

148365



13 ABR. 1940

148365

MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar
P A T E N T E D E I N V E N C I O N
e n
E S P A Ñ A
por VEINTE años

a nombre del Sr. EMIL LIHOTZKY, de nacionalidad alemana,
residente en Plattling, Baviera, Alemania, por:

"UNA PRENSA DE HELICE PARA
FABRICAR OBJETOS DE PASTA".

===O===O===O===O===O===O===O===O===O===O===O===O===O===O===O===O===

El invento se refiere a una prensa de hélice para fabricar objetos de pasta. Esta clase de prensas tienen uno o más orificios de salida de la pasta antes los cuales se colocan placas de molde por las que se hace pasar la pasta a presión.



Ahora bien: en la práctica se han observado tantas dificultades, que hasta ahora no era posible cambiar los moldes con facilidad y rapidez y evitando la falta de hermeticidad.

10 Este y otros inconvenientes que se presentan en la práctica se evitan ahora con arreglo al invento, en primer término disponiendo en cada orificio de salida de la prensa de hélice, por el cual se expulsa la pasta, un anillo porta-moldes basculante que sostiene la placa
15 de molde y la comprime herméticamente.

 Para ello es ventajoso que el anillo portamoldes esté ante el orificio de salida pudiendo abrirse hacia abajo y que sea oprimido por un cierre fácilmente separable, de manera que apriete herméticamente la placa de
20 molde contra el orificio de salida. Como cierre pueden emplearse tornillos sujetos a la caja por la cabeza en forma giratoria y que encajan en ranuras de los anillos portamoldes. Estos tornillos se sueltan muy rápidamente, porque solo necesita aflojar un poco las tuercas para que
25 se los pueda hacer bascular lateralmente, de manera que el anillo ahora puede bascular hacia abajo sobre su gozne. La placa de molde puede entonces quitarse con facilidad y ser replazada por otra.

 Como ulterior perfeccionamiento del invento se
30 dispone una caja especial que se une a las bocas de salida de la prensa de hélice.

 Esta caja tiene, según el número de orificios de salida de la prensa de hélice, una o más canales que se unen a dichos orificios y que por delante están cerra-



35 das en la caja por una tapa. En ángulo recto con estas
canales, o junto a ellas, se disponen en la caja espacios
de prensado o de pasta, ante cuyos orificios de salida
van dispuestos en forma basculante los anillos portamol-
des. Los orificios que conducen de las canales longitu-
40 dinales a las cámaras de prensa pueden, según el invento,
controlarse por medio de distribuidores, por ejemplo re-
dondos.

La caja está ventajosamente unida con la pren-
sa de hélice por medio de tornillos de tracción regula-
45 bles en sentido longitudinal y que sirven para recibir el
empuje de la prensa.

En el dibujo se representa un ejemplo de eje-
cución del invento, siendo:

La figura 1 una vista anterior de una caja pa-
50 ra unirla a la prensa de hélice, con dos cámaras de pren-
sado;

La figura 2 es una planta de la figura 1;

La figura 3 es un corte longitudinal de la ca-
ja de la figura 1;

55 La figura 4 es un corte dado por el mecanismo
que sirve para controlar los orificios de entrada de las
cámaras de prensa, y

La figura 5 es un corte dado por la línea V-V
de la figura 4.

60 En este ejemplo de ejecución se dispone una ca-
ja 1 que se une a la prensa de hélice. La unión de la ca-
ja 1 con la prensa se hace ventajosamente por los torni-
llos de tracción que reciben el empuje de la prensa y que



65 se componen de partes 2, 3 que se mantienen juntas por una tuerca 4. Con esto es posible regular la longitud de los tornillos.

70 En la caja 1 se disponen dos canales longitudinales contiguas 5, 6, que atraviesan la caja 1 y están cerradas por delante con una tapa separable 7. Esta tapa 7 está unida con la caja en forma separable por medio de tornillos 8. Quitando la tapa 7 las canales 5, 6 se pueden limpiar fácilmente y de modo sencillo.

