



1951 96201

15 La instalación se caracteriza especialmente porque
comprende un puesto de relleno de las latas, un transpor-
tador sin fin sobre el cual se colocan las latas llenas y
que, en combinación con unos dispositivos de guía apropia-
dos permite el paso de las mismas por el resto de la insta-
lación, por lo menos un horno de cocción, una mesa de ser-
vicio, un puesto de secar y por lo menos una secadora, ali-
20 mentado desde dicha mesa, un dispositivo para el jugo y la
salsa y por lo menos un dispositivos de cierre de las la-
tas, estando arreglada la secadora para recibir varios gru-
pos de varias latas, estando reunidas las latas de cada
grupo en un cesto perforado, destinado a sostener las con-
servas y permitir a la vez la salida del agua.

25 El invento tiene también por objeto una secadora
muy particularmente destinada a la instalación antedi-
cha y notable especialmente porque consta por lo menos
de un rotor de forma prismática con alveolos y en cada
30 cual de ellos se puede deslizar un cesto perforado
que contiene varias latas de conservas abier-
tas.

35 Dicho cesto es, con preferencia, de forma semiplana
y de tales dimensiones que puede recibir, una al lado de otra
cierto número de latas estando provisto de una tapa perfo-
rada, destinada a ir aplicada por encima de las latas duran-
te el secamiento para sostener los productos que éstas contienen.

El invento engloba igualmente las conservas obtenidas
por el procedimiento y con los medios antedichos.

40 Otras características resultarán de la descripción
que sigue.

En el dibujo adjunto dado únicamente como ejemplo:



La Fig. 1 es una vista esquemática, de la forma de una instalación conforme al invento.

La Fig. 2 es una vista, en perspectiva, de uno de los
50 cestos destinados a sostener las latas durante el secamiento.

La Fig. 3 es una vista en alzado, con corte parcial según la línea 3-3 de la Fig. 4, de secadora doble conforme al invento.

La Fig. 4 es una vista de plano de la misma, con corte
55 parcial según la línea 4-4 de la Fig. 3.

La Fig. 5 es un corte transversal, vertical, de la misma según la línea 5-5 de la Fig. 3.

La Fig. 6 es un esquema de las conexiones eléctricas de la secadora.

La Fig. 7 es un corte vertical según la línea 7-7 de
60 la Fig. 8 del freno de uno de los rotores de la secadora.

La Fig. 8 es una vista de la misma, de plano, correspondiente.

Según el ejemplo esquemático de la Fig. 1, la instalación para la preparación de conservas conforme al invento
65 lación para la preparación de conservas conforme al invento se compone de una mesa de puesta en latas 1 constituida, por el ramal superior de un transportador sin fin que se desenrolla entre dos rodillos 2 y 3 en el sentido de la flecha f^1 . Uno de estos rodillos, por el ejemplo el rodillo 2, es motor
70 y lo mueve, por ejemplo un motor eléctrico 4, con interposición de un reductor cualquiera apropiado 5.

De una y otra parte de dicha mesa, entre los puntos a y b, hay otros dos transportadores sin fin 6 y 7. Los ramales superiores de estos transportadores se mueven en el mismo sentido que el ramal superior del transportador 1; éstos
75 están accionados por ejemplo por un motor 4^a con interposición de un reductor 5^a.

En fin, de una y otra parte del conjunto de los tres transportadores, se colocan dos mesas fijas 8 y 9 que llevan
80 una reserva de latas vacías.



En el extremo b de la mesa de puesta en latas descrita anteriormente, se encuentra otro transportador sin fin 10 de dirección perpendicular a la mesa. Su ramal superior se mueve en el sentido de la flecha f^2 . Dicho transportador es
85 llevado por unos rodillos de extremo 11 y 12, estando accionado el rodillo por un motor eléctrico 13 por mediación de un reductor 14.

Lateralmente al mencionado transportador 10, es decir paralelamente a la mesa de puesta en latas, se han dispuesto
90 sucesivamente en el sentido del desenrollamiento del ramal superior de dicho transportador 10 los distintos dispositivos siguientes : un horno de cocción previa 15, un horno de cocción 16, una mesa 17, destinada a abastecer un dispositivo de secar 18, un horno secador 19, un dispositivo para el jugo y la salsa
95 20 y dos engastadoras 21 y 22.

Los tres hornos 15, 16 y 19 llevan unas cadenas horizontales de transporte de latas en las cuales se trata directamente el pescado. Estas cadenas, lo mismo que los transportadores 6 y 7, están combinadas con el transportador sin fin
100 10 y con unas guías 23, 24, 25 y 26, como sabido de por sí, de modo que dichas latas colocadas en b sobre el transportador 10 salen y vuelven al mismo, y recorren en los intervalos, en el sentido de la largura, cierto número de veces, cada uno de los hornos 15, 16 y 19, siguiendo por ejemplo un trayecto tal
105 como cdefghi indicado por el horno 15, estando provisto cada horno de una cadena transportadora.

El horno 15 de cocción previa permite un calentamiento llamado "en seco" de las conservas, calentando dicho horno por cualquier medio, por ejemplo eléctrico, o también por aire caliente o vapor, circulando el aire caliente o el vapor por unas
110 tuberías estancas y sin propagarse al recinto del horno.

Por el contrario, el horno 16 de cocción está arreglado de manera que permita el calentamiento llamado "de vapor vivo"; este vapor, producido por ejemplo en un generador 27



115 **126201** es admitido en el horno por una tubería 28 la cual lleva unas perforaciones que permiten dirigir chorros 28^a de vapor vivo a las conservas a tratar.

En cambio, el horno secador 19 se calienta en atmósfera seca como el horno de cocción previa 15.

120 Para la deshidratación por secamiento de las conservas entre el horno de cocción 16 y el horno secador 19, la instalación comprende una secadora 18 con preferencia del tipo descrito más adelante, arreglada para recibir cierto número, seis por ejemplo, de cestos perforados especiales conteniendo cada uno, una al lado de otra cierto número de latas de conserva
125 vacías, los cuales cestos permiten efectuar simultáneamente las manipulaciones antes y después del secamiento y el secamiento de todas las latas.

