



ESPAÑA

19	ES	11	225660	10	Y
		21			
		22	FECHA DE PRESENTACION		
			13-1-1977		

MODELO DE UTILIDAD

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			A23 B

54	TITULO DE LA INVENCION
	DISPOSITIVO DE CARGA Y DESCARGA AUTOMATICA DE COCEDEROS CONTINUOS DE VAPOR.

71	SOLICITANTE (S)
	HERMANOS RODRIGUEZ GOMEZ, S.A. (HERMASA)

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE
	Bº Angoren - CHAPELA (VIGO)

72	INVENTOR (ES)

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
	D. BERNARDO UNGRIA GOIBURU

1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-
5 dad de las invenciones de tipo industrial que tienen por
objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, a-
paratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado
10 al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-
tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimieno
tos de tipo científico (Artº. 47).

15 El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio
legal de que también serán patentables los instrumentos, ob
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defin
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo anter
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-
ria, constituye una novedad industrial, con características
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así
los méritos de quien aporta a la industria del país una me-
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación
30 con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de
18 de Noviembre de 1.935).

1 Pasando a describir el objeto de la invención por
la cual se solicita el presente privilegio de Modelo de Uti-
lidad, se hace constar que la finalidad de la idea que va-
mos a describir es proporcionar al mercado y al público en
5 general, un dispositivo de carga y descarga automático de
cocederos continuos de vapor, que viene a solucionar los
problemas existentes al efectuar estas operaciones manual-
mente, reduciendo, por lo tanto, los costos y los tiempos
considerablemente, sin olvidar que en virtud de su estudia-
do diseño constituye un elemento carente de averias que ha-
ce prácticas y sencillas las operaciones a que se destina.

10 El dispositivo que propone la invención podemos
considerarlo integrado por las siguientes partes:

15 CINTA DE ABASTECIMIENTO DE LATAS.- Tiene la mi-
sión de alimentar el dispositivo objeto de la invención, de
latas de conserva abiertas y dispuestas boca arriba, una
vez que en su interior ha sido depositado el pescado o pro-
ducto alimenticio a cocer. Esta cinta está constituida por
cualquier material adecuado de los utilizados normalmente
20 en cintas transportadoras.

El movimiento de esta cinta es continuo y arras-
tra las latas depositándolas debajo del mecanismo de empuje
de latas, al cual llegan lateralmente, por cuyo motivo di-
cha cinta se halla dispuesta perpendicularmente al sistema
25 de carga y descarga de parrillas.

MECANISMO DE EMPUJE DE LATAS DEL SISTEMA DE CAR-
GA.- Constituido básicamente por un puente de empuje apoya-
do lateralmente sobre los respectivos soportes, constituí-
dos por un tornillo o eje de fijación del rodillo correspon-
diente, que se deslizan sobre sendas pletinas-guías dispues-
30

1 tas sobre los perfiles laterales solidarios al bastidor.
Las mencionadas guías tienen como misión producir una elevación vertical del puente de empuje en su desplazamiento de avance, para que, una vez trasladadas las latas que se hallaban en el tramo de la cinta de abastecimiento dispuesto bajo el mecanismo de empuje, a la mesa de volteo, en su movimiento de retroceso, el puente de empuje no arrastre consigo las latas a la posición inicial. Consiguiéndose esto debido a que el ángulo del extremo anterior del puente de empuje pasa por encima de las latas, una vez que éstas han sido depositadas en la mesa de volteo. El desplazamiento de avance de este mecanismo de empuje mediante la acción de dos cilindros neumáticos o hidráulicos solidarios a él por los correspondientes vástagos; se produce una vez que ha sido accionado manualmente el correspondiente pulsador o botón, mientras que el retroceso es automático y se consigue por la acción de dos válvulas neumáticas o hidráulicas dispuestas al principio y final de carrera respectivamente, cuya misión es invertir el sentido de entrada del flúido al interior del cilindro.

15 Al ser accionado manualmente el dispositivo de empuje anteriormente mencionado, simultáneamente, otro vástago de otro cilindro neumático o hidráulico dispuesto perpendicularmente a la cinta de abastecimiento, traba el acceso de las latas que se encuentran en dicha cinta, impidiendo, por consiguiente, que pasen a situarse bajo el mecanismo de empuje, en tanto que éste no retroceda a su posición de partida.

20 Este mecanismo de empuje puede regularse convenientemente en altura para adaptarse a la del formato de -

1 latas a manipular.

5 MESA DE VOLTEO.- Su misión es la de invertir las latas de conserva, abiertas por su parte superior y en ella depositadas, mediante un giro de 180º accionado neumática o hidráulicamente por un pedal acoplado al dispositivo, para lo cual se coloca previa y manualmente sobre las latas depositadas en dicha mesa, una parrilla-flash prismática rectangular cuya base está constituida por un enrejillado de alambre o chapa troquelada y provista en sus dos caras opuestas de menor superficie de los correspondientes ganchos de fijación dispuestos verticalmente. El sistema de enganche de estas parrillas se realiza mediante dos vástagos sobresalientes de unos soportes laterales solidarios al bastidor de la mesa de volteo, los cuales se introducen en los mencionados ganchos laterales de las parrillas-flash.

15 El soporte que incorpora el vástago lleva solidarias, en uno de sus extremos, dos piezas excéntricas que accionan sendas válvulas neumáticas o hidráulicas que garantizan que no pueda producirse el volteo de la parrilla flash si ésta, previamente, por cualquier fallo, no hubiese sido correctamente sujeta por los mencionados vástagos de suspensión. Ello se consigue porque si se diese esta anomalía, las válvulas no dejarían pasar fluido al cilindro de par que acciona el eje de giro de la mesa de volteo. Una vez correctamente enganchadas por los vástagos de fijación las parrillas-flash, se produce el giro de la mesa de volteo, a la que va solidaria la parrilla flash, depositando sobre ella y en posición invertida, o sea, boca abajo, las latas en su contenido, para eliminar de este modo, por escurrido, las condensaciones producidas en el interior de -

20

25

30

1 las latas durante la operación de cocción a vapor en la -
cual dichas parrillas flash pasan por el interior del cocedero.

5 Una vez situada la parrilla-flash en la posición
final de volteo y, por consiguiente, las latas con su conte
nido invertidas, el desenganche de dicha parrilla tiene que
estar supeditado a que en la rampa de descarga de parrillas-
flash y coincidiendo con el espacio donde la mesa de volteo
10 deposita dichas parrillas, no se encuentre ninguna varilla
de la cadena de transporte de las parrillas a través del co
cedero. Por consiguiente, esta operación debe estar sincromi
zada con el movimiento de arrastre de la mencionada cadena -
de transporte. Ello se consigue al retroceder los vástagos -
de sujeción de las parrillas mediante dos válvulas neumáti-
15 cas o hidráulicas que son accionadas por sendas excéntricas,
dispuestas en uno de los extremos del eje del vástago, cuyo
giro no debe realizarse en tanto que la válvula neumática o
hidráulica, que sincroniza el movimiento de la cadena de -
transporte de parrillas-flash con la operación de desengan-
20 che de las mismas por la mesa de volteo, sea accionada por
los extremos de las varillas de que consta la cadena de -
transporte, para cuyo fin sobresalen, marcando así los inter
valos de funcionamiento de la mencionada válvula de sincro
nización de ambas operaciones.

25 Una vez que las parrillas-flash son depositadas -
en la rampa de descarga, son enganchadas en las varillas de
la cadena de transporte por el propio movimiento de ésta.

30 La mesa de volteo, una vez que ha depositado la -
parrilla en la rampa de descarga, vuelve a su posición ini
cial automáticamente, accionada por el circuito neumático o

1 hidráulico.

5 Para la mejor adaptación de la mesa de volteo al formato de latas a manipular, pueden regularse en altura - su base, los brazos laterales de sujeción y su eje de giro, lo cual constituye una gran ventaja que aporta este dispositivo, superando a los modelos actualmente existentes en el mercado.

10 DESCARGA AUTOMÁTICA.- Esta operación se realiza - mediante el correspondiente sistema de descarga, acoplado a la salida del cocedero, al cual llegan las parrillas-flash, provistas de las correspondientes latas en posición invertida, suspendidas de las varillas de la cadena de transporte del cocedero, la cual las deposita en una ménsula o rampa cuya base está constituida por pletinas inclinadas en -
15 sentido descendente, por las cuales se desplazan debido a - su propio peso las parrillas allí depositadas para, a continuación, ser recogidas por dos cadenas de arrastre situadas en las caras laterales internas de la mencionada ménsula o rampa y trasladadas a la posición correcta para ser -
20 enganchadas por la mesa de volteo.

25 Estas cadenas de arrastre solo trabajan en un sentido, efectuándose el traslado de la parrilla situadas sobre dichas cadenas hasta la posición correcta de enganche, cuando la parrilla anterior ya ha sido recogida por la mesa de volteo y comienza ésta a efectuar su giro de 180º, - volteando por consiguiente la parrilla, para dejar las latas en su posición correcta para proceder al cierre de las mismas.

30 Cuando la mesa de volteo desciende para recoger la parrilla siguiente depositada en la posición de enganche, -

1 la cadena de arrastre de la ménsula o rampa, que va sincro-
nizada al eje de giro de la mesa de volteo, no se mueve, -
por que si ésta girase en sentido contrario, retrocedería -
de nuevo la parrilla desde la posición de enganche hasta la
5 ménsula o rampa.

MECANISMO DE EMPUJE DE LATAS DEL SISTEMA DE DES
CARGA.- Este mecanismo tiene un funcionamiento similar al -
de carga. Sin embargo, las guías laterales por las que se -
desplazan los vástagos de soporte del puente de empuje, que
10 se desplazan en el interior de cilindros huecos, provistos
del correspondiente resorte de empuje, son diferentes.

Estas guías están diseñadas para que el puente -
de empuje situado en la posición de partida, o sea, sobre -
la cinta de evacuación de la descarga, al iniciar el movi-
15 miento por la acción de los cilindros neumáticos o hidráuli-
cos que empujan el mencionado puente y desplazarse sobre las
guías laterales, se eleve por la parte superior de dichas -
guías para, de este modo, ganar la altura necesaria y pasar
sobre las latas depositadas en la mesa de volteo, previa re-
20 tirada manual de la parrilla-flash, descendiendo a continua-
ción para recoger las latas depositadas en la mencionada me-
sa de volteo y retroceder por la ranura inferior de las -
guías laterales, arrastrándolas hasta la cinta de evacuación
de la descarga, que las transporta al exterior para proce-
25 der al cerrado de dichas latas.

Las distintas operaciones, tanto de la mesa de -
volteo como del mecanismo de empuje, están reguladas por las
correspondientes válvulas neumáticas o hidráulicas, del mis-
mo modo que en la carga.

30 Tanto el sistema de carga como el de descarga -

1 van provistos de los respectivos dispositivos de bloqueo -
manuales o automáticos, que garantizan una mayor seguridad
en las operaciones a efectuar.

5 Para complementar la descripción que seguidamen
te se va a realizar y con objeto de ayudar a una mejor com
prensión de las características del invento, se acompaña a
la presente memoria descriptiva, formando parte integrante
de la misma, de un juego de planos cuyas figuras represen
tan lo siguiente:

10 Figura 1.- Representa una vista en alzado fron
tal del mecanismo de volteo de parrillas, tanto de la car
ga como de la descarga. En ella se pueden apreciar la mesa
de volteo (1), el porta vástago de fijación de parrillas -
(4), el vástago de fijación (6), el regulador de altura de
15 la mesa de volteo (18) y el eje de la mesa de volteo (21).

Figura 2.- Representa una vista en planta del -
mecanismo de volteo de parrillas, tanto de la carga como de
la descarga. En ella se pueden apreciar el eje de las ex
centricas (5) y las excentricas (8).

20 Figura 3.- Representa una vista en alzado late
ral de la cinta de abastecimiento de latas, en la carga au
tomática.

Figura 4.- Representa una vista en alzado de la
25 cinta de abastecimiento de latas, en la carga automática, -
según sección A-B de la figura 3. En ella se puede apreciar
la cadena transportadora (40).

