

182850



A21C

M O D E L O D E U T I L I D A D

por VEINTE años

en España, a favor de TALLERES ULMA, S.C.I., de nacionalidad española, con domicilio en OÑATE (Guipúzcoa), Obispo Otaduy, 3, el cual se refiere a:

"DISPOSITIVO DE CAMBIO AUTOMATICO DE VELOCIDAD APLICADO A LAMINADORAS DE PANADERIA"

.-----oOo-----.

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

El modelo se refiere conforme su enunciado indica, a un dispositivo de cambio automático de velocidad aplicado a laminadoras de panadería mejorado en sus características de diseño, organización y montaje, que cumple perfectamente el fin para el que específicamente ha sido concebido.

5,-

Las máquinas laminadoras para pastas o masas usadas en panadería constan de dos rodillos por entre los cuales pasa la masa en cuestión, a ambos lados de los ci-

10,-



162000

lindros laminadores se encuentran dispuestas sendas cintas transportadoras que alimentan el paso de la masa de una parte a la otra.

5,-

La masa de panadería se coloca en una de las cintas y después de pasar entre los rodillos de laminado, pasa a la cinta de la parte opuesta, entonces se hace la inversión de movimiento y lo que se requiere es que efectuada la inversión, las cintas circulen en sentido contrario, pero a la vez que haya habido un cambio de velocidad en arrastre de la masa.

10,-

El modelo aquí preconizado, presenta el detalle o ventaja que en el momento en que se produce la inversión de giro del eje que mueve el dispositivo, se cambia de forma automática la velocidad de las cintas de arrastre.

15,-

Para ello, existe un soporte basculante, sobre el que se encuentran dos parejas de engranes que pueden girar locos sobre ejes solidarios en dicho soporte.

20,-

Dicho soporte tiene un brazo vertical que termina en un elemento que se mantiene en contacto con posibilidad de deslizamiento sobre la parte axial de la polea que da movimiento al conjunto del modelo.

25,-

En el momento que gira la polea en un sentido, entonces se produce un arrastre de la palanca vertical, por roce de la pieza en contacto y el conjunto del soporte se desplaza hacia derecha o izquierda según el sentido de giro de la polea motriz.

30,-

En estas condiciones, como los engranes del soporte son solidarios y giran con él, habrán engranado respectivamente con una pareja de engranajes que giran locos



en el soporte, uno mueve la cinta de alimentación de la derecha, y el otro mueve la cinta de alimentación de la izquierda.

5,-

Una vez se haya comprendido con mayor claridad el conjunto del Modelo, otros detalles y características del mismo, se irán poniendo de manifiesto en el transcurso de la descripción que se da a continuación, en la que se hace constar los detalles más particulares del Modelo como, asimismo, de los medios que para su puesta en práctica pueden emplearse. Estos detalles se dan a título de ejemplo, haciendo referencia a un caso posible de realización práctica, pero el Modelo, no queda limitado, exactamente, a los detalles que aquí se exponen, debiendo considerarse, por tanto, esta descripción desde un punto de vista ilustrativo y sin limitaciones de ninguna clase.

10,-

15,-

Una idea mas amplia de la invención, la proporciona la descripción siguiente en la que se hace referencia a la lámina de dibujo ilustrativo que a esta memoria se acompaña, en la que de manera un tanto esquemática y exclusivamente por vía de ejemplo, se representan los detalles preferidos por el invento.

20,-

25,-

En estos dibujos, se usan marcas de referencia semejantes, para indicar piezas conjuntos o partes, que se corresponden en las distintas vistas presentadas, cuyas piezas, detalle y organización, se definen de una manera específica en el transcurso de la memoria, y despues, se concretan en las notas reivindicatorias finales.

En dichos dibujos:

30,-

La figura 1ª es una vista frontal del conjunto del dispositivo. En esta vista se muestra como el eje -1-

...

109850



gira hacia la derecha y entonces, las cintas:-12- es de alimentación a velocidad menor que la cinta -11- que es la receptora de la masa laminada que recogerá la masa a mayor velocidad que la de entrada.