La Fig. 2 representa, en perspectiva, un cesto de este género en el caso de latas 20 de forma corriente para conservas
130 de sardinas.

Dicho cesto está constituido por un marco 30 al cual se ha fijado unos barrotes 31, acodados en los extremos en 32 y que forman el fondo del cesto. El marco tiene tal forma que
135 en los barrotes 31 pueden ir colocadas, una al lado de otra al interior de dicho marco, dos hileras de cierto número de latas 29, por ejemplo de seis latas cada una, yendo yuxtapuestas dichas latas en cada hilera por sus grandes lados y tocándose las latas de dos hileras por uno de los lados pequeños.

140 El cesto queda completo con una tapa constituida por un marco 33, articulado en el marco 30, por medio de collares 34, y susceptible de ser inmovilizado en el marco 30 por medio de grapas 34^a. Dicho marco, reforzado con cierto número de barras 35, lleva una pared 36 perforada, ya sea que dicha pared
145 esté constituida como se ha representado por una chapa perforada con agujeros 37, o que esté constituida por un simple enrejado.



6201
La altura de los extremos de los barrotes 31 más allá
de los codos 32 es tal que cuando se baja la tapa sobre el ces-
150 to, la pared perforada 36 viene a apoyarse en el borde supe-
rior 38 de las latas 29, desprovistas de la tapa γ , en cambio
llenas de conservas.

Para el secamiento de las latas así agrupadas en cier-
to número de cestos del tipo que se acaba de describir, con
155 preferencia la secadora está constituida como se representa
en las Figs. 3 á 8.

Según ese ejemplo de ejecución, la secadora lleva un
zócalo formado por la combinación de dos largueros 39, reuni-
dos por dos travesaños 40. Sobre dicho zócalo descansan, a
160 una y otra parte del plano vertical transversal XX (Figs. 3
y 4) que constituye un plano de simetría, dos celdas de seca-
miento A y B, fijadas a los largueros 39 y alojadas a una y
otraparte de una pared vertical mediana 41 en un carter for-
mado de una parte superior 42, dos paredes verticales longi-
165 tudinales 43 y dos paredes verticales transversales 44.

Se hace ser rígido el conjunto de dicho carter por
medio de dos marcos transversales formados, cada cual, por
uno de los travesaños 40, por dos montantes en forma de U 45
y un travesaño superior 46 también en forma de U; la reunión
170 de los montantes 45 y del travesaño está reforzada con car-
telas 47 (véase Fig. 5).

Cada celda A y B de secamiento consta de una cuba for-
mada por una de las caras de la pared mediana 41, dos por-
ciones de la parte superior 42 y de las paredes 43, un fondo
175 48 (Figs. 3 y 4), una pared semicircular 49, unida a la pared
correspondiente 44 que se halla recortada al interior del con-
torno formado por dicha pared semicircular 49 y una tapa 50,
destinada a descansar en dicha pared semicircular 49. Dicha
tapa tiene una empuñadura 51 y está articulada par bisagras
180 52 (Fig. 4) en la parte superior de la pared 44 transversal



correspondiente.

Al interior de cada una de las cubas así constituidas, hay un rotor destinado a recibir cierto número de cestos, del tipo representado en la Fig. 2. Cada rotor lleva un árbol vertical 53. Este árbol da vueltas en su base por mediación de un rodamiento 54^a en un tejuelo 54 fijo en el travesaño 40 correspondiente, mientras que por su parte superior, gira por mediación de un rodamiento 55 (véase Fig. 7), en un soporte 56, metido en agujeros en coincidencia de la pared 42 y del travesaño superior 46.

Al interior de cada cuba, el árbol 53 correspondiente lleva, acuñados en él, dos cubos 57 y 58 provistos de cierto número de radios 59 y 60. Los extremos de estos radios llevan, respectivamente, cinturas poligonales rígidas 61 y 62. La cintura poligonal inferior 61 está constituida por elementos de ángulo cuyas alas horizontales se hallan colocadas en la parte inferior y vueltas hacia el exterior, mientras que la cintura superior 62 está formada por elementos de ángulo cuyas alas están dispuestas en la parte superior y vueltas hacia el interior. Las alas verticales de los ángulos de dichas dos cinturas poligonales están situadas a plomo las unas de las otras y los vértices de ambas cinturas poligonales están situados en los mismos planos verticales radiales. Dichas cinturas poligonales están reunidas, por sus caras, por dos U verticales 63 y 64. Las U 63 y 64 de dos caras adyacentes se tocan por sus aristas interiores situadas en uno de los vértices del contorno poligonal de las cinturas. Este contorno es tal que la distancia L (Fig. 4) entre las caras internas de ambas U conjugadas 63 y 64 corresponde, con un ligero juego poco más o menos, al ancho del cesto de la Fig. 2.

En cuanto al ancho l entre las caras internas de las dos alas de cada U 63 ó 64, éste corresponde, con muy poco juego, al espesor total del cesto de la Fig. 2, suponiendo

6201

- 8 -

19EM



215 que la tapa está bajada sobre el cesto propiamente dicho e inmovilizado en el mismo con grapas 34^a.

En cuanto a la altura h (Fig. 3) de las guías así formadas por los hierros U 63 y 64, ésta corresponde, al menos muy sensiblemente, a la altura del cesto de la Fig. 2.

220 Con preferencia, el rotor así constituido lo completan dos cinturas poligonales 65 y 66 que rodean los hierros 63 y 64.

Para su arrastre en rotación, el gorrón superior de cada árbol 53 se prolonga más allá del soporte superior 56 y 225 lleva, acñados en él, por una parte, una polea de arrastre 67 y, por otra parte, un tambor de freno 68.

La polea 67 está enlazada por medio de una correa 69 (Figs. 3, 4) con el árbol de uno de ambos motores eléctricos 70 correspondiendo cada cual a una de las celdas A y B de se- 230 camiento. Dichos dos motores están situados a una y otra parte de una placa vertical 71 (Figs. 4,5). Dicha placa va fijada en una base 72 (Fig. 4) montada con pivote alrededor de un eje vertical 73 en la parte superior 42 del carter de la máquina, lo que permite, por una rotación del soporte 235 (71-72) alrededor de dicho eje 73, hacer que gire el conjunto de ambos motores alrededor del eje vertical de dicho soporte y poner tensas, a discreción, las correas de transmisión. 69.