Figura 5.- Representa una vista en alzado frontal
30 del mecanismo de empuje de latas, en la carga automática.
En ella se pueden apreciar el puente de empuje (84), el so
porte del puente de empuje (85), el tornillo que hace de -

1 eje del soporte (87), la pletina guía (87), el soporte regulador de altura del puente de empuje (88), el ángulo de empuje (89) y la guía (90).

5 Figura 6.- Representa una vista en alzado lateral del mecanismo de empuje de latas, en la carga automática, según sección C-D de la figura 5. En ella se pueden apreciar el puente de empuje (84), la pletina guía del soporte (87), el soporte regulador de altura del puente de empuje (88), el ángulo de empuje (89) y la guía (90).

10 Figura 7.- Representa una vista en alzado lateral de todo el sistema de carga automático. En ella se pueden apreciar la mesa de volteo de parrillas (1), la cinta de abastecimiento de latas (2) y el mecanismo de empuje de latas (3).

15 Figura 8.- Representa una vista en alzado frontal de todo el sistema de carga automático. En ella se pueden apreciar la mesa de volteo de parrillas (1), la cinta de abastecimiento de latas (2) y el mecanismo de empuje de latas (3).

20 Figura 9.- Representa una vista en alzado lateral de la cinta de evacuación de latas en la descarga automática.

25 Figura 10.- Representa una vista en alzado de la cinta de evacuación de latas, en la descarga automática, según sección E-F de la figura 9. En ella se puede apreciar la cadena transportadora (40).

30 Figura 11.- Representa una vista en alzado frontal del mecanismo de empuje de latas, en la descarga automática. En ella se pueden apreciar la pletina de sujeción de guías (82), el soporte regulador de altura del mecanismo

1 de empuje de latas (88), las guías izquierda (119) y derecha (119'), el vástago guía (121), el resorte (123), el puente de empuje (125) y el ángulo de empuje (128).

5 Figura 12.- Representa una vista en alzado lateral del mecanismo de empuje de latas, en la descarga automática, según sección G-H de la figura 11. En ella se pueden apreciar la pletina de sujeción de guías (82), el soporte regulador (88), la guía derecha (119') el puente de empuje (125) y el ángulo de empuje (128).

10 No se considera necesario hacer más extensa esta descripción para que cualquier persona perita en la materia comprenda perfectamente la idea que se desea patentar, así como las ventajas que de su realización industrial han de derivarse.

15 Por todo ello y para evitar posibles imitaciones, se presenta esta solicitud, pidiendo la explotación exclusiva de la idea descrita, de acuerdo con las consideraciones y puntos que se desean reivindicar que se completan en las páginas siguientes.

20

25

30

1 Hecha la descripción a que se refiere la memoria
que antecede, es preciso insistir en que los detalles de
realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir,
5 que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre
en los principios fundamentales de la idea, que son en esen-
cia los que quedan reflejados en los párrafos de la descrip-
ción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente
sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables,
10 en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones,
proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando
así el criterio del legislador en el sentido de que paten-
tada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica
e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a
15 pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, pre-
sentarla como nueva y propia.

Este principio, en cuanto al alcance de la protec-
ción del objeto patentado se refiere, se halla confirmado
por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre -
20 ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de octubre
de 1954, 23 de enero de 1959, 20 de marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la
amplitud que debe darse a la protección solicitada, se re-
25 dacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-
tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así
las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

30 En resumen, el privilegio de explotación exclusi-
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-
guientes:

1 1.- DISPOSITIVO DE CARGA Y DESCARGA AUTOMATICA
DE COCEDEROS CONTINUOS DE VAPOR, esencialmente caracteriza-
do por incorporar una cinta de abastecimiento de latas, -
transversal al sistema de carga, que puede ser metálica o -
5 de cualquier otro material adecuado.

 2.- DISPOSITIVO DE CARGA Y DESCARGA AUTOMATICA
DE COCEDEROS CONTINUOS DE VAPOR, esencialmente caracteriza-
do por llevar un puente de empuje apoyado lateralmente so-
bre sendos soportes, que se deslizan sobre pletinas guias,-
10 que tienen como misión producir una elevación del puente -
de empuje en su desplazamiento de avance para que, una vez
trasladadas las latas que se hallaban en el tramo de la cin-
ta de abastecimiento dispuesto bajo el mecanismo de empuje -
a la mesa de volteo, en su movimiento de retroceso el puen-
15 te de empuje no arrastre consigo las latas a la posición -
inicial, ya que este movimiento de retroceso es automático -
y se consigue por la acción de dos válvulas neumáticas o hi-
dráulicas dispuestas al principio y al final de carrera res-
pectivamente, cuya misión es invertir el sentido de entrada
20 de fluido al interior de los cilindros neumáticos o hidráu-
licos que, al principio de carrera, al ser accionados manual-
mente, sirven para desplazar el puente de arrastre en senti-
do de avance, en cuyo momento, otro vástago de otro cilindro
neumático o hidráulico dispuesto perpendicularmente a la -
25 cinta de abastecimiento, traba el acceso de las latas que -
se encuentran en dicha cinta, impidiendo por consiguiente -
que pasen a situarse bajo el puente de empuje en tanto que -
este no retroceda a su posición de partida, el cual asimis-
mo, puede regularse convenientemente en altura para adaptar
30 se a la del formato de latas a manipular.

1 3.- DISPOSITIVO DE CARGA Y DESCARGA AUTOMATICA
DE COCEDEROS CONTINUOS DE VAPOR, esencialmente caracteriza-
do porque está provisto de una mesa de volteo cuya misión -
es la de invertir las latas de conserva, abiertas por su -
5 parte superior y en ellas depositadas por el puente de arras-
tre, mediante un giro de 180º accionado neumática o hidráulica-
mente por un pedal acoplado al dispositivo, para lo cual -
se coloca previa y manualmente, sobre las latas depositadas
en la mesa de volteo, una parrilla rectangular que es engan-
10 chada por dos vástagos sobresalientes de unos soportes late-
rales solidarios al bastidor de la mesa de volteo, habiéndose
previsto que el eje que incorpora el vástago lleve solidaria-
rias, en uno de sus extremos, dos piezas excentricas que -
accionan sendas válvulas neumáticas o hidráulicas, las cua-
15 les garantizan que no pueda producirse el volteo de la parrilla
si ésta, previamente, por cualquier fallo, no hubiese -
sido correctamente sujeta por los mencionados vástagos de -
suspensión, ya que si se diese esta anomalía, las válvulas -
neumáticas o hidráulicas no dejarían pasar flúido al cilín-
20 dro de par que acciona el eje de giro de la mesa de volteo, -
sin embargo, cuando el enganche se realiza correctamente se
produce el giro de la mesa de volteo, a la que va solidaria
la parrilla, depositando sobre ésta y en posición invertida,
o sea boca abajo, las latas con su contenido, para eliminar
25 de este modo, por escurrido, las condensaciones producidas -
en el interior de las latas durante la operación de cocción
a vapor, en la cual dichas parrillas pasan por el interior -
del cocedero.

30 4.- DISPOSITIVO DE CARGA Y DESCARGA AUTOMATICA
DE COCEDEROS CONTINUOS DE VAPOR, caracterizado según reivin-

1 dicación anterior, porque una vez situada la parrilla en la
posición final de volteo y, por consiguiente, las latas con
su contenido invertidas, el desenganche de dicha parrilla -
5 está supeditado a que en la rampa de descarga de parrillas
y coincidiendo con el espacio donde la mesa de volteo depo-
sita dichas parrillas, no se encuentra ninguna varilla de -
la cadena de transporte de las parrillas a través del coce-
dero, lo cual se consigue al retroceder los vástagos de su-
jeción de la parrilla, mediante dos válvulas neumáticas o -
10 hidráulicas que son accionadas por sendas excéntricas dispu-
tas en uno de los extremos del eje del soporte del vástago,
cuyo giro no debe realizarse en tanto que la válvula neumá-
tica o hidráulica, que sincroniza el movimiento de la cadena
de transporte de parrillas con la operación de desenganche de
15 las mismas por la mesa de volteo, sea accionada por los ex-
tremos de las varillas de que consta la cadena de transpor-
te, para cuyo fin sobresalen, marcando así los intervalos de
funcionamiento de la mencionada válvula de sincronización -
de ambas operaciones, permitiendo que una vez que las parri-
20 llas son depositadas en la mesa de descarga, sean engancha-
das en las varillas de la cadena de transporte por el propio
movimiento de ésta.

25 5.- DISPOSITIVO DE CARGA Y DESCARGA AUTOMÁTICA
DE COCEDEROS DE VAPOR, caracterizado por el hecho de que pa-
ra la mejor adaptación de la mesa de volteo al formato de la
latas a manipular, pueden regularse en altura su base, los -
brazos laterales de sujeción y su eje de giro.

30 6.- DISPOSITIVO DE CARGA Y DESCARGA AUTOMÁTICA
DE COCEDEROS DE VAPOR, caracterizado por realizar la descar-
ga automática a la salida del cocedero donde existe una mén-

1 sula o rampa cuya base está constituida por pletinas incli-
nadas en sentido descendente, por las cuales se desplazan,
debido a su propio peso, las parrillas allí depositadas por
la cadena de transporte del cocedero y cargadas con las -
5 correspondientes latas en posición invertida, para, a conti-
nuación ser recogidas por dos cadenas de arrastre situadas
en las caras laterales internas de la mencionada ménsula o
rampa, las cuales trasladan la parrilla a la posición correc-
ta para ser enganchadas por una mesa de volteo igual a la -
10 expuesta en la reivindicación tercera, habiéndose previsto
que dichas cadenas de arrastre solo trabajen en un sentido
y que su funcionamiento, que va sincronizado al eje de giro
de la mesa de volteo, se inicie cuando dicha mesa de volteo,
cuyo funcionamiento está regulado por las correspondientes
15 válvulas neumáticas o hidráulicas, haya comenzado a efec-
tuar su giro a 180°, volteando la parrilla colocada en la -
posición de enganche.

7.- DISPOSITIVO DE CARGA Y DESCARGA AUTOMATICA
20 DE COCEDEROS CONTINUOS DE VAPOR, caracterizado porque el -
sistema de descarga está provisto de un puente de empuje de
latas similar al de la reivindicación segunda, que se apo-
ya, mediante dos vástagos que se desplazan en el interior -
de un cilindro hueco provisto del correspondiente resorte -
de empuje, sobre dos guías diseñadas para que el puente de
25 empuje situado en la posición de partida, o sea, sobre la -
cinta de evacuación de latas de la descarga, al iniciar el
movimiento por la acción de los cilindros neumáticos o hi-
dráulicos, cuyo funcionamiento está regulado por las corres-
pondientes válvulas neumáticas o hidráulicas, y desplazarse
30 sobre las guías laterales, se eleve por la parte superior -

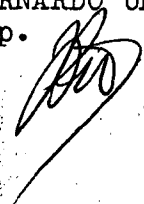
1 de dichas guias para ganar la altura necesaria y pasar so-
bre las latas depositadas en la mesa de volteo, previa re-
tirada manual de la parrilla, descendiendo a continuación -
5 para recoger las latas depositadas en la mencionada mesa de
volteo y retroceder por la ranura inferior de las guias la-
terales, arrastrándolas hasta la cinta de evacuación de la
descarga, que las transporta al exterior.

8.- DISPOSITIVO DE CARGA Y DESCARGA AUTOMATICA
DE COCEDEROS CONTINUOS DE VAPOR, caracterizado por el hecho
10 de que, tanto el sistema de carga como el de descarga, van
provistos de los respectivos dispositivos de bloqueo manua-
les o automáticos.

9.- Se reivindica por último como objeto sobre -
el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita:
15 DISPOSITIVO DE CARGA Y DESCARGA AUTOMATICA DE COCEDEROS CON
TINUOS DE VAPOR.

Todo conforme queda descrito y reivindicado en -
la presente memoria descriptiva que consta de diecisiete -
20 páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 13 Enero 1.977
BERNARDO UNGRIA
p.p.



