

192755

192755

MEMORIA DESCRIPTIVA Y DIBUJOS
que acompañan la solicitud de
CERTIFICADO DE ADICION de Don
Santiago BLANCH VERDAGUER, re-
sidente en Badalona.



192755

192755

SEGUNDO CERTIFICADO DE ADICION

por MEJORAS al objeto de la Patente de Invención número 166.579, referente a "UNA MAQUINA PARA RELLENAR LAS HOJAS OBLEAS EN LA FABRICACION DE GALLETAS", a favor de Don Santiago BLANCH VERDAGUER, de nacionalidad cubana, residente en Badalona (Barcelona), calle de Prim nº 28. -----

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta descripción se refiere a un segundo Certificado de Adición a la Patente número 166.579, referente a "UNA MAQUINA PARA RELLENAR LAS HOJAS OBLEAS EN LA FABRICACION DE GALLETAS" y tiene por objeto unas mejoras por las que se consigue aumentar en gran
5 manera la producción en las referidas máquinas, a la par que se logra un perfeccionamiento en la labor que las mismas realizan, simultáneamente con un aumento del radio de acción del trabajo a que se destinan.

La máquina de que se trata, con las mejoras objeto del presente Certificado de Adición, queda en condiciones para verificar
10 el relleno de toda clase de galletas, tanto las constituidas a base de obleas u hojas de ambrosía, como las fabricadas por troquelado o en máquina rotativa, en krocs, alambre y demás métodos corrientes, independientemente, en todos los casos, de su forma,
15 pues podrán ser rectangulares, ovaladas o redondas y siempre va-

192755



riables en su grueso o espesor.

Desde el punto de vista de su producción, se mejora esta en gran manera, ya que permite llevar a cabo el relleno simultáneo de 40 a 70 galletas, cuyo relleno puede ocupar la cavidad que al efecto presenten aquellas en algunos casos, o bien quedar dispues-
5 to a modo de grueso intermedio, para la formación de galletas compuestas, tipo sandwich.

Para llevar el relleno de referencia, precisa contar para cada tipo y tamaño de galletas con un molde en el que puedan dis-
10 ponerse aquellas debidamente a fin de que determinen una superficie superior común, y en los casos en que el relleno quede en forma de reguero, deberá completarse el referido molde con placa o plancha separadora en el que irán practicadas unas ventanas co-
rrespondientes a cada galleta, y cuyo grueso corresponderá al de
15 la materia de relleno que haya de figurar sobre cada galleta.

De acuerdo con la mejora de que se trata, las tolvas de la máquina en que se acondiciona el material de relleno son fijas, y descansan sobre una plataforma de la que son independientes, dotada de un movimiento de giro intermitente. Esta plataforma
20 presenta dos aberturas o ventanas diametralmente opuestas, cuya forma y dimensiones corresponde a la forma y dimensiones de la parte baja de las mencionadas tolvas. Conjuntamente con dicha
plataforma, por debajo de la misma y a distancia conveniente para maniobrar en debida forma, van establecidos dos brazos que so-
25 portan los vástagos de sustentación de unas bandejas que, por un medio mecánico cualquiera, independiente en absoluto de este Certificado de Adición, suben y bajan en los momentos oportunos para quedar establecidas exactamente en las ventanas de la plata-
forma giratoria. Esta, como se ha dicho, gira conjuntamente con
30 las bandejas de una manera intermitente, de manera que el paro de la misma coincide con el momento de ocupar las bandejas la posición intermedia entre las tolvas. En esta posición, las bandejas



se hallan en su punto más bajo y, en este momento, se verifica el cambio del molde múltiple que figura en cada una de las repetidas bandejas y cuyas galletas han sido rellenas por otro molde múltiple con galletas sin rellenas, y automáticamente, al finalizar el periodo de paro cuya duración se ha determinado previamente, se inicia el giro de la plataforma simultáneamente con el descenso de las bandejas que alcanzan la cara superior de la plataforma antes de llegar a la correspondiente tolva suministradora del material de relleno y, al pasar por debajo de aquellas, el material de relleno, por simple gravedad, ocupa las cavidades que le presentan las galletas que se han de rellenas y sigue su camino constituyendo el borde de la propia tolva el rasero por el que se limita la carga de material que arrastran aquellas, a la altura del nivel o superficie de la plataforma giratoria. Seguidamente, inician su descenso las dos bandejas que completan al dar media vuelta la plataforma, en cuyo momento se para para permitir la sustitución de molde u oblea ambrosía y reproducirse las fases de trabajo en la forma que ya se ha detallado.