Cada motor 70 (motor de corriente trifásica por ejem- 240 plo) está conectado con las bornas 74 (Fig. 6) de la máquina por medio de un contactor a mano 75 y un contactor automático 76. Este contactor 76 está controlado en el sentido de su cierre y al encuentro de un muelle de retroceso 76^a por un relevador 77. Este relevador está bifurcado en mn entre dos 245 fases de llegada del contactor 76 y ello en serie con un interruptor de seguridad 78 y un mecanismo de relojería 79 establecido para cerrar el circuito del relevador 77 durante un tiempo determinado correspondiente a la duración deseada para

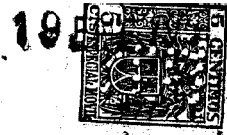


el secamiento con la unidad correspondiente A o B. El con-
tactor 76 y su relevador 77 así como el mecanismo de reloje-
ría 79 aferente a una de las celdas A o B los lleva la cara
250 correspondiente de un soporte 80 montado en la parte superior
42 de la máquina. El interruptor de seguridad 78 tiende a
ser puesto en su posición de abertura por un muelle 81 (Fig.
6) y su plot móvil es solidario por medio de un estribo 82
255 de una cabeza 83 en la que viene a tropezar un dedo 84 lleva-
do por la tapa 50 correspondiente, de tal modo que el inter-
ruptor de seguridad 78 está cerrado, por la acción del muelle
de retroceso 81, cuando se ha bajado la tampa 50 en posición
de obturación sobre la cuba correspondiente.

260 En fin, el tambor de freno 68 llevado por el árbol
53 de cada rotor está combinado con un dispositivo de freno
de cualquier tipo conocido. En el ejemplo representado, este
dispositivo es de mordazas 85 (Figs. 7 y 8), articuladas al-
rededor de una eje 86 llevado por un disco de freno 87. Dicho
265 disco está sujeto con dos hierros de unión 88 bajo un semi-
círculo 89, el que a su vez está sujeto en la parte superior
42 de la máquina. Las mordazas 85, normalmente impulsadas
una hacia otra por un muelle 90, pueden aplicarse contra el
tambor de freno 68 por medio de una leva 91, solidaria en ro-
270 tación de una palanca 92, enlazada por una varilla 93 con una
palanca de frenado 94, articulada alrededor de un eje fijo 95
en la parte superior 42 de la máquina.

El procedimiento con arreglo al invento, puesto en apli-
cación con el conjunto de la instalación de la Fig. 1, del ces-
to de la Fig. 2 y de la secadora de las Figs. 3 á 8 es el si-
275 guiente.

Las conservas, de pescado por ejemplo, sardinas u otras,
después de descabezadas, lavadas y puestas en salmuera a granel
de la manera usual, se colocan, automáticamente o no, en el ex-
280 tremo del transportador 1 más acá del punto a (Fig. 1). Dicho



transportador 1 traslada después las conservas entre los dos transportadores 6 y 7 y unas obreras, colocadas a una y otra parte del conjunto de los transportadores 1, 6 y 7, cogen en las mesas 8 y 9 latas vacías 29, las llenan de conservas y las
285 colocan en el sentido longitudinal, unas detrás de otras, sobre los transportadores 6 y 7. De dichos transportadores, se colocan las las latas, merced a las guías 23, sobre el transportador 10.

Entran luego en el horno de cocción previo 15 que prepara las conservas para que las operaciones siguientes se efectúen en buen orden. La temperatura de este horno de cocción previa se mantiene con preferencia a menos de 80°C. Las conservas pueden permanecer en el mismo un tiempo suficiente para provocar un tratamiento de la piel del pescado u otros que permite al producto pasar sin inconveniente por los aparatos de
295 cocción 16 y 19.

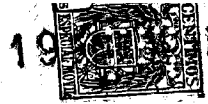
Del horno 15, las latas van al horno de cocción 16 donde se termina la cocción de las conservas al contacto del vapor vivo procedente de los chorros 28^a.

300 El tiempo de permanencia en el horno 16 depende, naturalmente, del tamaño del pescado u otros productos y de las latas que los contienen, es decir de la masa que se ha de cocer, y de la temperatura procedente de los chorros de vapor 28^a.

A título de ejemplo, para latas corrientes de sardinas que contienen una capa de pescado de unos veinticinco m/m con una temperatura de vapor de unos 105°C, el tiempo de permanencia en el horno 16 es de unos tres a cinco minutos.

A la salida del horno 16, las latas son recogidas por obreras que se encuentran delante de la mesa de servicio 17
310 y dichas obreras llenan con ellas los cestos del tipo de la Fig. 2; un cesto durante esta operación de relleno se representa por ejemplo en 96 (Fig. 1).

Cada cesto, después de lleno, es colocado en una de



315 las celdas A o B de secamiento, de la máquina 18. Cuando el
rotor de la celda está completamente lleno de cestos, seis
en el ejemplo representado, se baja la tapa 50 correspondien-
te con lo que se cierra el interruptor de seguridad 78. Este
quedo abierto todo el tiempo que duró la carga evitando así
que, por un cierre intempestivo del contactor a mano 75, pue-
320 da ponerse en movimiento y, como consecuencia, que no haya
riesgo de herirse para la persona que efectúa la carga de la
celda.

Después de bajada la tapa, el contactor 75 a mano está
cerrado lo que permite la alimentación del motor 70 y la pues-
325 ta en rotación del rotor de la celda. Los cestos están en-
tonces animados de un movimiento de rotación rápido y, siem-
pre y cuando que se hayan vuelto las paredes perforadas 36
hacia el exterior del rotor, los líquidos orgánicos del pes-
cado así como el vapor de agua que ha podido condensarse en
330 las latas on el pescado después de salir las latas del horno
16 son evacuados por la fuerza centrífuga por entre los agu-
jeros de la pared perforada 36 de la tapa del cesto mientras
que el pescado queda mantenido dentro de las latas por dicha
pared.