1

5

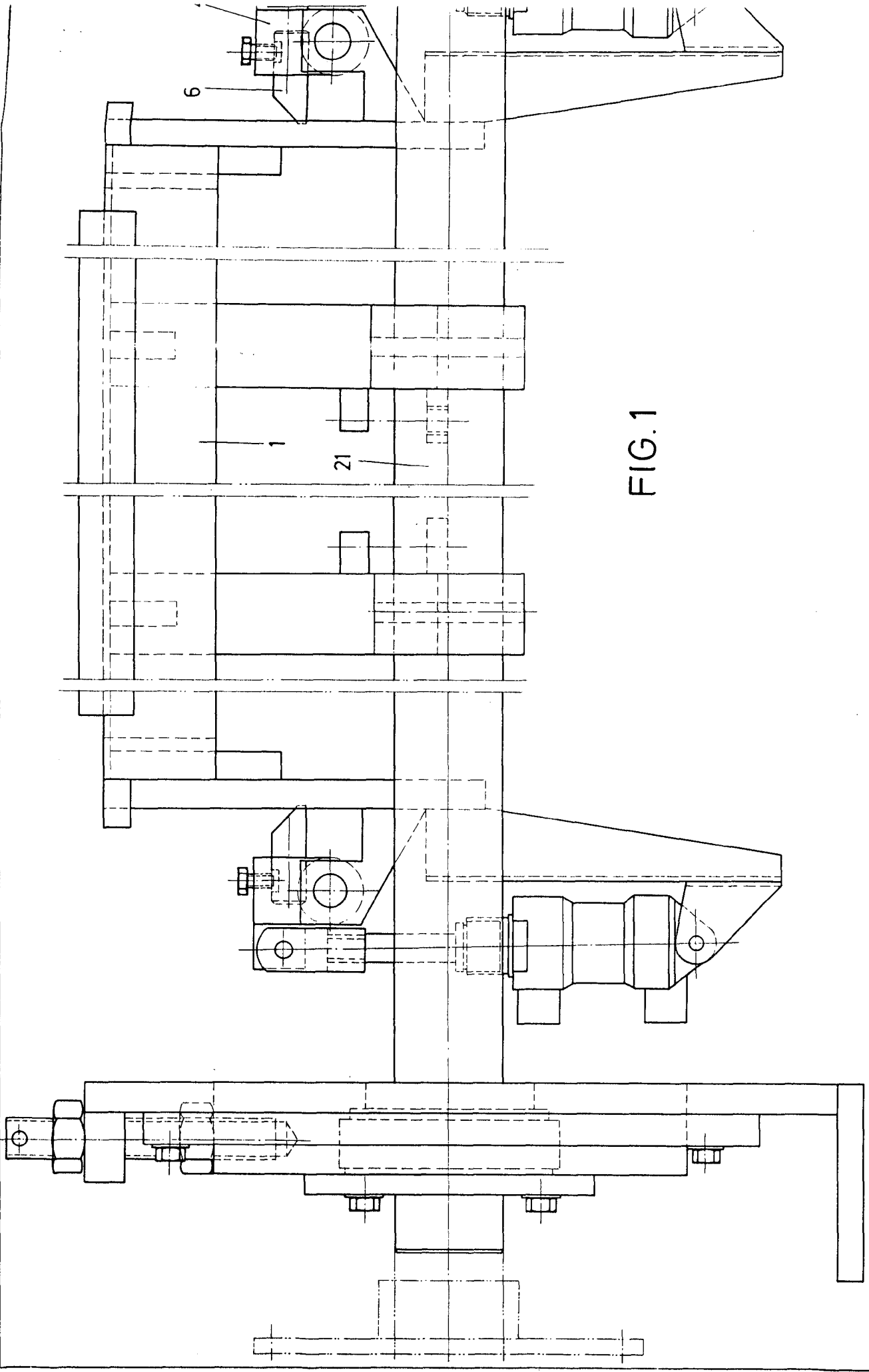
10

15

20

25

30



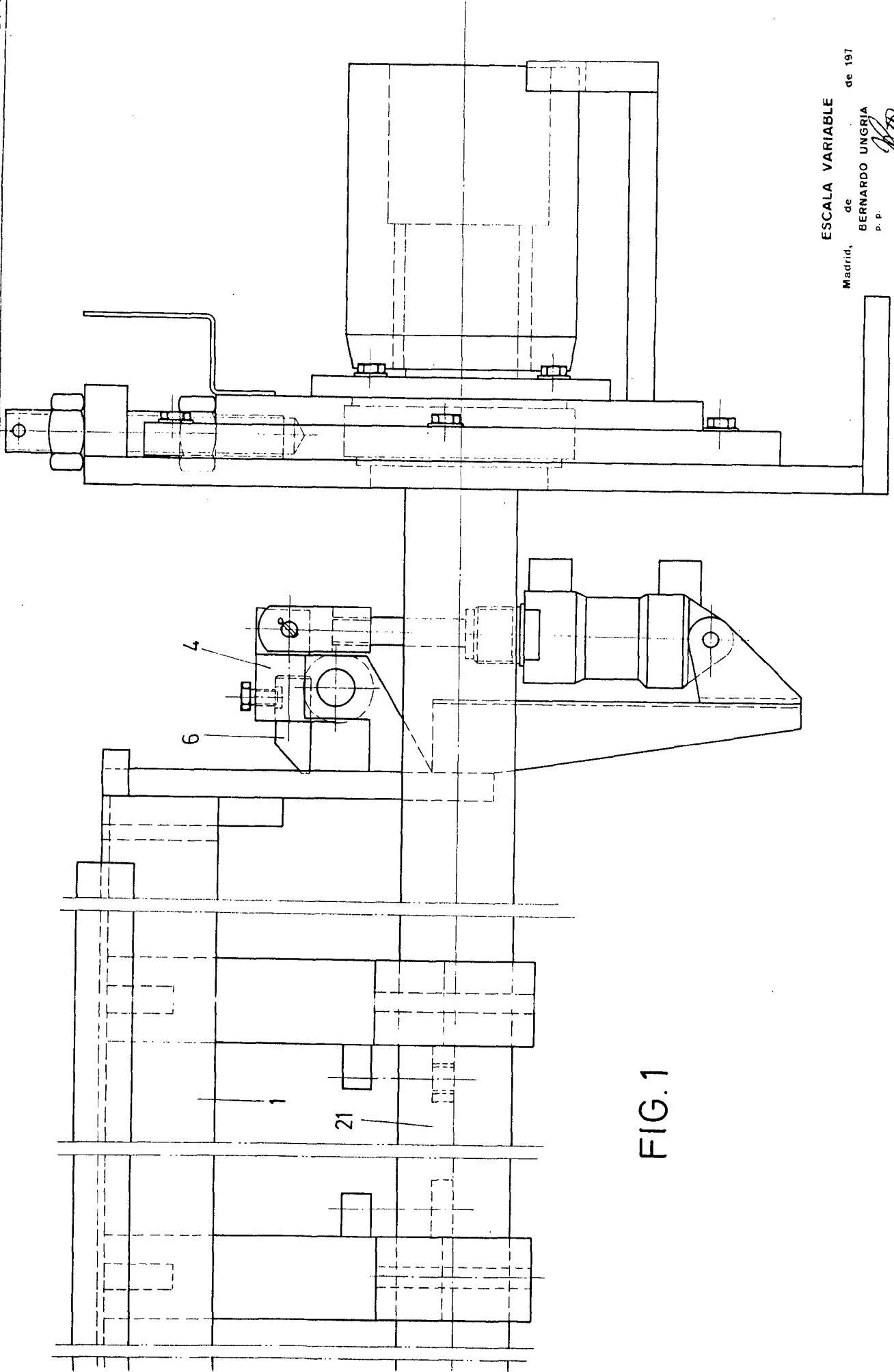


FIG. 1

ESCALA VARIABLE
de
Madrid, de BERNARDO UNGRIA
P. P. *[Signature]*
de 197

8

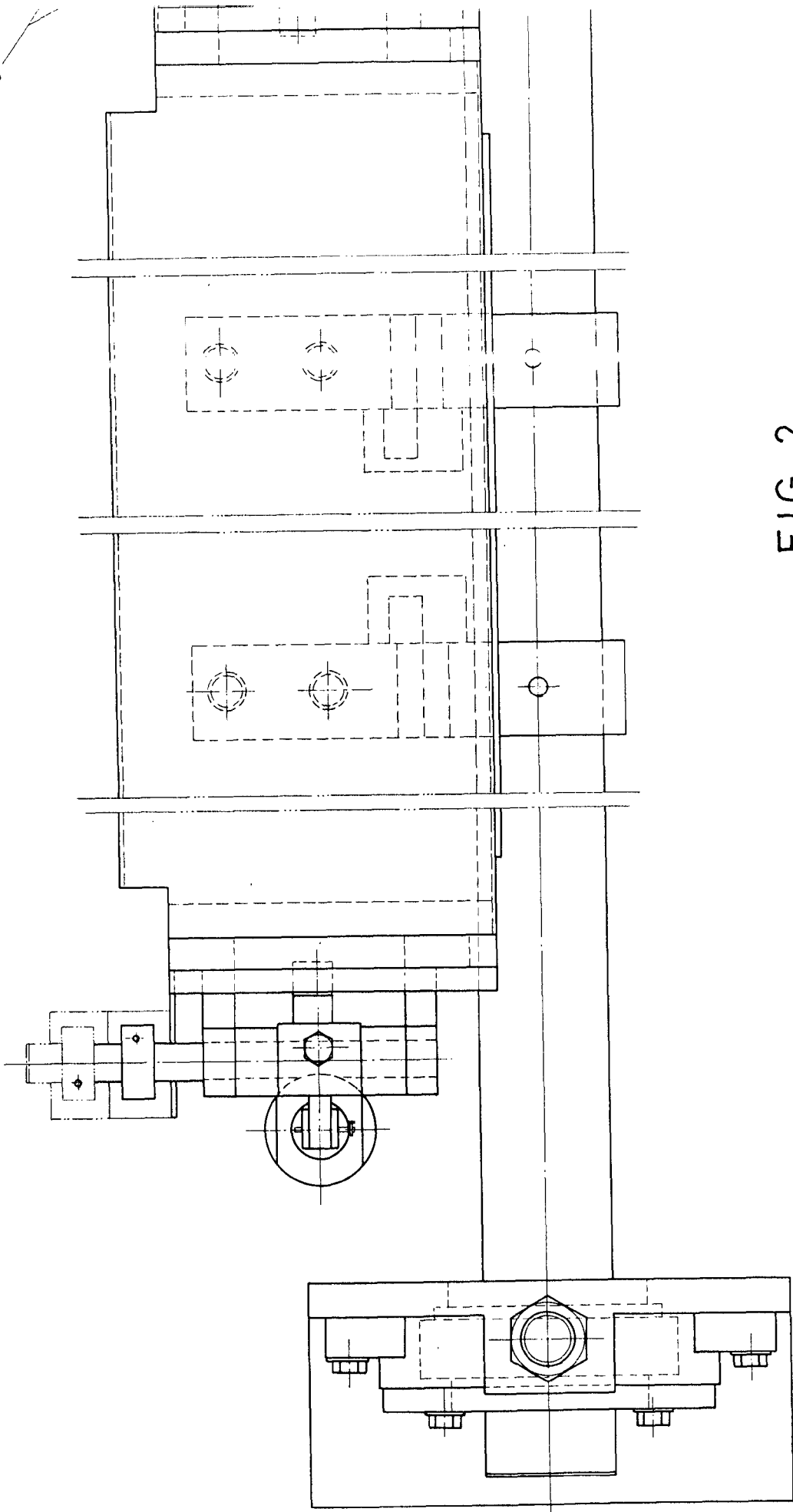
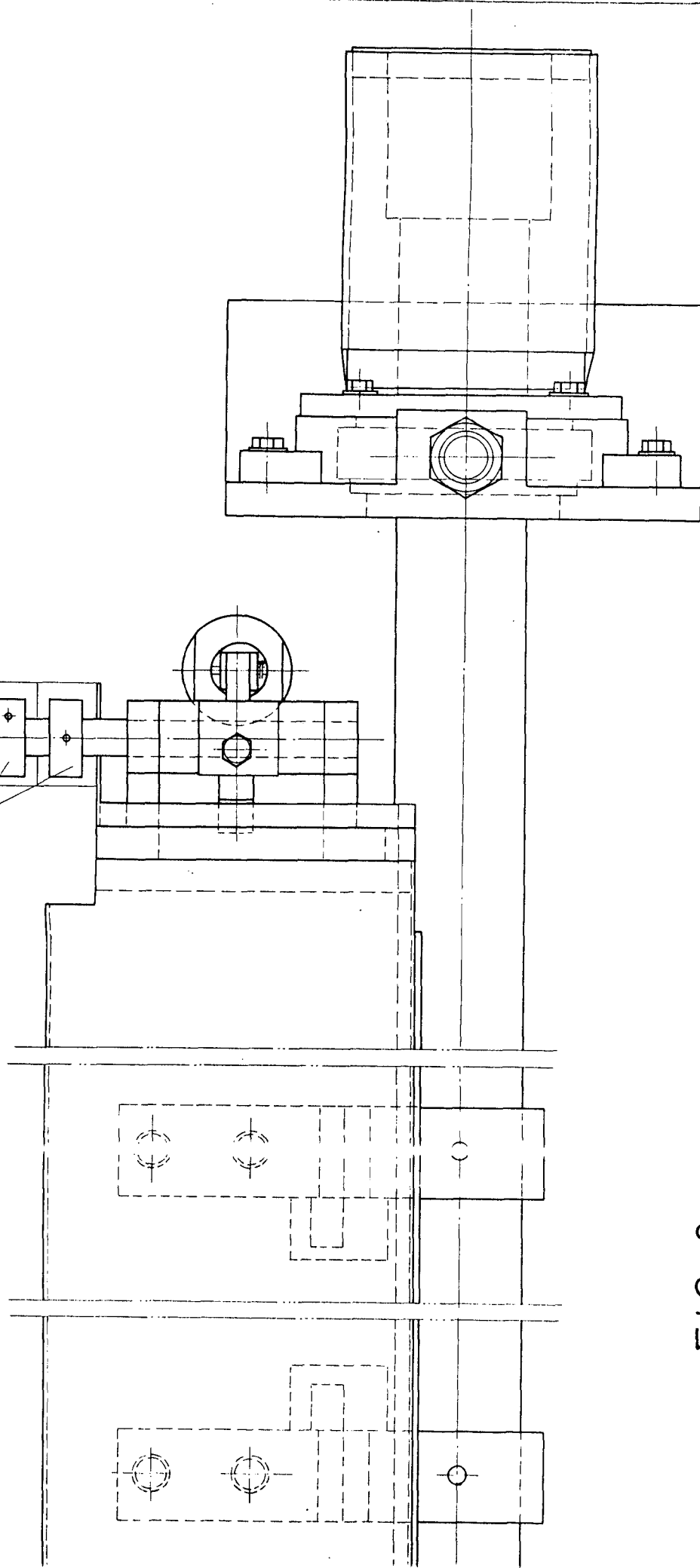