5,-

La figura 2ª, es una vista en planta del conjunto del dispositivo, mostrando los diferentes planos en que se mueven los engranes.

10,-

La figura 3ª, es una vista de un detalle de como se transmite (vista esquemática) por fricción el movimiento desde la polea motriz hasta el conjunto que posiciona los engranes locos -19-.

15,-

De la posición de la figura 1ª, los movimientos de la masa de panaderia depositada sobre la cinta -12-, se moveran hacia la derecha para pasar entre los rodillos -21- de laminación y ser recogida la masa por el transportador -11-, arrastrado por el eje -10- del rodillo.

20,-

En el momento en que se produzca una inversión del giro de la polea -17- que va alojada en el eje -16-, inversión de giro que afectará al eje -1-, entonces el conjunto del soporte -4-, será arrastrado por fricción en -18-, lo que hace girar al brazo -15-, en posición contraria a la que se aprecia en la figura 1ª, pero entonces ocurrirá lo siguiente:

25,-

-Que el engrane -6- será el que ataque al engrane -13- que manda el transportador -12-.

-Que simultaneamente el engrane -8-, engranará con el engrane -9- que manda sobre la cinta -11-.

30,-

-Y el movimiento de la masa será en sentido contrario a la figura esto es, de derecha hacia izquierda.



182850

5,-

El cambio de velocidad consiste sencillamente en que al laminarse la masa, ésta se alarga, por ello la velocidad de recogida de la masa laminada en el correspondiente transportador, deberá hacerse siempre a más velocidad que la de entrada.

10,-

En el caso de la figura 1ª, la entrada la hace por alimentación del transportador -12-, por ello la velocidad que tiene el transportador de recogida -11- es superior, gracias a la disposición de los engranes, ya que en movimiento hacia el engrane -13- parte del engrane -2- que es de menor número de dientes que el -3-.

15,-

En el momento de la inversión de giro, tendremos que el transportador alimentador es el -11-, por ello su velocidad será menor que el transportador de recogida en -12-.

20,-

Ello es cierto ya que el engrane menor -2-, mandará movimiento a través del engrane -8- hacia el engrane -9- de la cinta -11- y por lo contrario el mando hacia el engrane -13- partirá del engrane mayor -3-, a través del engrane -6-.

25,-

Todo ello será automático, en el momento en que se produzca la inversión de giro de la polea -17- de forma automática ocurren dos cosas, inversión del movimiento de las cintas e inversión de las velocidades.

30,-

Se comprenderá fácilmente, después de observar los dibujos y la descripción precedente que la actual concepción proporciona una construcción sencilla y efectiva, susceptible de poder ser llevado a la práctica con gran facilidad, asegurando la obtención de una manufactura re-



lativamente barata.

5,- Este detalle de economía adquiere gran importancia si se considera en los términos de una producción en escala, ya que es evidente que el mercado puede absorber en cantidades muy considerables el objeto que constituye la invención y cualquier pequeño ahorro logrado mediante la aportación de ciertas mejoras durante su fabricación, puede adquirir elevadas proporciones.

10,- Se reitera, que en el objeto que constituye el actual Modelo, serán susceptibles de introducirse todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que, con las variantes que se introduzcan, no se cambie, altere o modifique la esencialidad del invento descrito.

15,-

#### NOTA

20,-

Se declara como de propiedad y novedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes:

#### REIVINDICACIONES

25,-

1ª,- Dispositivo de cambio automático de velocidad aplicado a laminadores de panadería, organizado sobre un soporte que recibe movimiento de giro de un sistema conveniente cuyo soporte se caracteriza por el hecho de contar solidariamente a él, de unas coronas engranadas de distinto número de dientes, un brazo vertical con un elemento que fricciona en una polea motriz y un sistema de engranajes que giran locos sobre ejes solidarios en dicho soporte.