335 Como ejemplo siempre y en el caso de las latas de sar-
dinas precitadas, se logran excelentes resultados por medio
de un secamiento de un minuto aproximadamente con un rotor de
un diámetro de 0,700 m que gire a unas 400 vueltas/minuto.

El tiempo del secamiento se gradúa por medio del me-
340 canismo de relojería 79. En cuanto este mecanismo de reloje-
ría 79 provoca la abertura del circuito del relevador 77 y
por lo tanto la del contactor 75, el rotor se para, pudiendo
hacer que la parada sea prácticamente instantánea si así se
desea por medio del freno combinado con dicho rotor.

345 Después de este tiempo conveniente de secamiento, la
celda que está en rotación A o B se para y se procede a la
descarga de la misma, mientras que la otra celda, que se cargó



durante el periodo de secamiento que acaba de terminar, se pone a su vez en rotación. Para descargar una celda, basta abrir
350 la tapa 50 lo que corta el circuito del motor al contactor 78 y se saca, sucesivamente, cada cesto con sus latas secas.

Se coloca el cesto en 97 (Fig. 1) sobre la mesa 17. Se abre éste y las latas 38 que contienen el pescado seco son colocadas, una por una, unas detrás de otras en el sentido de su
355 largo sobre el tapiz 10 el que las conduce al horno secador 19, destinado a quitar los últimos rastros de humedad que puedan subsistir en forma de gotitas muy finas tanto en las mismas conservas como en las latas.

Las latas pueden permanecer en dicho horno secador durante un tiempo de dos a cinco minutos, siendo la temperatura
360 de unos 45 á 80°C, siempre en el caso de latas de sardinas escogidas como ejemplo.

A la salida del horno 19, las latas reciben, del dispositivo 20, el aceite u otro líquido destinado a procurar la
365 conservación del producto y son dirigidas después a las engastadoras 21 y 22 que colocan las tapas en las latas y las sueldan. La operación está entonces terminada.

El procedimiento, los aparatos y la instalación con arreglo al invento permiten fabricar conservas en condiciones
370 de limpieza absoluta puesto que, una vez en la lata, frente al transportador 1, éstas ya no sufren ninguna manipulación directa.

Por otra parte, en el caso de pescado, artículo muy frágil sobre todo después de la cocción, éste ya no corre el
375 riesgo de que quede estropeado y, a estas ventajas propias del acondicionamiento de conservas en sus mismas latas, se añaden las ventajas sumamente importantes del secamiento, es decir de la desecación casi íntegra del pescado en un tiempo muy reducido. Dicho secamiento es tanto más importante por cuanto
380 la cocción ha añadido aun al agua orgánica del pescado u otros productos, el agua de condensación procedente de dicha



196201

385

cocción al vapor, cocción que, por otra parte, ofrece la grandísima ventaja de permitir la dilución en el vapor vivo de una cantidad variable y graduable de agua orgánica de constitución, cantidad que se puede evacuar luego muy fácilmente por el efecto de la centrifugación.

390

El secamiento permite pues beneficiar de esta cocción al vapor vivo, reduciendo a la vez a un tiempo muy corto el paso por el horno secador 19. Sin este secamiento, la permanencia en el horno secador tendría que ser varias veces mayor y el resultado obtenido no sería tan bueno pues el efecto de succión y evacuación de las gotitas y del vapor residual desprendidas por el efecto del calentamiento sería mucho menos eficaz.

395

Naturalmente, el invento no se limita en modo alguno a las formas de ejecución representadas y descritas que tan solo se indican como ejemplo.

400

Es evidente que aun cuando el procedimiento, la instalación y los aparatos sean particularmente ventajosos en el caso de sardinas, la instalación es aplicable a la fabricación de cualesquiera otras conservas y que, por otra parte, la instalación, el cesto y la secadora y especialmente y por ejemplo la sujeción de los cestos a la propia secadora, pueden sufrir modificaciones de construcción sin alterar por eso el principio fundamental del invento.

405

- R E I V I N D I C A C I O N E S -

Se reivindica como de la propia y nueva invención la propiedad y explotación exclusivas de:

410

1) Instalación para la preparación de conservas de pescado y otros productos, caracterizada porque se compone de



415 un puesto de relleno de latas, un transportador sin fin sobre el que se colocan las latas llenas y el cual, en combinación con unos dispositivos de guía adecuados permite que pasen aquellas por el resto de la instalación, por lo menos un horno de cocción, una mesa de servicio, un puesto de secamiento y por lo menos una secadora, alimentado desde dicha mesa, un dispositivo para el jugo y la salsa y por lo menos un dispositivo para cerrar las latas, estando arreglada la secadora para recibir varios grupos de varias latas, estando reunidas dichas latas en un cesto perforado, destinado a mantener las conservas aunque permitiendo a la vez la salida del agua.

420 2) Instalación según la reivindicación 1, caracterizada porque el horno de cocción es del tipo a "vapor vivo" y está precedido de un horno de cocción previa "en seco".

425 3) Instalación según la reivindicación 1 ó 2, caracterizada porque el puesto de secamiento está seguido de un horno de secar.

430 4) Secadora, destinada a la instalación según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3 para efectuar el secamiento simultáneo de varios grupos de latas abiertas de conservas, caracterizándose dicha secadora porque consta por lo menos de un rotor de forma prismática en el que se han practicado unos alveolos por cada uno de los cuales puede deslizarse un cesto perforado destinado a recibir y mantener las citadas latas abiertas de conservas.

435 5) Secadora según la reivindicación anterior, caracterizada porque el mencionado rotor es prismática llevando cada una de sus caras dos guías longitudinales destina-

- 1-96201



DOMA 1951

440

das a recibir un cesto que contiene varias latas de conservas abiertas.