Para el movimiento intermitente de la plataforma y de los brazos porte-bandejas, va establecido un electromotor que por una transmisión por correa trapezoidal, acciona un eje que directa o indirectamente pone en movimiento un mecanismo de cruz malta por el que se consigue que el eje movido, que es el de la plataforma, realice giros de 180° separados por intervalos de paro, cuya duración puede fijarse en cada caso, de acuerdo con la fabricación que se realice.

En los dibujos de la hoja adjunta se representa, de una manera un tanto convencional y esquemática, la forma de realización práctica del mecanismo objeto principal del presente Certificado de Adición.

La Fig. 1, es una vista en elevación del referido mecanismo; la Fig. 2, una vista de sección en planta de la Fig. 1, y la Fig. 3, un detalle a una escala menor, de una planta de la



plataforma giratoria del propio mecanismo.

Como se muestra en los dibujos, una plataforma horizontal
-1-, lleva practicadas unas ventanas -2-, diametralmente opues-
tas entre sí que pueden cerrar unas placas de igual forma y ta-
maña -3-, que van solidarias al extremo superior de unos vásta-
gos -4-, montados en las abrazaderas -5-, en que terminan unos
brazos que forman parte de un cubo central montado fijo en un
eje vertical -6-, al que también va fijada la plataforma -1-, y
que descansa, por intermediación de un rodamiento axial de bola
-7-, sobre un cubo central -8- de una pieza -9-, a modo de puen-
te, que va fijada en la parte alta de unos montantes -10-, soli-
darios a una placa de base o fundación -11-.

Los vástagos -4- quedan relacionados con un mecanismo inde-
pendiente del objeto de este Certificado de Adición, por el que
en los momentos oportunos se levantan para tapar las aberturas
o ventanas -2-, de la plataforma -1-, o para descender y dejar
abiertas aquellas, como se muestra en el dibujo.

El eje -7-, se prolonga inferiormente y penetra en el inte-
rior de un carter -12-, constituyendo el eje de salida de un me-
canismo de cruz de malta por el que aquel se mueve en la forma
intermitente dicha. El movimiento se obtiene desde un electromo-
tor -13-, en cuyo eje va montada una polea -14-, de garganta,
desde la que se mueve la polea -15- solidaria a un eje -16-, que
penetra en la caja -12-, y que es el que actúa en una forma apro-
piada el mecanismo mencionado de cruz de malta.

En la realización del mecanismo descrito, será variable
cuanto afecte a dimensiones y a formas accesorias de sus partes
componentes, materiales, detalles de orden constructivo y en ge-
neral, en cuanto no altere, cambie o modifique, la esencialidad
del mismo.



- N O T A -

Se reivindica como objeto de este Certificado de Adición:

- 1^a.- Una mejora en el objeto de la Patente de Invención nº 166.579, que en su esencialidad, consiste en establecer las
5 tolvas o depósitos de material de relleno desprovistos de fondo sobre una plataforma, pero independientes de la misma, de manera que dicha plataforma puede girar, lo que realiza en forma intermitente describiendo, cada vez que se mueve, media circunferencia con intervalos de reposo de duración predeterminada en cada caso.
- 10 2^a.- La propia mejora en la que la plataforma mencionada en la reivindicación anterior, presenta dos ventanas diametralmente opuestas que obturan unas placas establecidas por debajo de la misma, montadas en el extremo de unos vástagos que, a su vez, lo están en un soporte montado en el propio eje de la plata-
15 forma con la que giran simultáneamente; y, dichas placas en el momento oportuno, que es cuando las ventanas pasan por debajo de las tolvas o depósitos de material de relleno, obturan las referidas ventanas, verificándose así el relleno de las galletas u hojas de ambrosia establecidas en el molde que va fijado sobre
20 cada bandeja o placa móvil.
- 3^a.- La propia mejora en la que, para el accionamiento en movimiento de giro intermitente de la plataforma antes menciona-
da, figura un mecanismo de cruz de malta accionado por un elec-
25 tromotor propio de manera que, en esta forma, la referida plata- forma experimenta un paro a cada media vuelta y en el punto en que las placas quedan establecidas entre las tolvas y en que las propias placas ocupan el punto más bajo de su recorrido vertical.
- 4^a.- La propia mejora en la que los medios maquinales por
los que se consigue el movimiento vertical alternativo de las
30 placas porta-moldes, podrá ser de cualquier tipo variable.
- 5^a.- La propia mejora en la que, sobre las placas que obtu-
ran las ventanas de la plataforma giratoria, se establece un mol-
de en el que figuran unos refundidos en que encajan debidamente