75 En ángulo recto con estas canales 5, 6, o al lado de ellas se disponen espacios para pasta o cámaras de prensado 9, 10, abiertas hacia abajo y que se cierran por las placas de molde 11. Estas placas 11 descansan en forma separable sobre anillos portadores 12, sujetos en un extremo a la caja 1 en forma basculante. Para este fin se disponen junto a cada cámara de prensado 9, 10,
80 dos tornillos, 13, 14, 15, 16, atravesados en la cámara perpendicularmente y cuyas cabezas tienen forma de arandelas. Las cabezas de los tornillos, 13, 14 y 15, 16, están unidas por un eje 17 o 18. Sobre estos ejes pueden bascular hacia abajo los anillos 12. En el extremo posterior de los anillos porta-placas se disponen narices o
85 topes 19 que limitan hacia abajo el giro de los mismos ya que dan contra la caja. En el extremo anterior de los anillos 12 se disponen dos ranuras 20, 21 para admitir tornillos basculantes 22. Estos tornillos 22 están montados en la caja 1 con sus cabezas, en forma de poder bascular. Además, delante de cada cámara de prensado 9 se
90 disponen anillos de empaquetadura 23.



13

95 Si se ha de cambiar la placa de molde 11, se
aflojan un poco las tuercas 24 de los tornillos 22, de
manera que éstos pueden moverse lateralmente como se ve
en el lado izquierdo de la figura 1. El anillo porta-
moldes 12 bascula entonces, por su propio peso, en torno
de su eje 17 y 18 y baja hasta que el tope 19 se apoya
en la caja 1. Esta posición se representa en el lado
100 izquierdo de las figuras 1 y 3. Ahora puede quitarse
la placa de molde 11 y replazarse por otra, después de
lo cual el anillo portamoldes 12 se puede hacer bascu-
lar hacia arriba contra la caja. Luego los tornillos 22
se bajan y encajan en las ranuras 20, 21 del correspon-
diente anillo portamoldes. Luego se aprietan las tuer-
cas 24 que comprimen el anillo 12 y por tanto la placa
de molde 11, contra la caja 1 o contra el anillo de em-
paquetadura 23. Así se asegura un asiento firme y her-
mético de la placa 11, y la separación y cambio de la
110 misma se hace rápida y sencillamente.

Debido al empleo de placas de molde de dis-
tintas clases, varía también la resistencia que las mis-
mas oponen a la salida de la pasta. Por tanto es adecua-
do buscar la posibilidad de compensar esta diferente re-
sistencia, para garantizar un trabajo uniforme de la
115 prensa. Para este objeto, en las canales 5, 6 se dispo-
nen medios de control que regulan el paso de la pasta a
las cámaras de prensado de las cámaras 9, 10. Como me-
~~di~~os de control pueden emplearse distribuidores, por e-
jemplo redondos. De este modo se obtiene la posibilidad
120 de excluir completamente de las canales 5, 6 una u otra



125 cámara de prensado, y con ello se suprime por completo el paso de la pasta, mientras que la otra cámara de prensado se sigue cargando. Por consiguiente se puede cambiar la placa de molde de una de las cámaras de prensado 9 o 10 y seguir trabajando con la otra.

130 En las figuras 4 y 5 se representan por vía de ejemplo medios de control de esta clase. En cada canal 5, 6, va montada giratoriamente una mariposa o distribuidor redondo 25, 26. Cada uno de estos distribuidores 25, 26, está en comunicación con un árbol 27, 28 que pasa por la placa de cierre 7 y termina, por ejemplo en una cabeza cuadrada 29, o 30. Por medio de una llave se puede luego regular más o menos, sobre las cabezas cuadradas 29, 30, cada uno de los distribuidores 25, 26. Estos se aplican en la posición representada en la figura 4 ante los orificios de entrada que unen las canales 5, 6 con las cámaras de prensado 9, y las cierran. Los distribuidores 25, 26 pueden hacerse girar ahora de manera que dejen completamente libres los orificios de entrada o los cierran más o menos. Las líneas de puntos 31, 32 de la figura 5 indican la posición abierta de los distribuidores.

145 Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Alemania, el 30 de Junio de 1939, bajo el número L. 98.384 V/2b, se acoge a los beneficios del artº. 51 del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial.

=====

===== N O T A =====

=====



150 invención propia y nueva que se presentan para que sean
objeto de esta Patente de Invención en España, son los
siguientes:

155 1º. Una prensa de hélice para fabricar objetos de pasta con placas de molde dispuestas ante los orificios de salida de la pasta, caracterizada por que cada orificio de salida está provisto de un anillo portamoldes (12) que sostiene la placa de molde (11) y la oprime herméticamente contra dichos orificios.

160 2º. Una prensa de hélice según se reivindica en el punto 1º., caracterizada por que el anillo portamoldes (12) va sujeto a la caja en forma giratoria a modo de charnela y por medio de un cierre fácilmente separable es oprimido herméticamente junto con la placa (11) contra la caja o el anillo de empaquetadura (23).