445

6) Secadora según la reivindicación anterior, caracterizada porque dicho rotor está formado por la combinación de un árbol, dos cubos montados en dicho árbol y provistos de radios, dos cinturas poligonales fijadas en los extremos de dichos radios y unidas por hierros en U o análogos formando guías longitudinales y conjugadas de dos en dos con objeto de formar unos alojamientos para los cestos amovibles.

450

7) Secadora según cualquiera de las reivindicaciones 4 a 6, caracterizada porque el árbol del rotor está enlazado, por medio de una transmisión por correa u otra, con un motor eléctrico llevado por la máquina.

455

8) Secadora según la reivindicación anterior, caracterizada porque la alimentación de dicho motor está dirigida por un contactor, el que a su vez está dirigido por un mecanismo de relojería que permite graduar el tiempo de secamiento.

460

9) Secadora según la reivindicación anterior, caracterizada porque en serie con el citado mecanismo de relojería, en el circuito del relevador del contactor, va montado un interruptor de seguridad que está abierto mientras la cuba que contiene el rotor está abierta para la introducción de los cestos, siendo solidario el órgano móvil de dicho interruptor de un tope que coopera con otro tope llevado por la tapa de la cuba.

465

10) Secadora según cualquiera de las reivindicaciones 7 a 9, caracterizada porque el motor eléctrico está montado sobre un soporte giratorio cuyo eje está descentrado con



1 962 01 16 -

470 relación al del motor lo que permite, por rotación de dicho soporte, poner tirante la correa o cadena de transmisión.

475 11) Secadora según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque cada cesto destinado a agrupar varias latas abiertas de conservas en vista de su secamiento simultáneo lleva una tapa perforada, destinada a sostener las conservas al mismo tiempo que permite la evacuación del agua.

480 12) Secadora según la reivindicación anterior, caracterizada porque la citada tapa de cada cesto está constituida por un marco que lleva una pared perforada o un enrejado.

13) Secadora según la reivindicación 11 o 12, caracterizada porque el cuerpo de cada cesto está constituido por un marco que lleva unos barrotes acodados a proximidad de sus extremos y que forma el fondo.

485 14) Secadora según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque lleva varias celdas de secamiento, siendo llevados los motores aferentes a dichas celdas por un mismo soporte.

490 15) Secadora según la reivindicación anterior, caracterizada porque el árbol del rotor de cada celda está provisto de un freno.

16) Instalación para la preparación de conservas de pescado y otros productos, todo tal y conforme se describe en la presente memoria descriptiva.

495 Consta la presente memoria descriptiva de dieciseis hojas numeradas y mecanografiadas en una sola cara a las que se acompaña cuatro de dibujo para su mejor comprensión.

Madrid

Alfonso de Etxebarri

Car. Poder
[Handwritten signature]

M/L/L.

5201



Fig 2

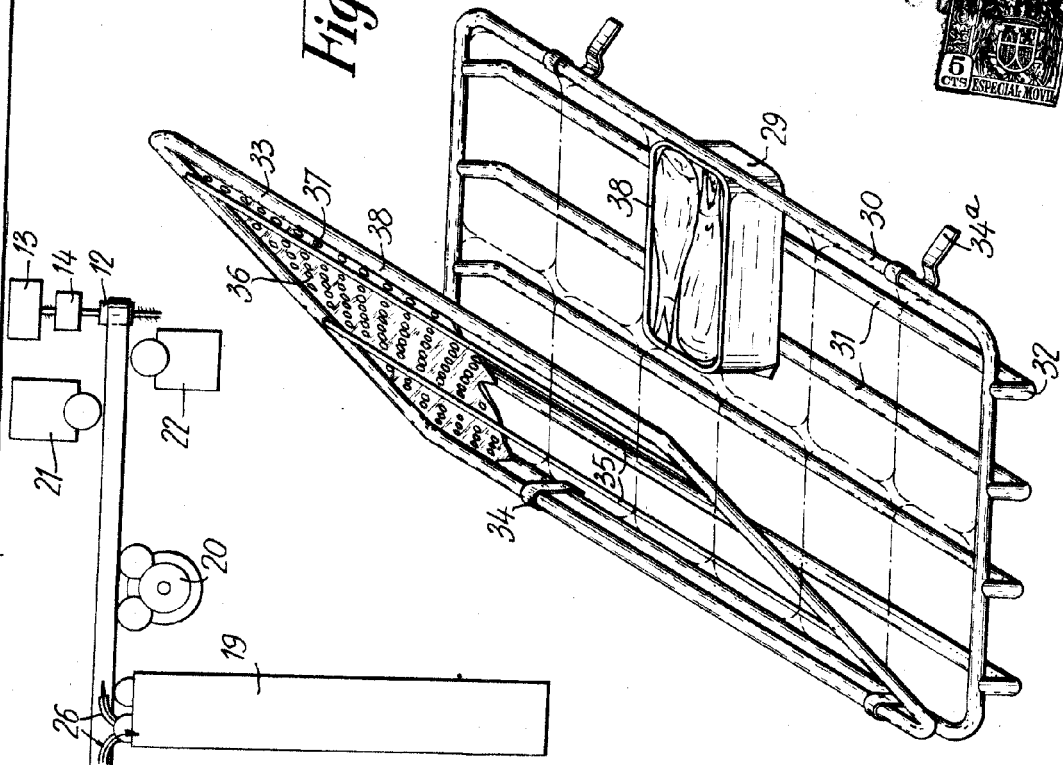
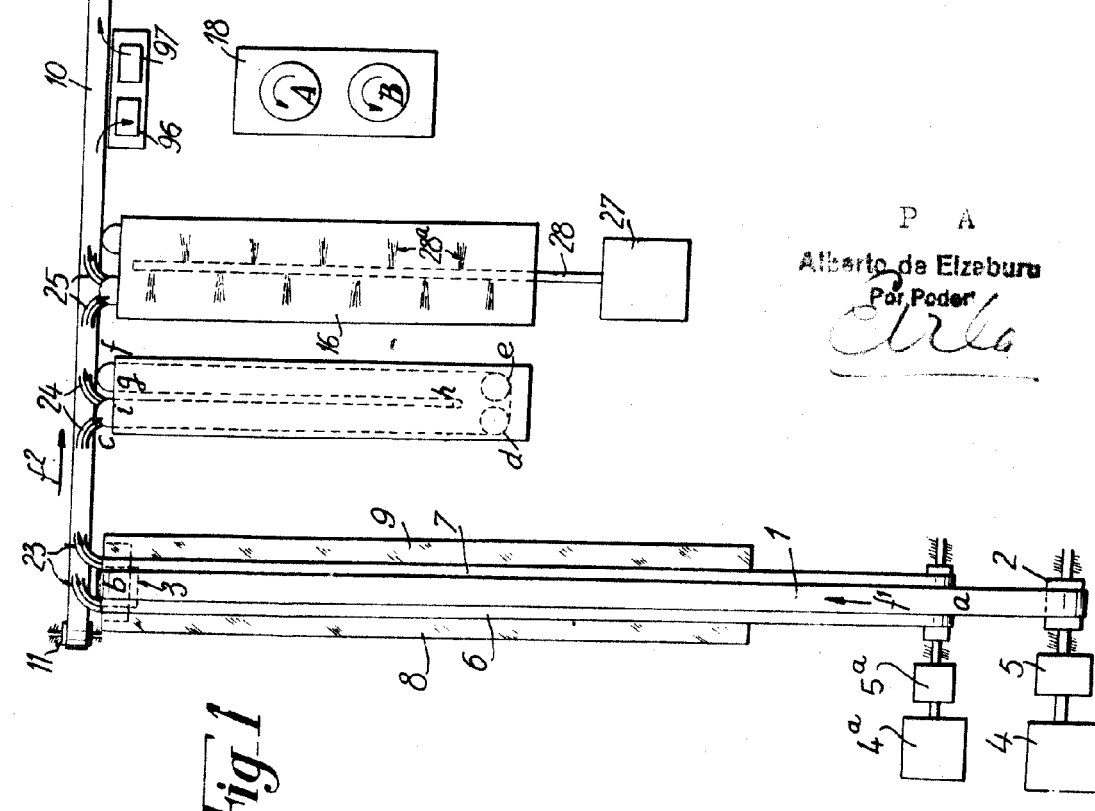