30,-



182850

2ª.- Dispositivo, según reivindicación anterior cuyo brazo vertical del soporte se caracteriza por poder desplazarse hacia derecho o izquierda según el sentido de giro de la polea motriz por fricción de un elemento extremo del brazo en ella, arrastrando en su desplazamiento a todo el conjunto del soporte, haciendo que los engranes que mueven las cintas de alimentación y recepción, cambien de sentido y velocidad alternativamente según encaje en los distintos elementos de las parejas de engranajes locos que a su vez engranan en las coronas dentadas de distinta velocidad.

3ª.- DISPOSITIVO DE CAMBIO AUTOMATICO DE VELOCIDAD APLICADO A LAMINADORAS DE PANADERIA.

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de SIETE hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid, 2 de agosto 1.972

E. GONZALEZ VACAS  
P. P.

Figura 1ª

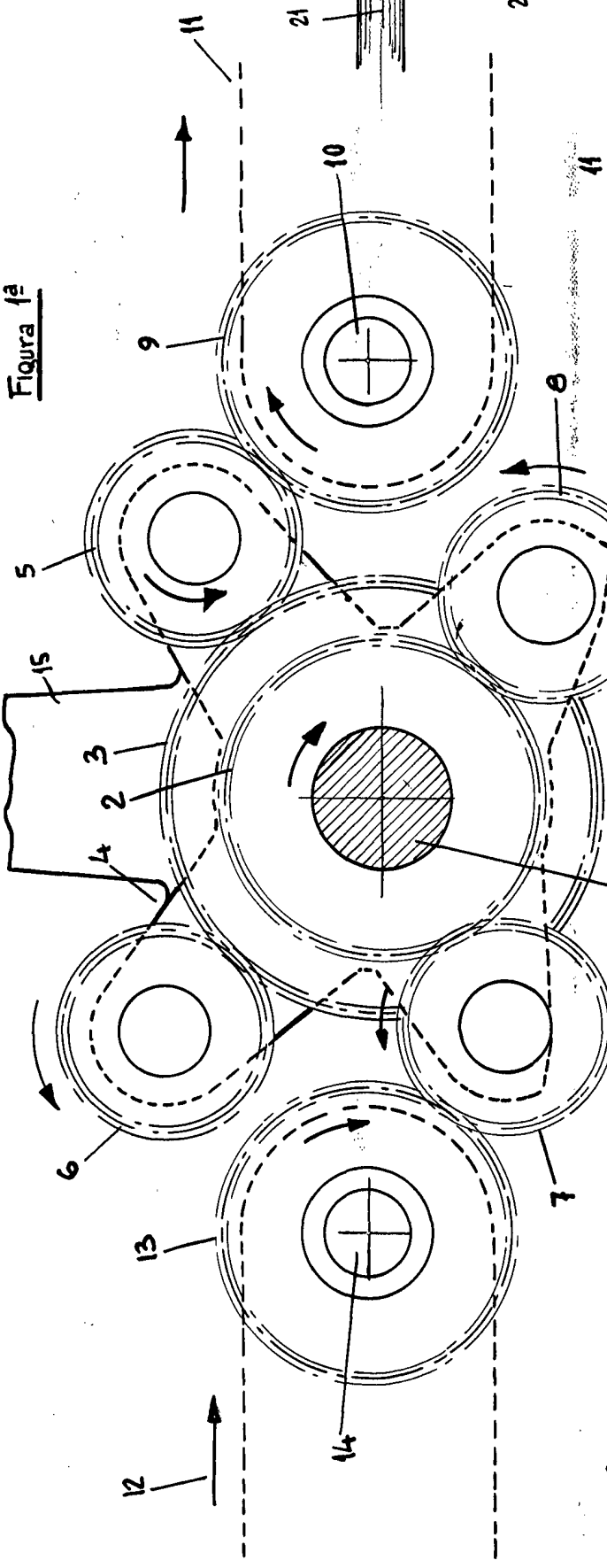
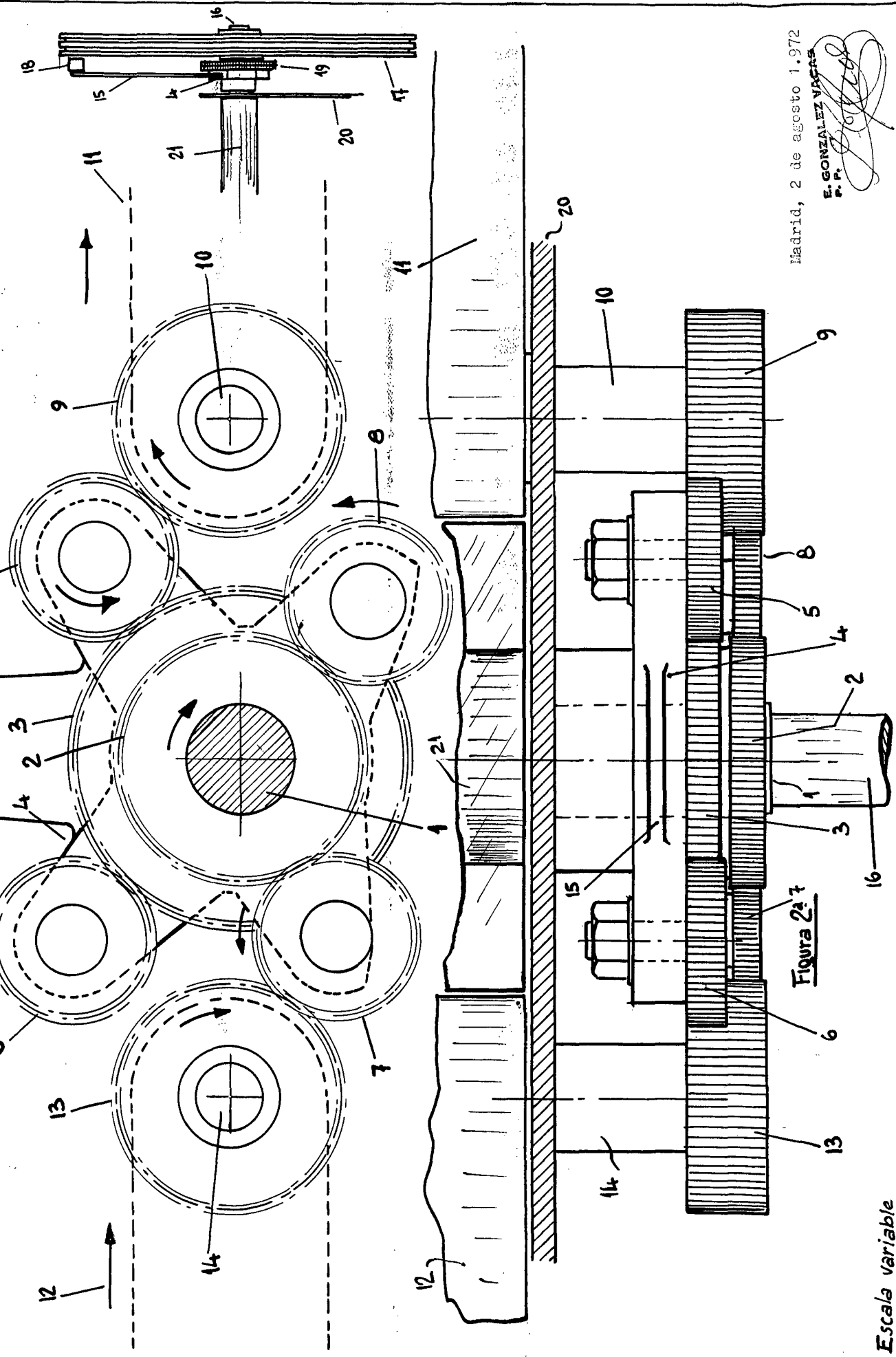


Figura 2ª



Madrid, 2 de agosto 1.972  
 E. GONZALEZ VARELA  
 P. P.  
*[Signature]*