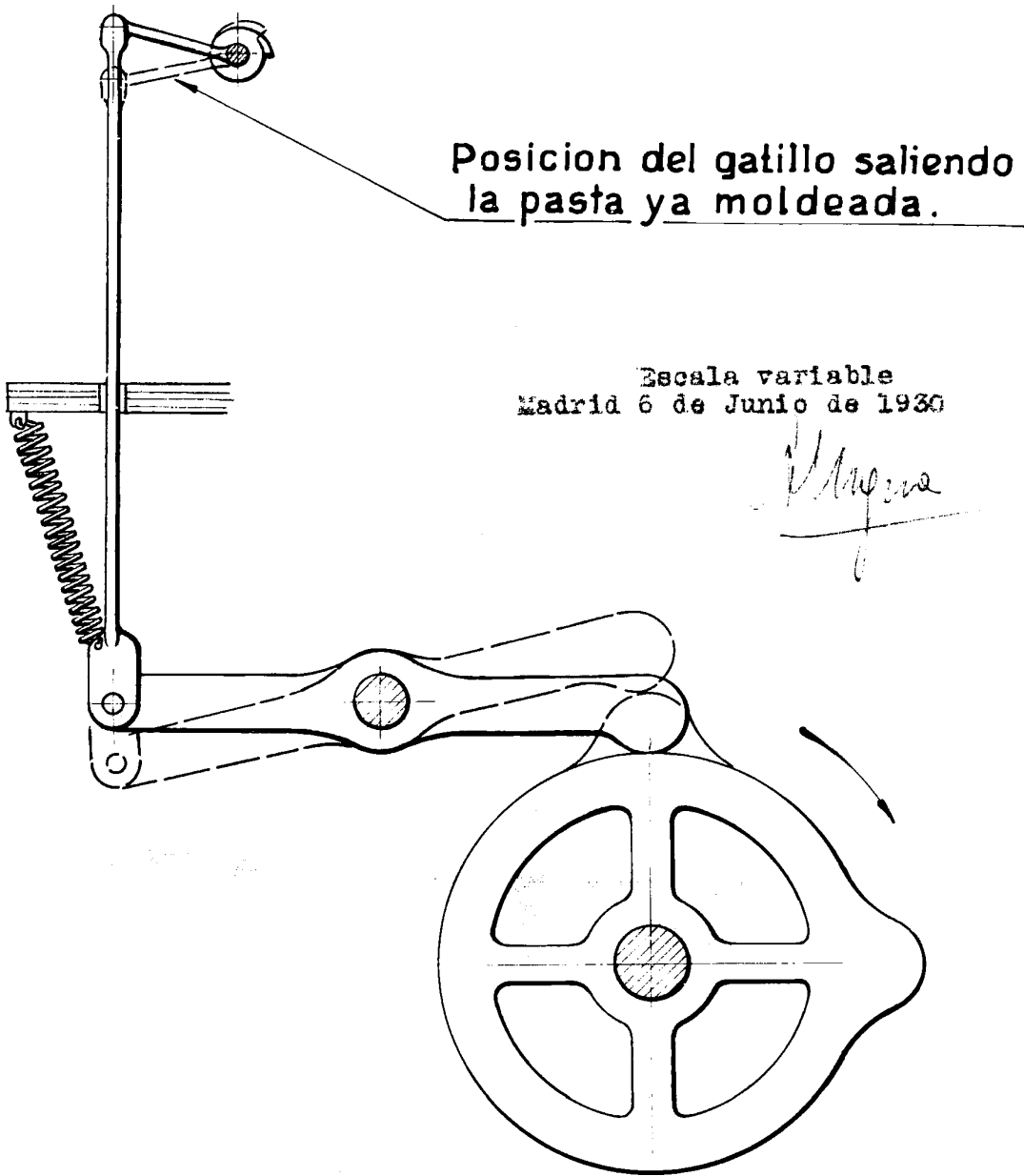


fig. 9<sup>a</sup>

= G A T I L L O =



Posicion del gatillo saliendo  
la pasta ya moldeada.

Escala variable  
Madrid 6 de Junio de 1930

*Adolfo Burillo Guallar*