Fig 1



P A
Alberto de Elzeburu
Por Poder

Alba



Fig 3

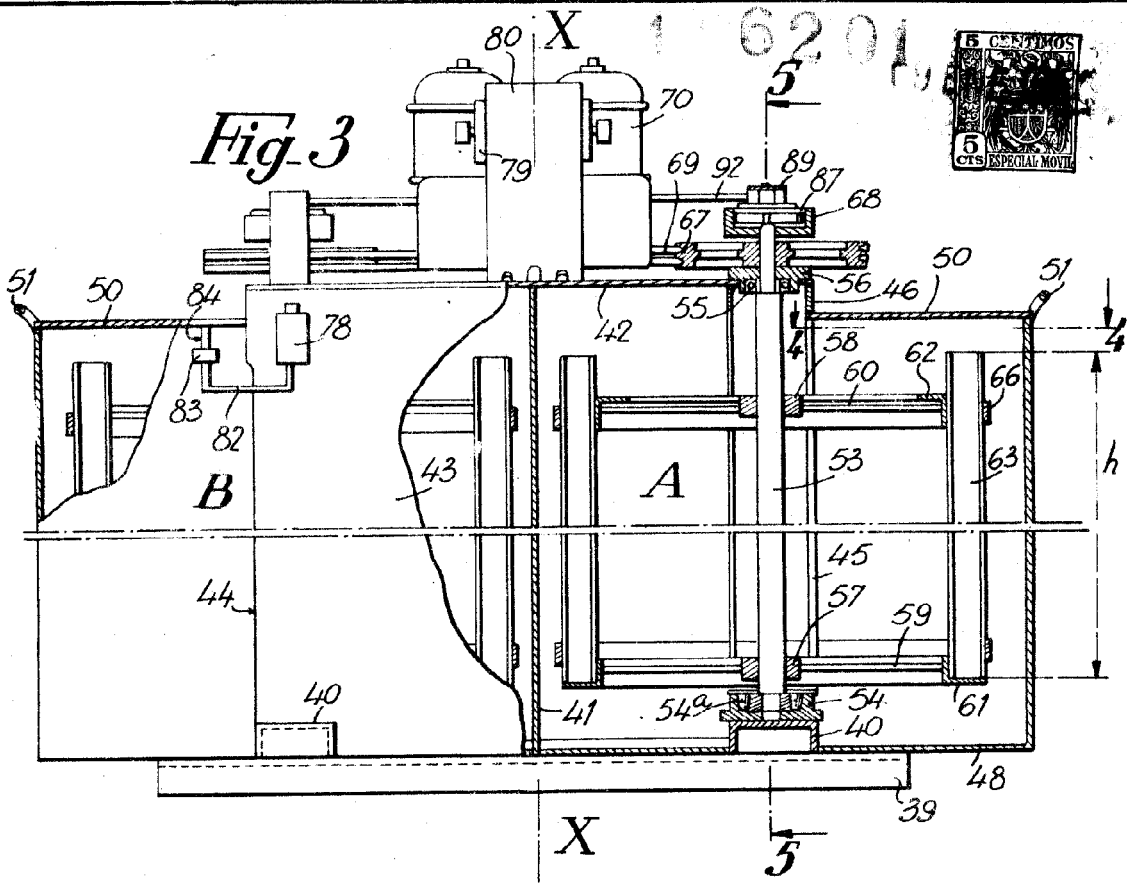
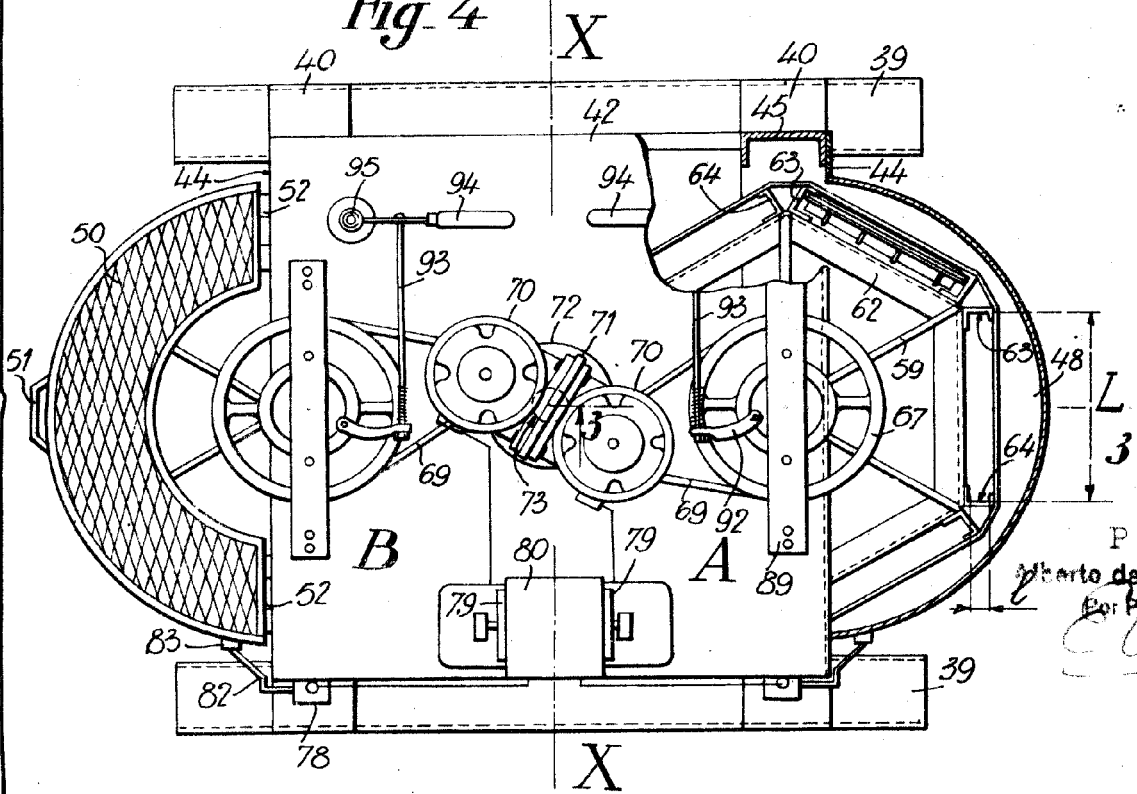