FIG. 2

5
8



ESCALA VARIABLE

Madrid, de 197

de BERNARDO UNGRIA

P. P.

FIG. 2

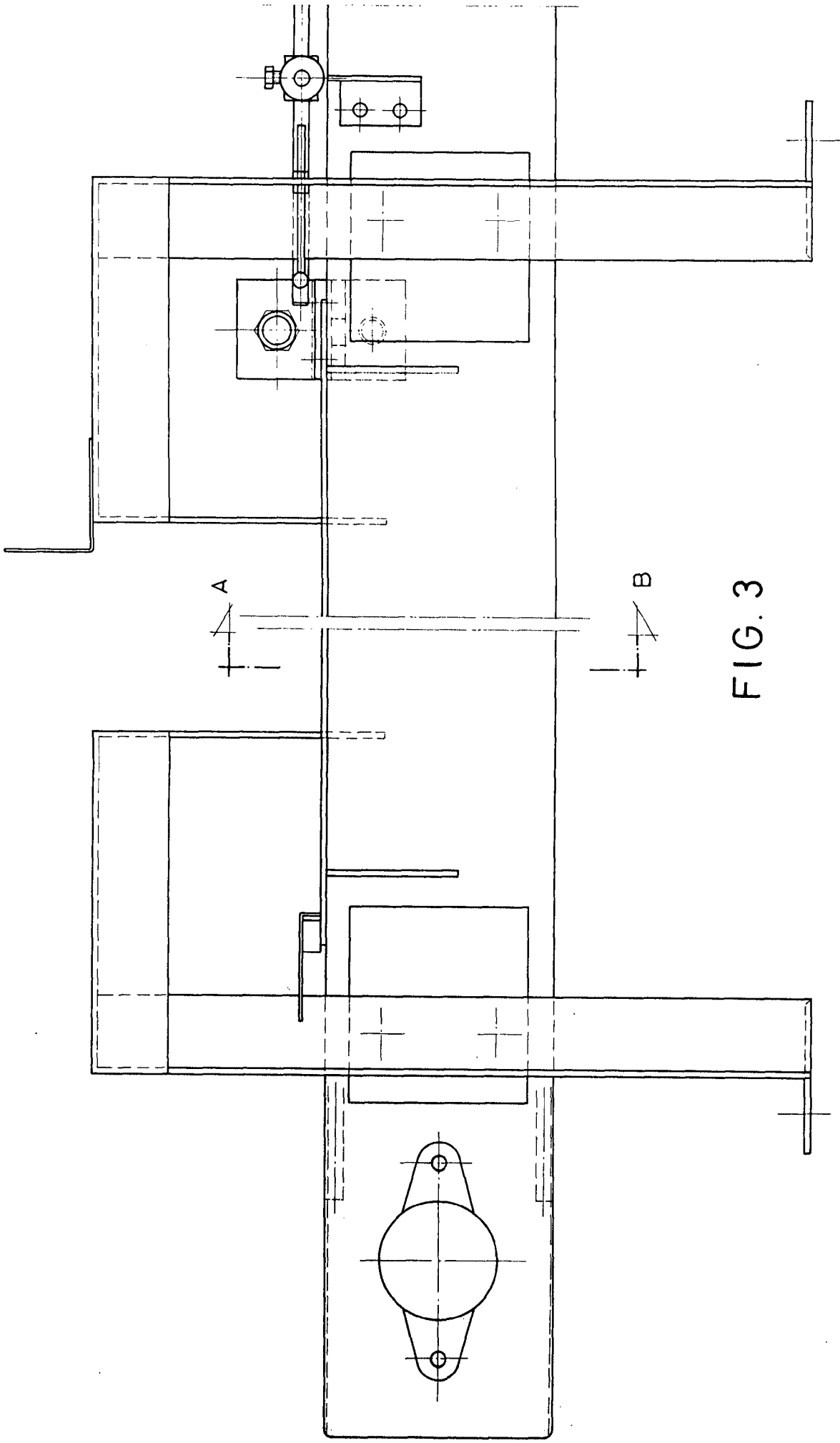
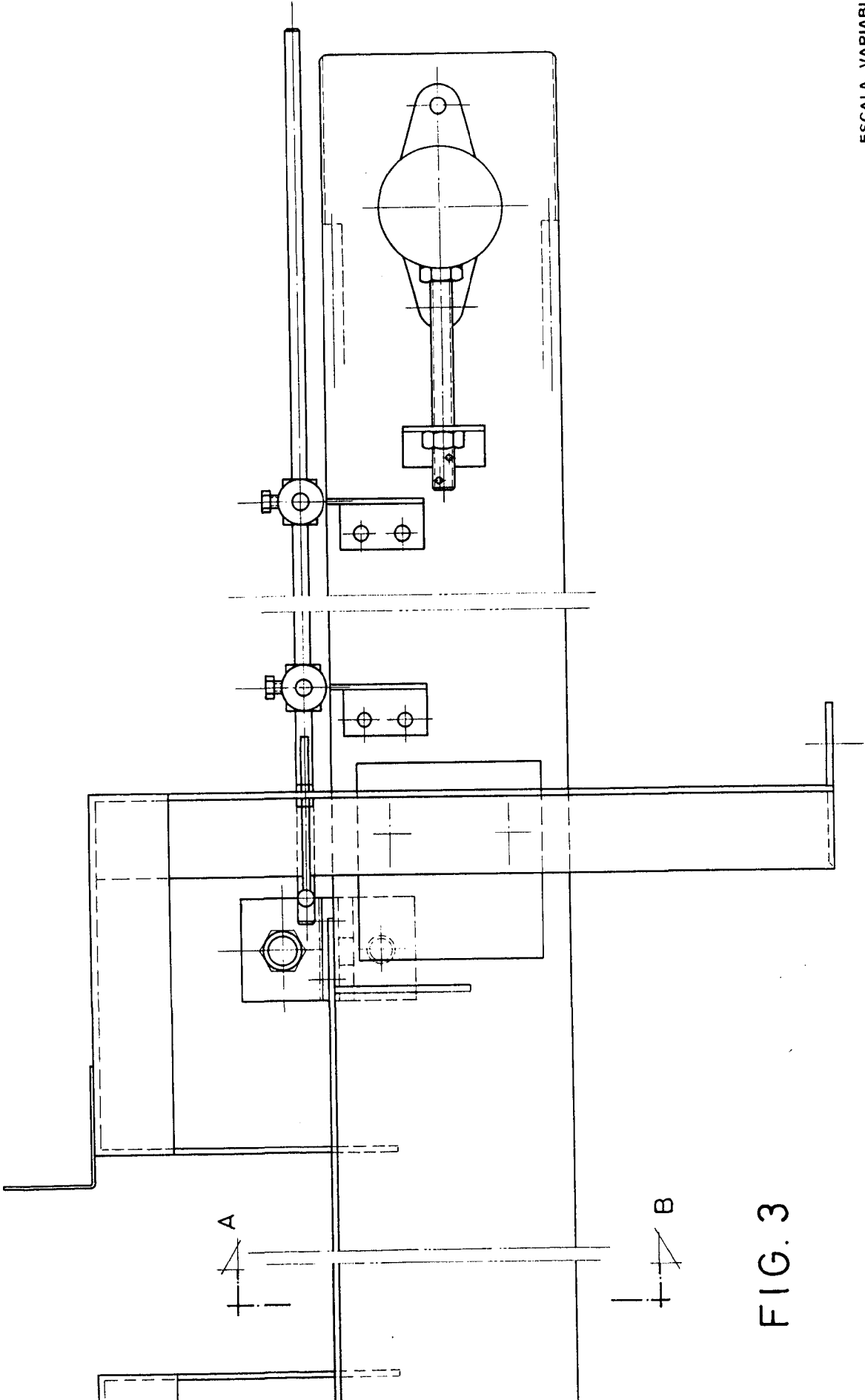
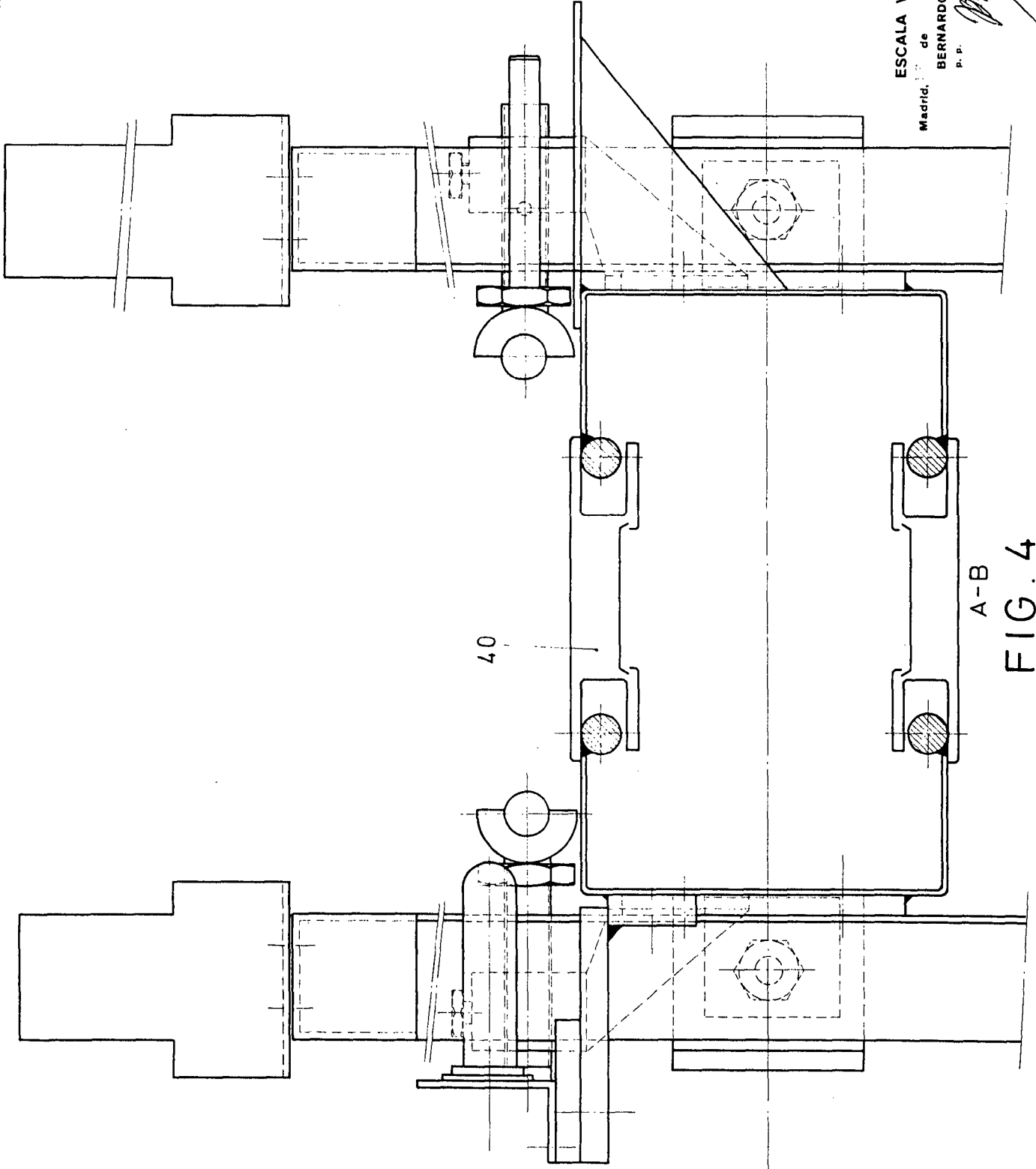