165 3º. Una prensa de hélice según se reivindica en los puntos 1º. y 3º., caracterizada por que los orificios de salida de la pasta tienen delante una caja (1) provista de cámaras de pasta o de prensado (9, 10), ante cuyos orificios de salida van dispuestos unos anillos (12) que reciben las placas de molde (11).

170 4º. Una prensa de hélice según se reivindica en los puntos 1º. a 3º., caracterizada por que los goznes (17, 18) de los anillos portamoldes (12), están colocados en cabezas de armella de pernos de rosca (13, 14, 15, 16) que atraviesan perpendicularmente las cámaras de prensado.

175 5º. Una prensa de hélice según se reivindica en los puntos 1º. a 4º., caracterizada por que los goznes (17, 18) de los dos anillos portamoldes (12) están dispueso



180 tos en el lado de las salidas de la cámara de prensado
vuelto hacia el centro de la caja.

185 6º. Una prensa de hélice según se reivindica
en los puntos 1º. a 5º., caracterizada por que el anillo
portamoldes (12) está provisto de una prolongación que
sobresale de los goznes (17, 18) y que constituye un to-
pe (19) a modo de nariz que se apoya contra la caja (1)
cuando se baja el anillo portamoldes (12).

190 7º. Una prensa de hélice según se reivindica
en los puntos 1º. a 6º., caracterizada por que el cierre
fácilmente separable de los anillos portamoldes (12) con-
siste en pernos de rosca (22) montados giratoriamente en
la caja (1), y cuyos vástagos encajan en ranuras (20, 21)
de los anillos portamoldes (12) abiertas hacia el lado.

195 8º. Una prensa de hélice según se reivindica
en los puntos 1º. a 7º., caracterizada por que la caja
(1) está unida a la prensa de hélice mediante tornillos
de tracción (2, 3) cuya longitud es variable.

200 9º. Una prensa de hélice según se reivindica
en los puntos 1º. a 8º., caracterizada por que en la ca-
ja (1) se disponen canales (5, 6) que se unen a los ori-
ficios de pasta de la prensa de hélice y forman ángulo
recto por ellos, habiendo junto a ellos cámaras de pren-
sado (9, 10) ante cuya salida van dispuestos los anillos
(12), giratorios hacia abajo y que reciben las placas de
molde (11).

205 10º. Una prensa de hélice según se reivindi-
ca en los puntos 1º. a 9º., caracterizada por que los ori-
ficios de entrada de las canales (5, 6) a las cámaras de



prensado (9) son regulables por medio de distribuidores
(25, 26) o similares.

210 11º. Una prensa de hélice según se reivindica
en los puntos 1º. a 10º., caracterizada por que las ca-
nales (5, 6) atraviesan la caja (1) y están cerradas en
la cara anterior de la misma por una tapa separable (7)
en la que van montados giratoriamente los árboles (27, 28)
215 de los distribuidores (25, 26).

12º. Una prensa de hélice según se reivindica
en el punto 11º., caracterizada por que los árboles 27,28)
de los distribuidores (25, 26) sobresalen al través de
la placa de cierre (7) de las canales (5, 6) y terminan
220 en una empuñadura, por ejemplo una cabeza cuadrada, con
cuyo auxilio se pueden hacer girar los árboles regulando
con ello los distribuidores.

13º. Una prensa de hélice para fabricar obje-
tos de pasta.