Fig 4



P A
 Alberto de Elzaburo
 Por Poder
[Handwritten signature]

15201

Fig. 5

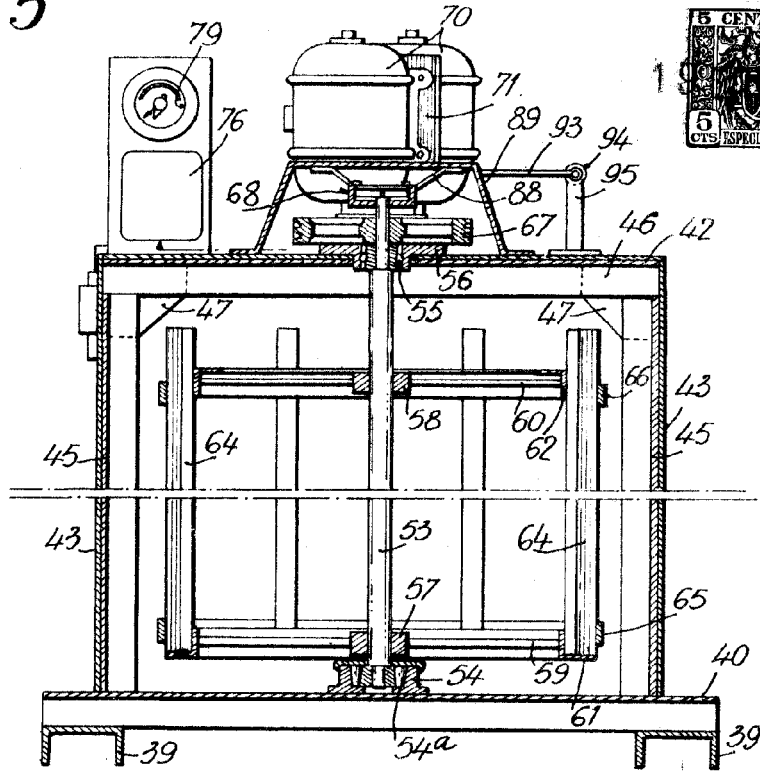
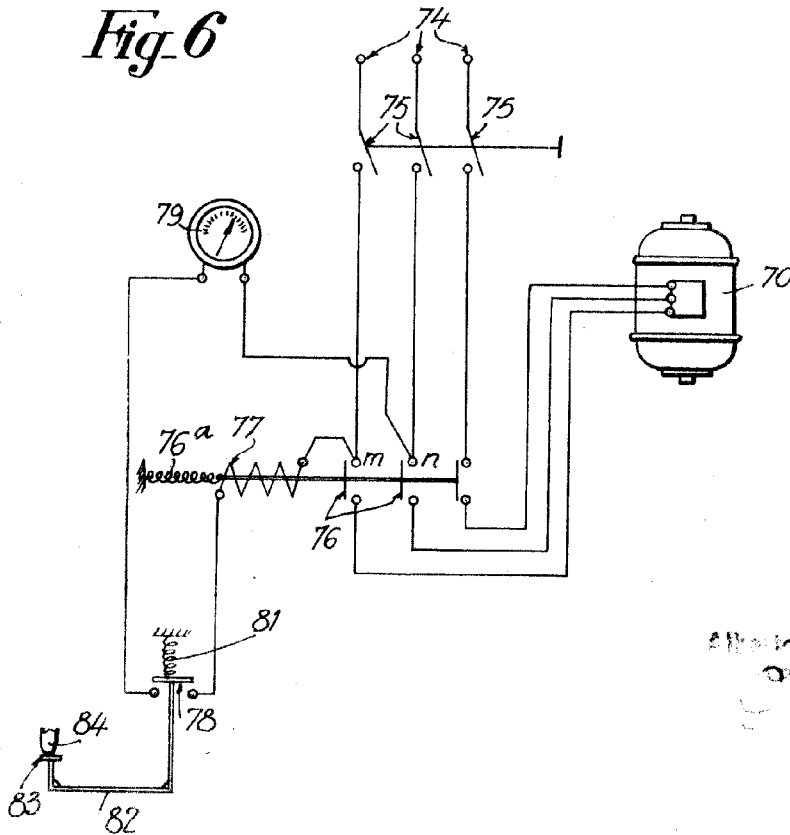