FIG. 3



ESCALA VARIABLE
de 1977
Madrid, de 1977
BERNARDO UNGRIA
P. P.

FIG. 3



ESCALA VARIABLE
de
Madrid, de 197
BERNARDO JUNGRIA
P. P.

A-B

FIG. 4

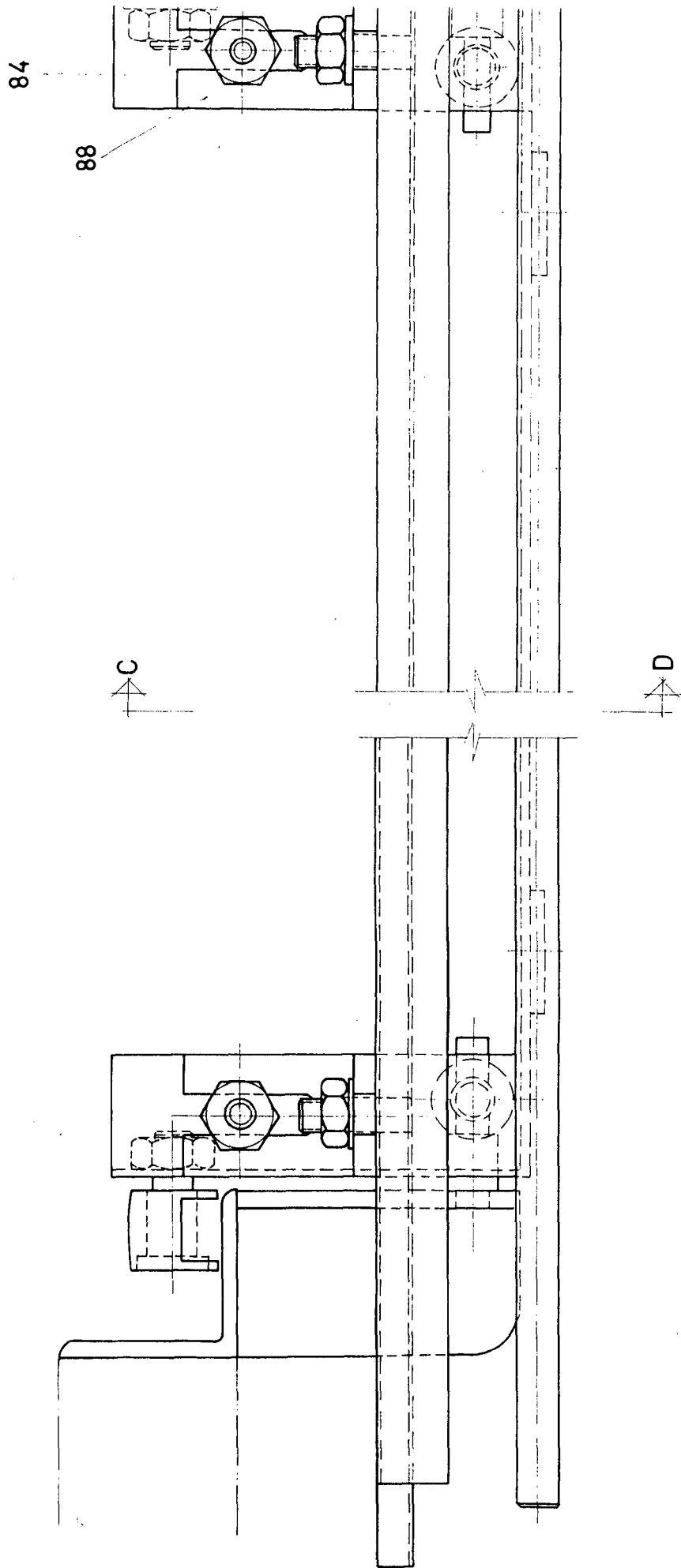


FIG.5

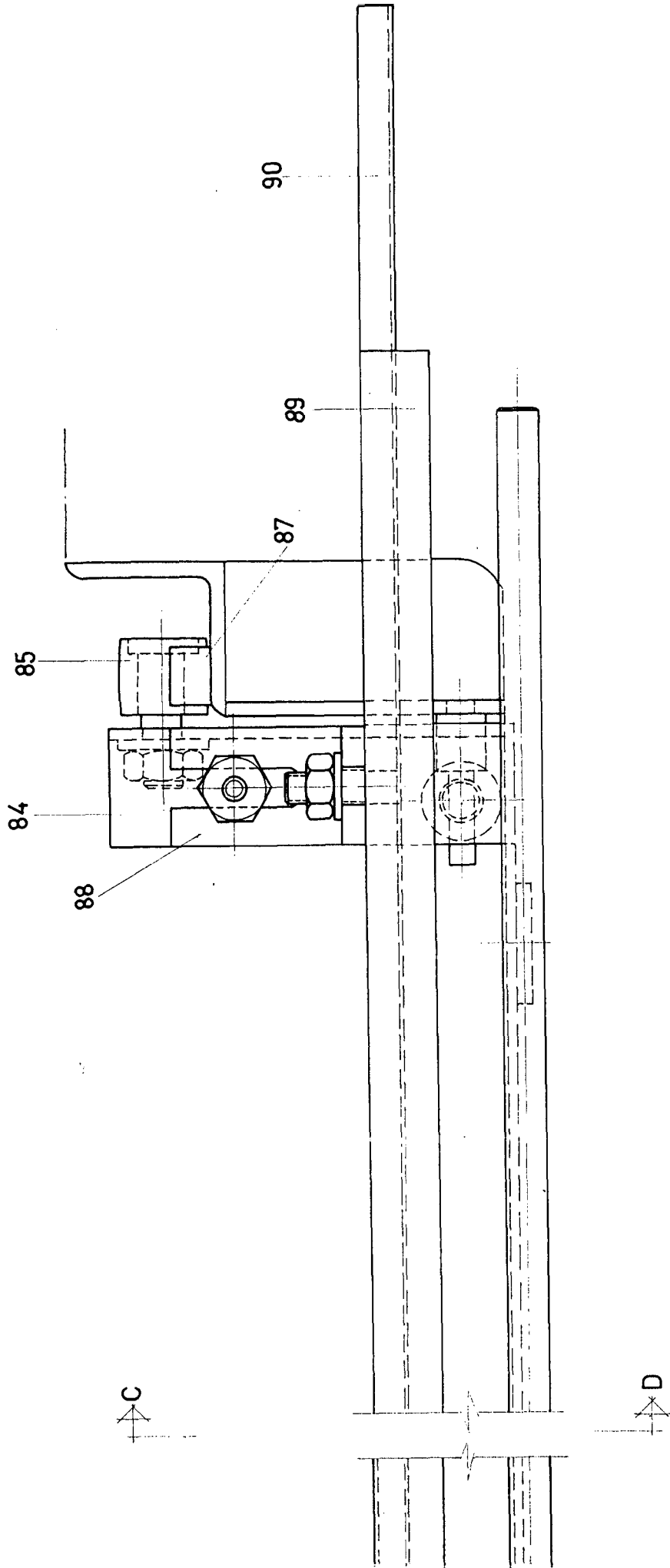
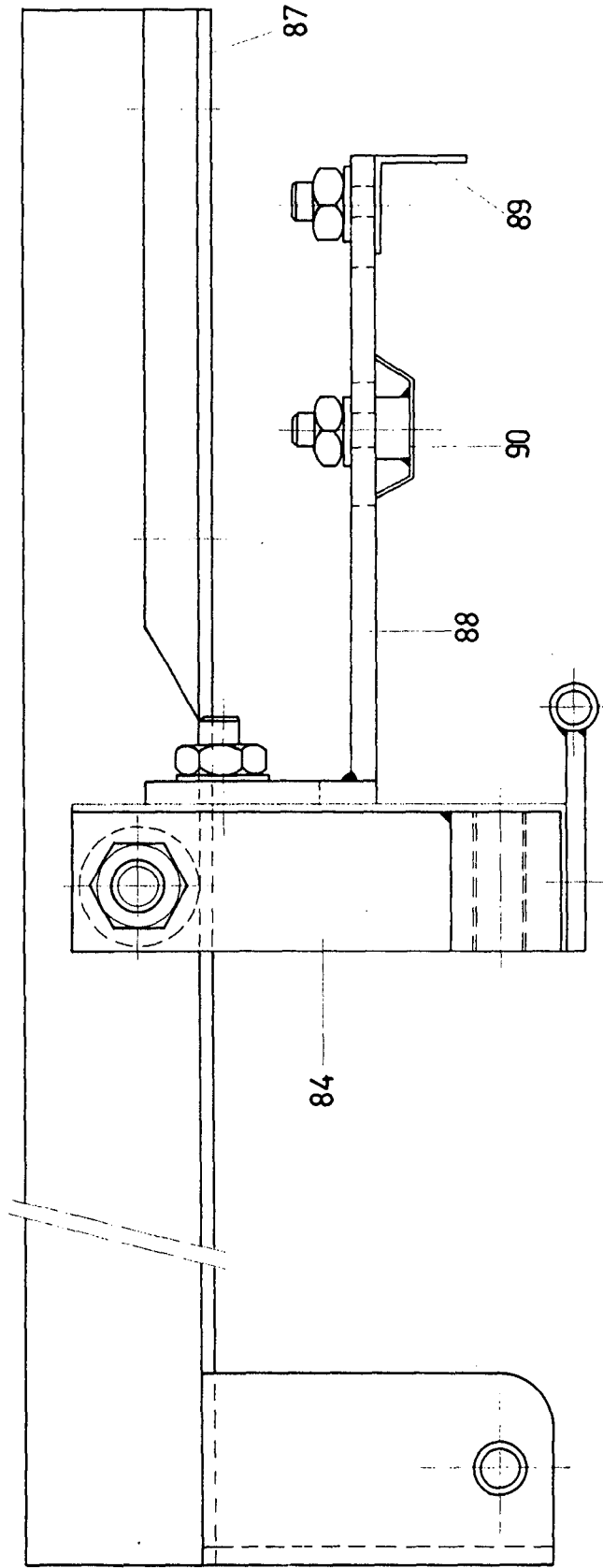


FIG. 5

ESCALA VARIABLE
Madrid, 1970 de 200.110 de 197
BERNARDO UNGRIA
P. P.