192755

Fig. 1

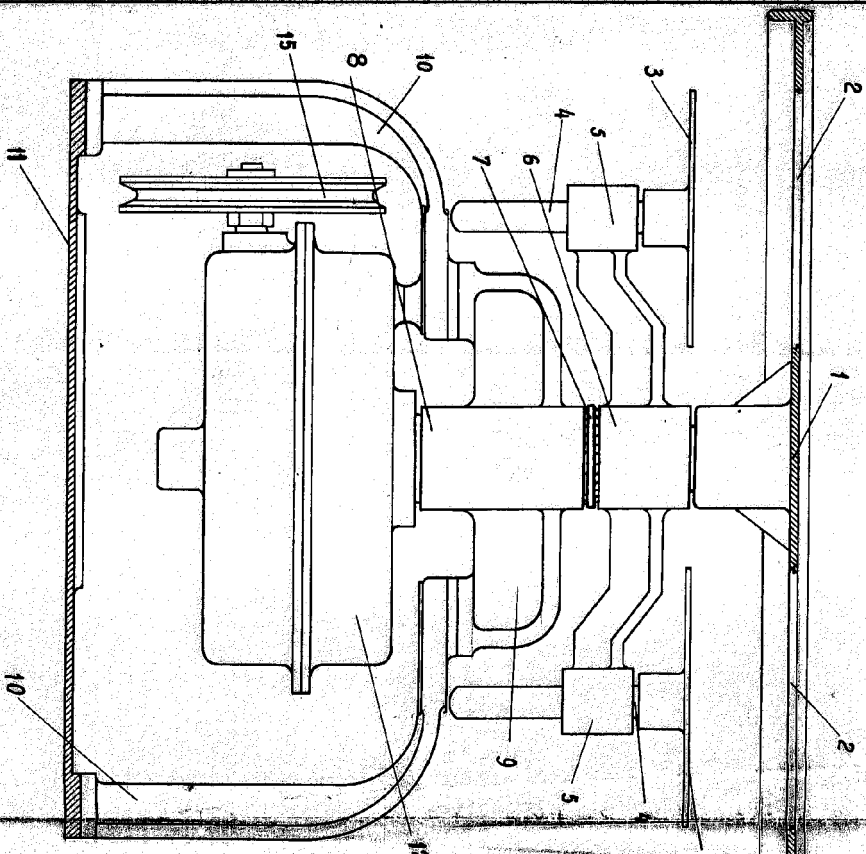


Fig. 2

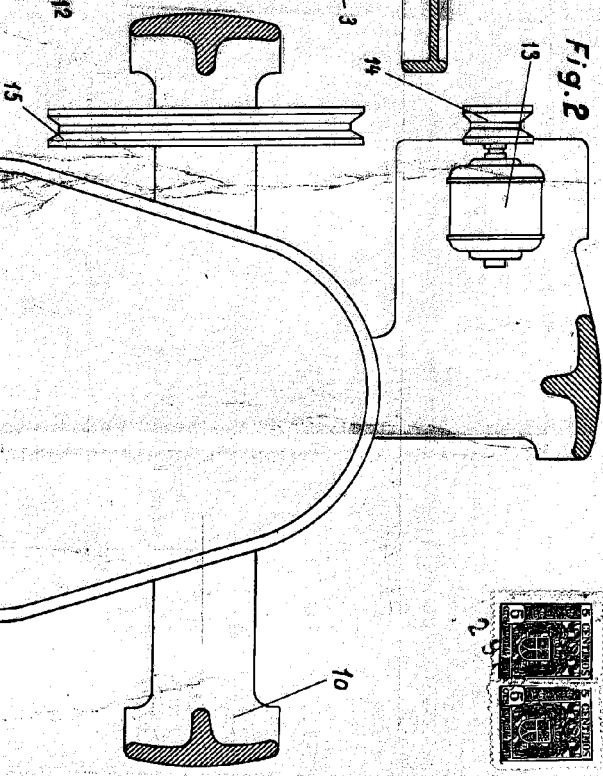
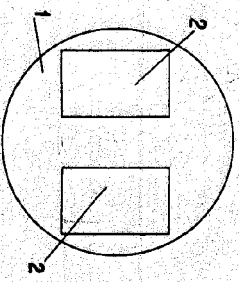


Fig. 3



192755

192755 1 hoja.



Madrid 29 de Abril de 1950
Responde Revista
D. D.

S. S. S. S. S.