Fig. 6



P A
Alberto Elcuburo

Handwritten signature

Fig. 7

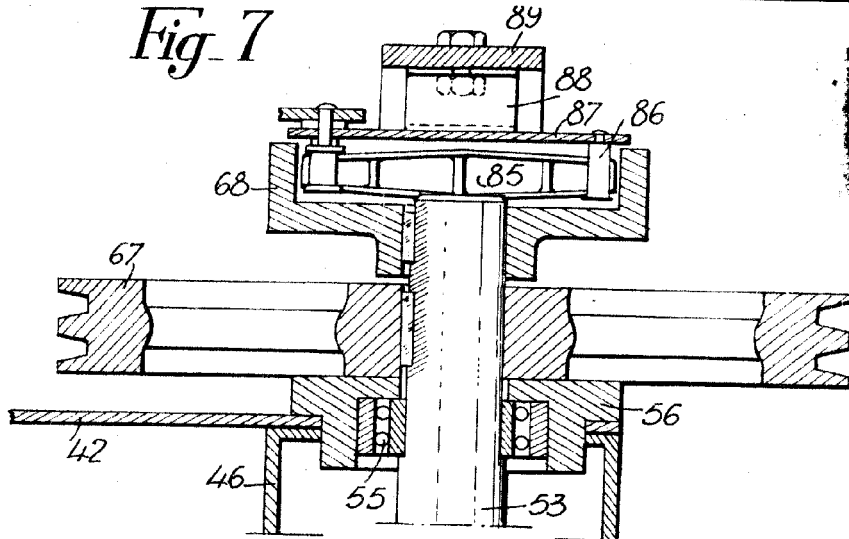
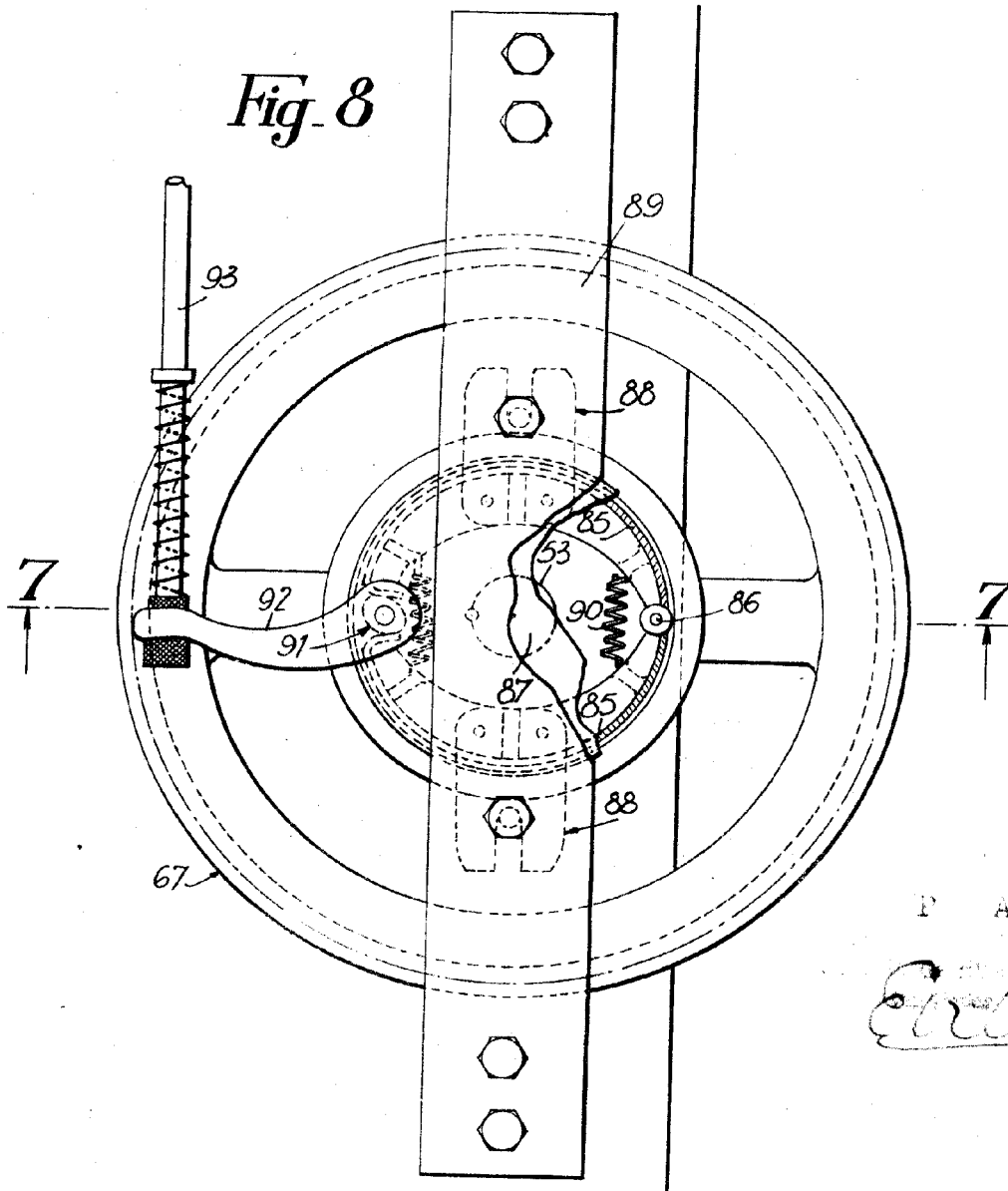


Fig. 8



P A
E. W. P.