C-D
FIG. 6

ESCALA VARIABLE
Madrid, 1977 de 1977
de BERNARDO INGRÍA
P. P.

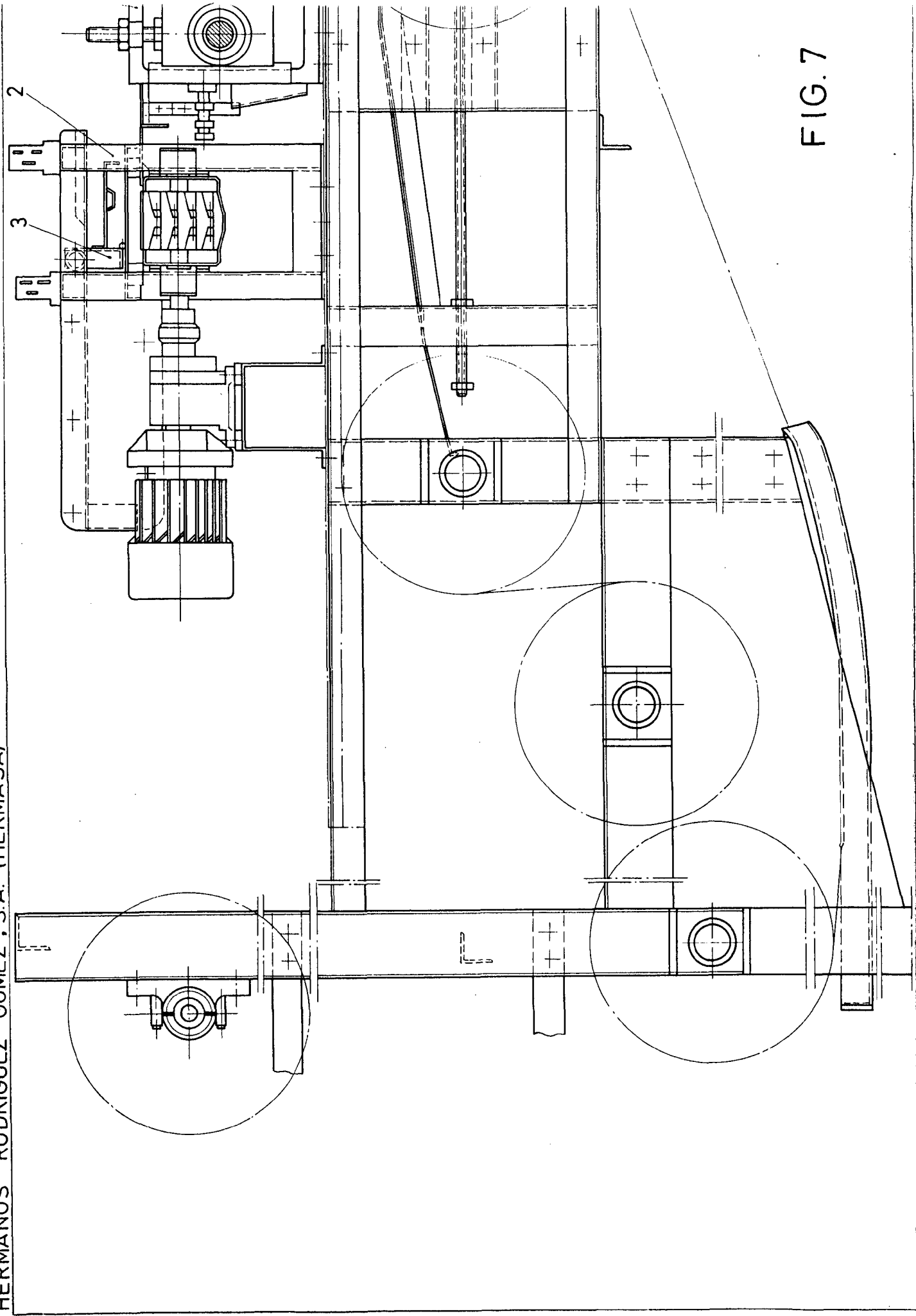
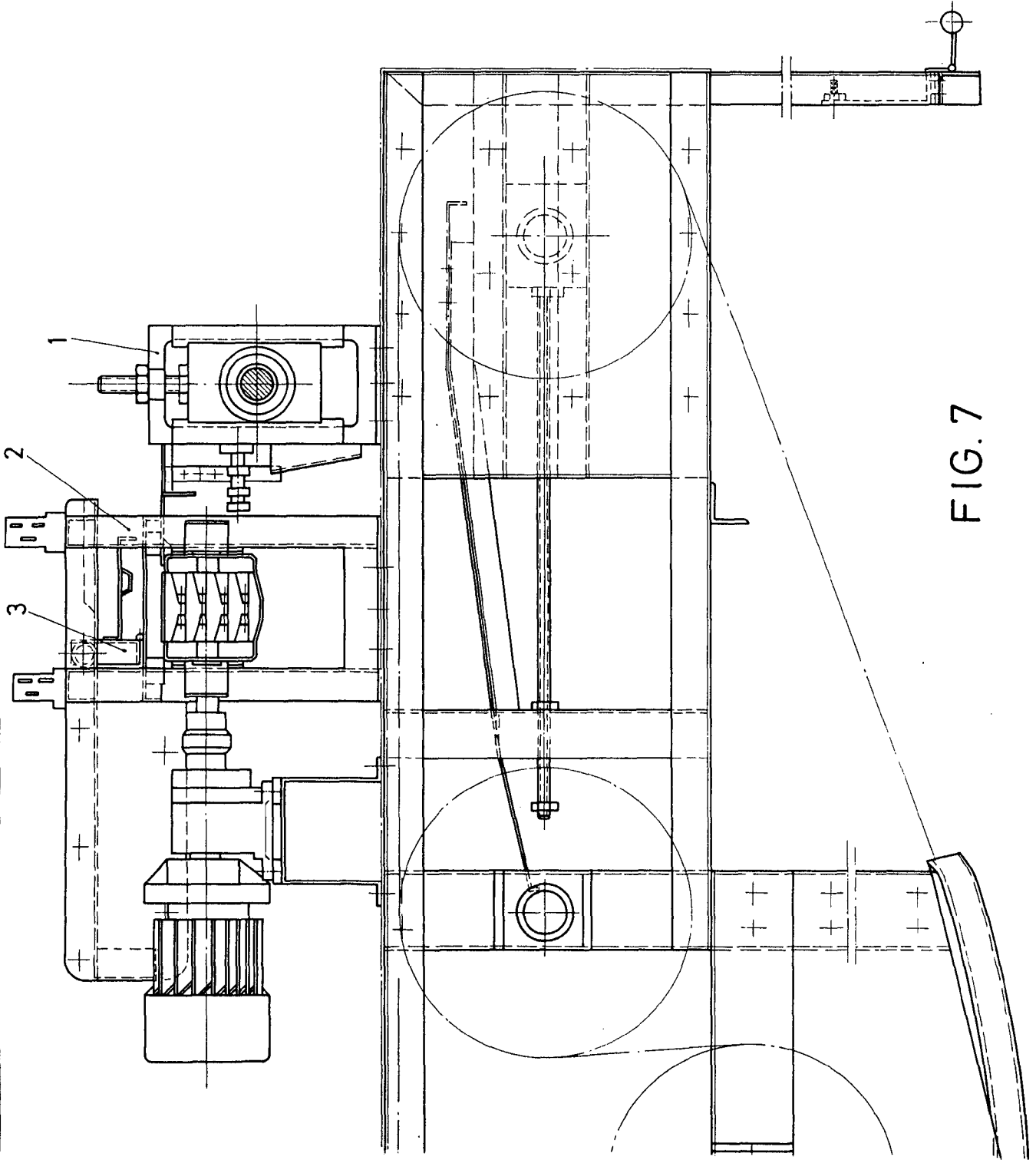


FIG. 7



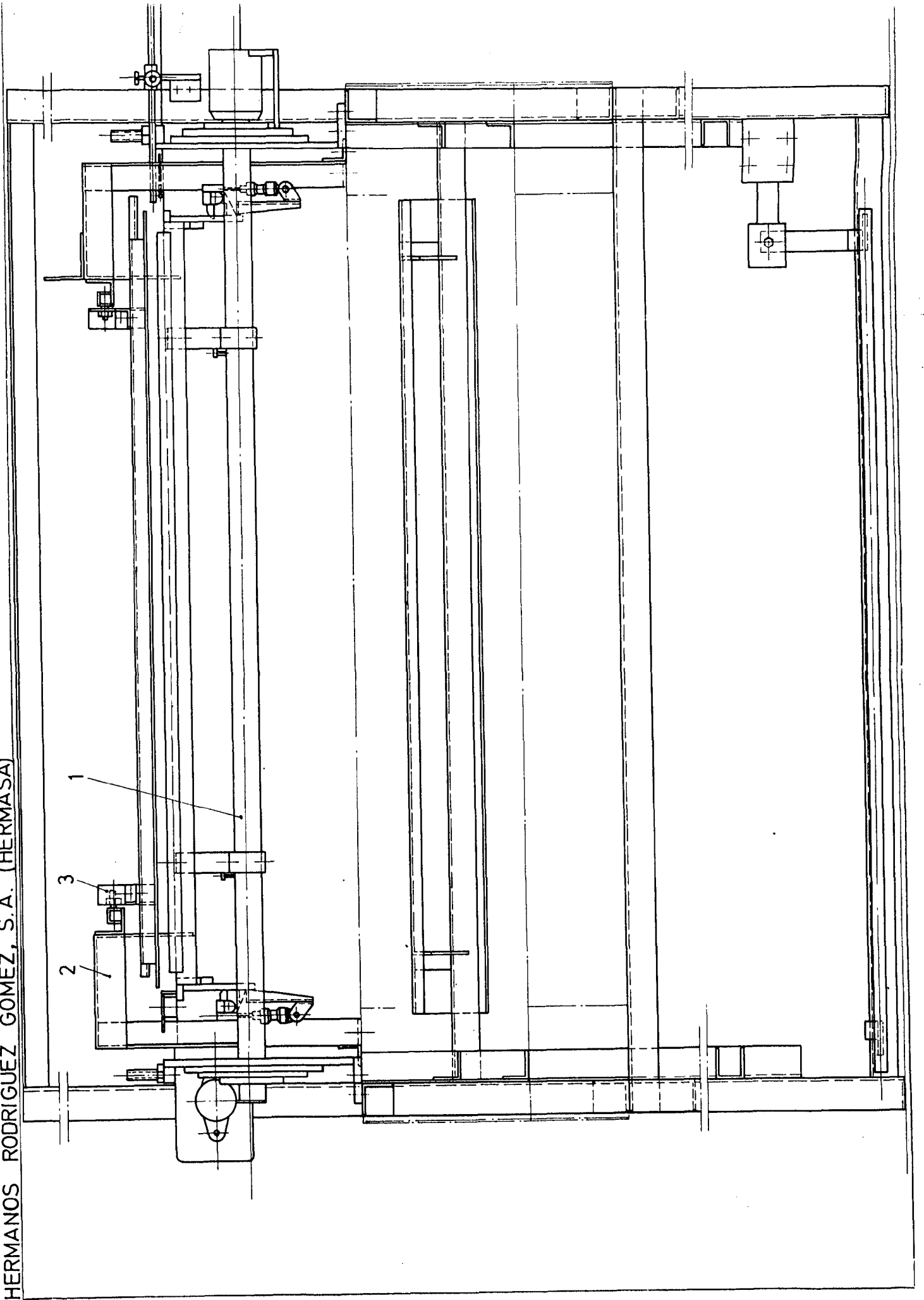
ESCALA VARIABLE

Madrid, 13 de Mayo de 1977

de BERNARDO UNGRIA
P. P.