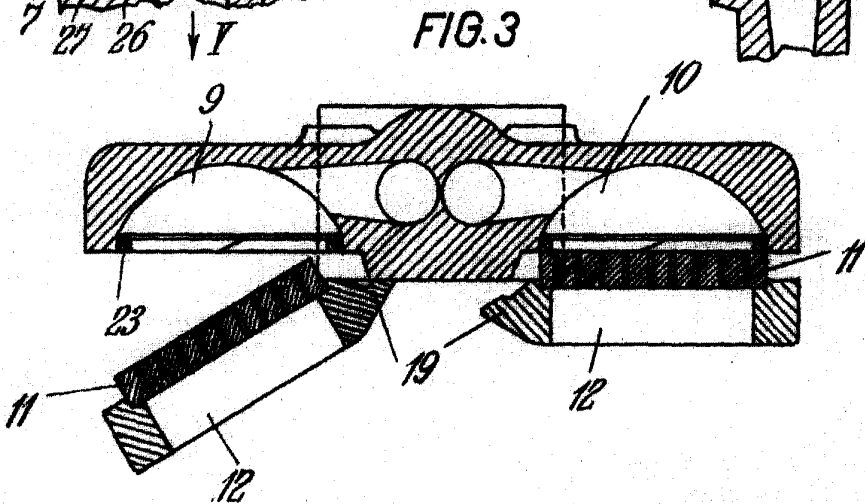
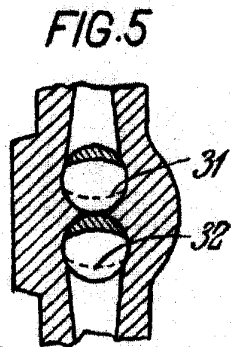
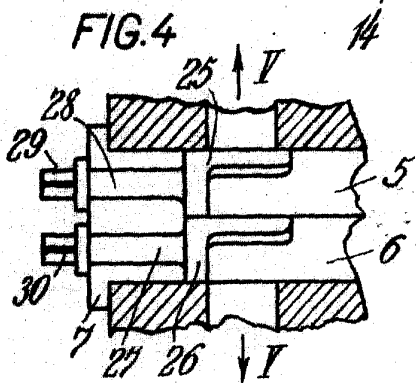
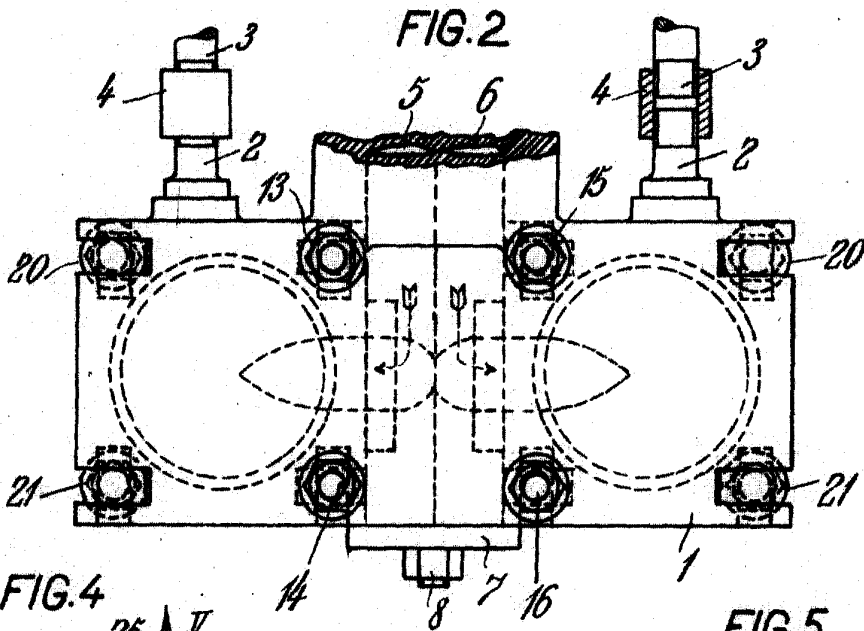
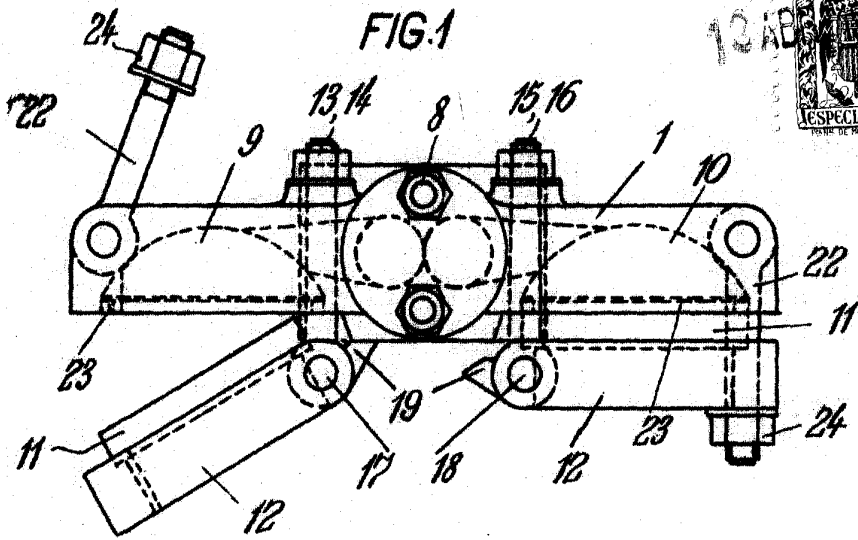
225 Tal y como se ha descrito en la Memoria que an-
tecede, ilustrado en el dibujo que se acompaña, y para
los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de nueve hojas escritas a
máquina por una sola cara.

Madrid a 13 ABR. 1940

P. A.

Alberto de Elizaburu



Handwritten signature or initials.