FIG. 7

HERMANOS RODRIGUEZ GOMEZ, S.A. (HERMASA)



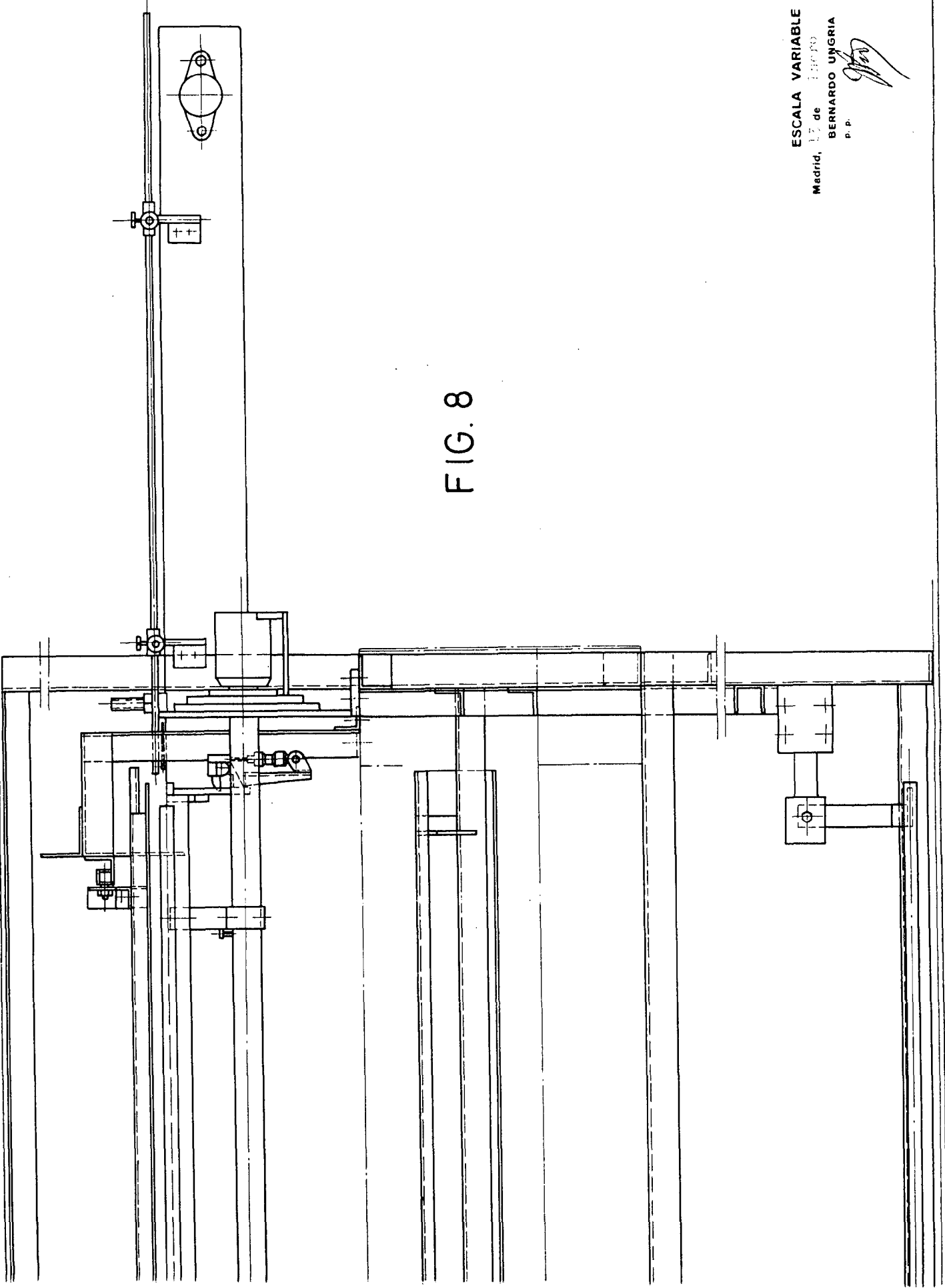


FIG. 8

ESCALA VARIABLE
Madrid, 17 de Mayo de 1972
BERNARDO UNGRIA
P. P.

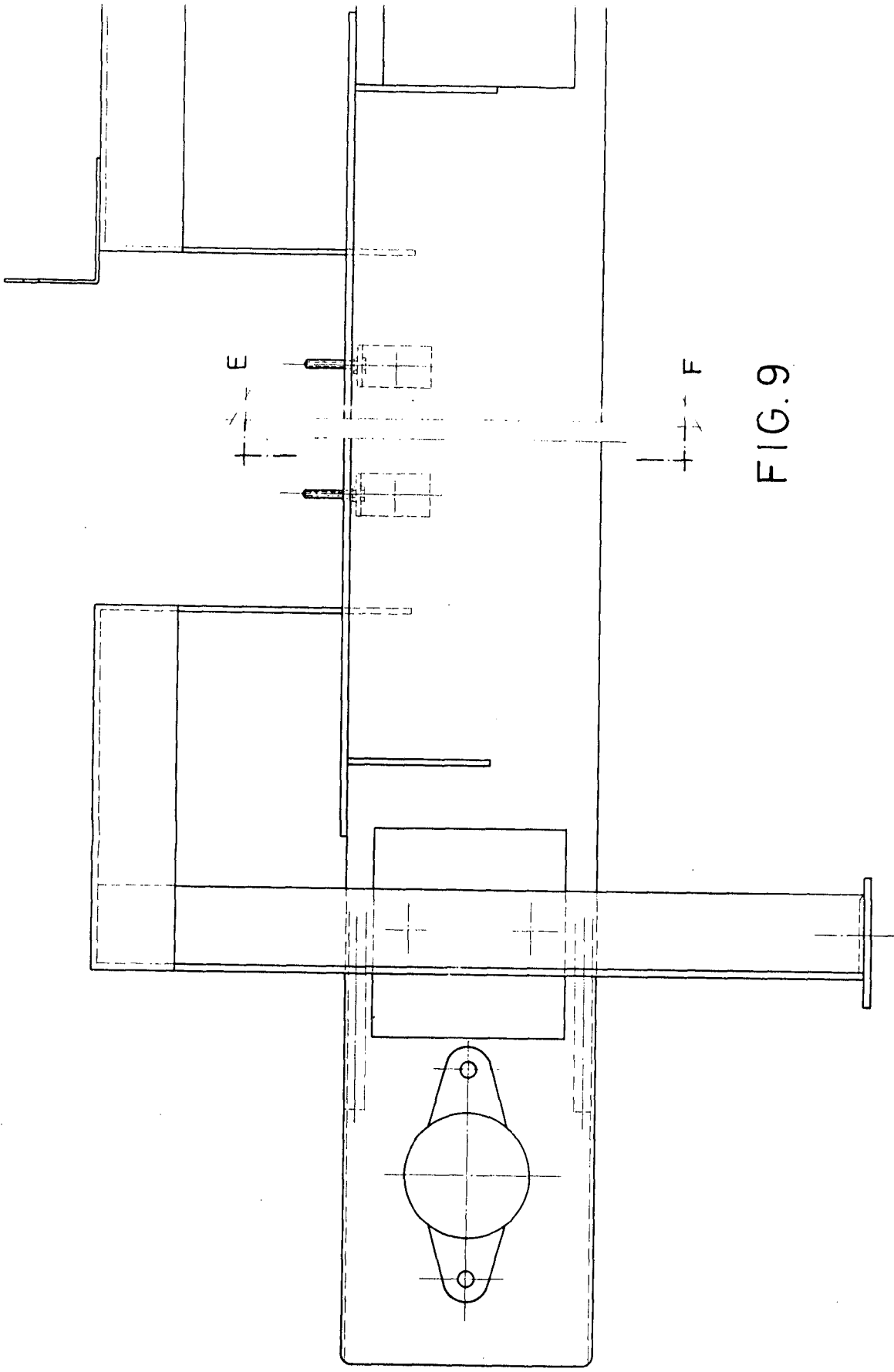


FIG. 9

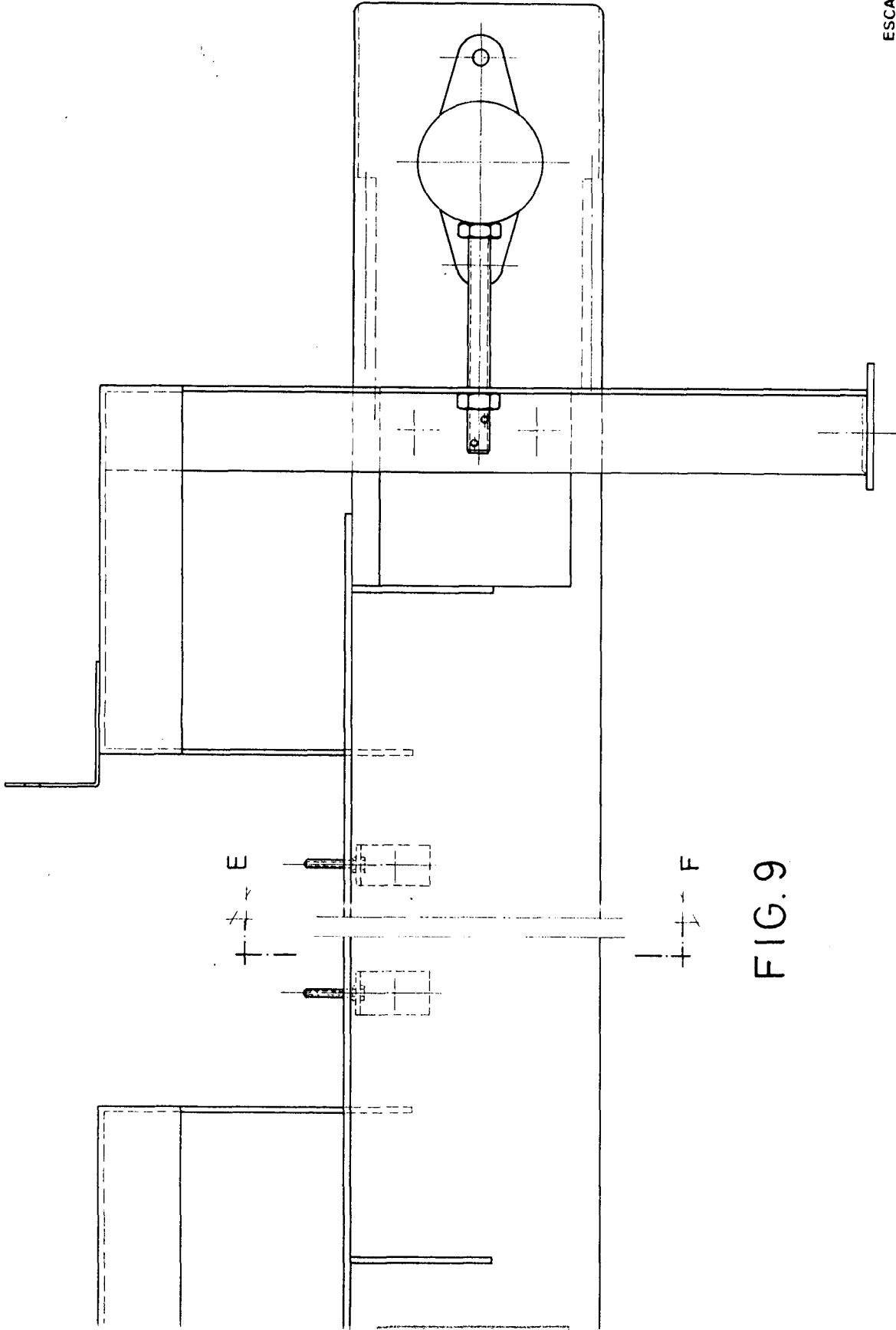
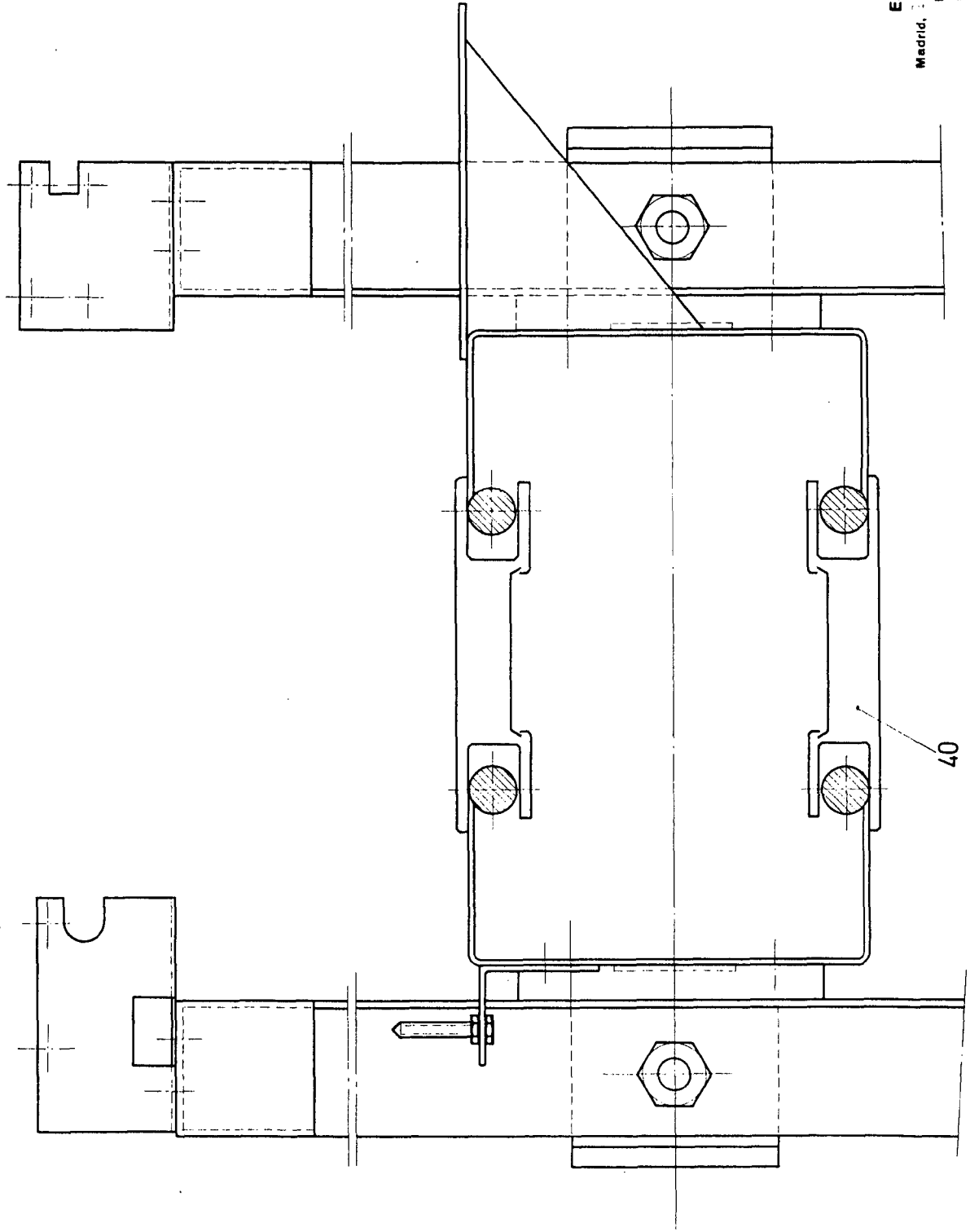


FIG. 9

ESCALA VARIABLE
de
Madrid, de 197
BERNARDO UNGRIA
P. P.



ESCALA VARIABLE
Madrid, 13 de Mayo de 1977
BERNARDO UNGRIA
P. P.

E-F
FIG. 10

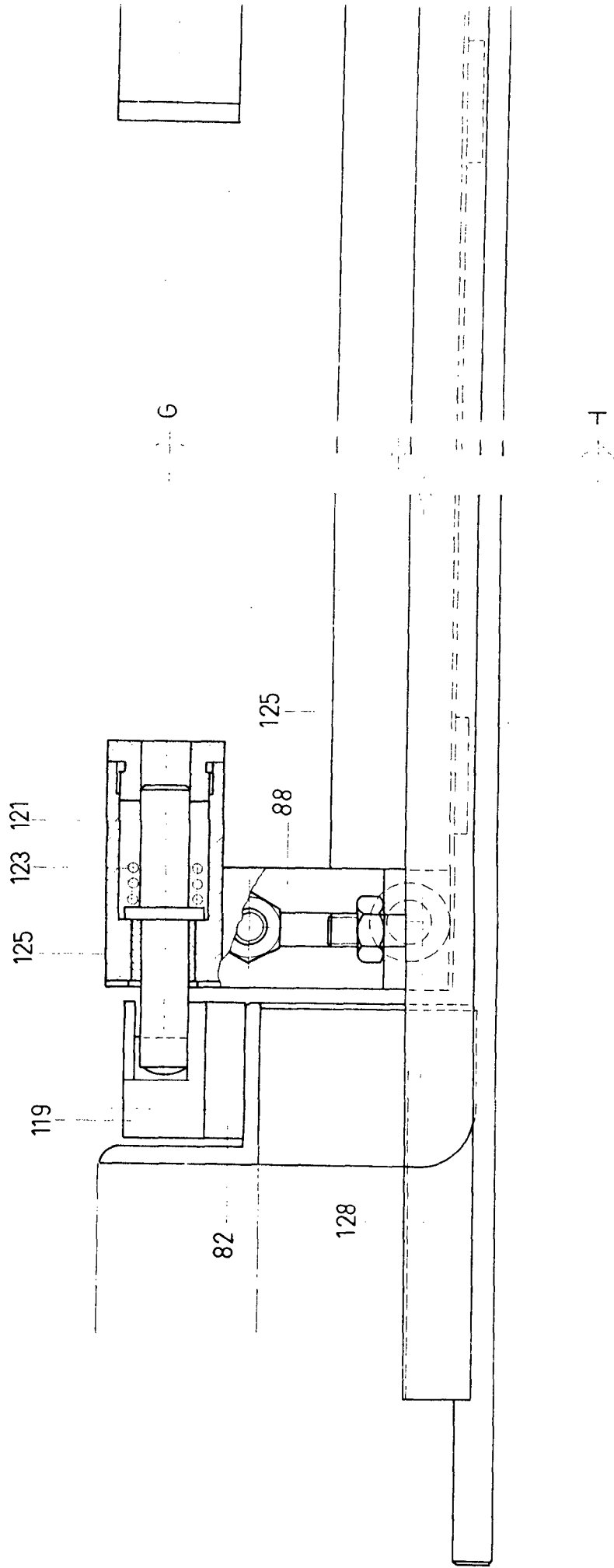
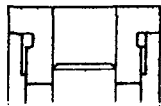


FIG.11

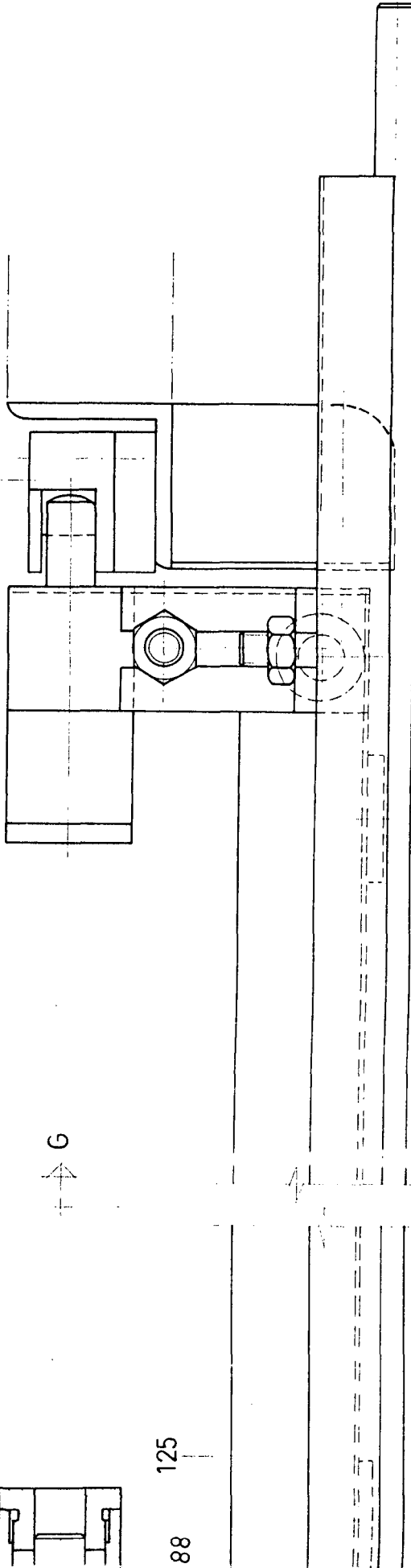
21



88
125

G

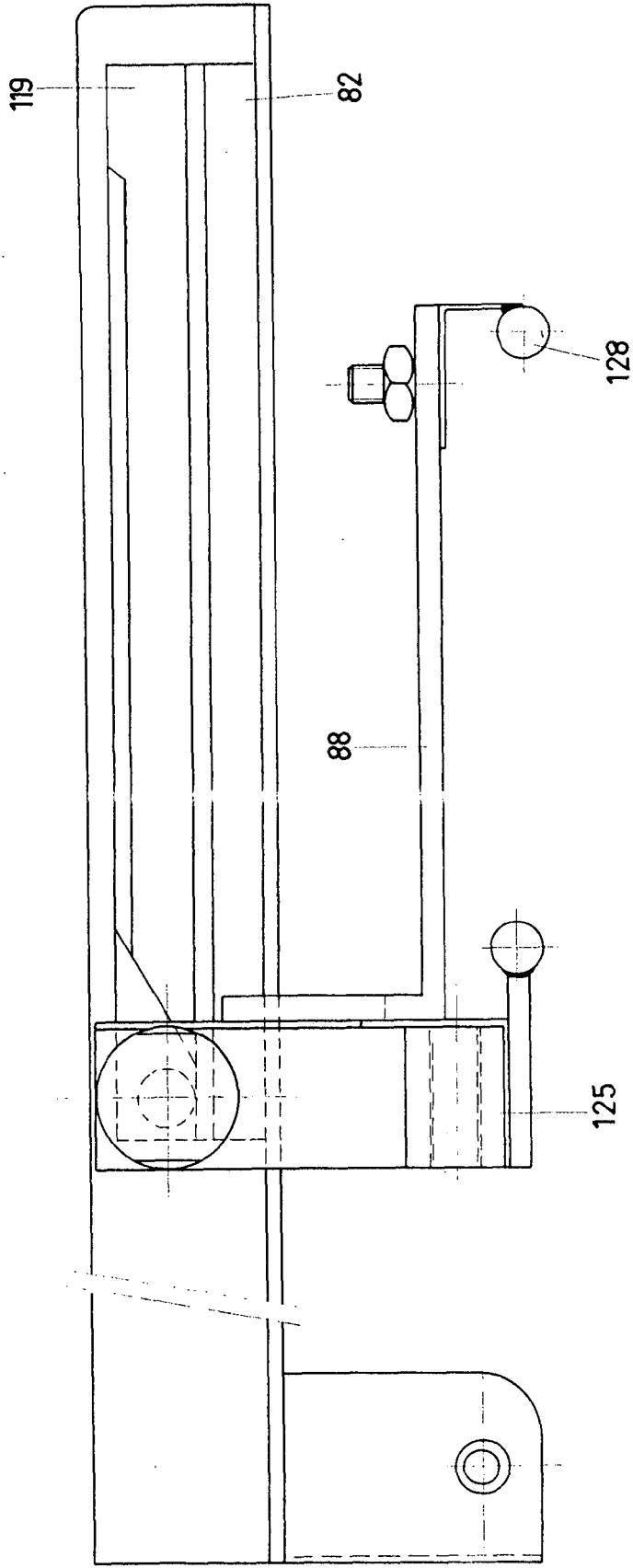
119'



H

FIG.11

ESCALA VARIABLE
Madrid, de de 197
BERNARDO UNGRIA
P. P.



G-H
FIG. 12

ESCALA VARIABLE
de 197
Madrid, de 1977
BERNARDO UNGRIA
P. D.