

2 26227

226227



21 EN

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

P A T E N T E        D E        I N V E N C I O N

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años,

por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS  
AUTOMATICAS PARA LA FABRICACION DE PASTAS  
ALIMENTICIAS".

a nombre de:

Don Adolfo Saenz de Miera, de nacionalidad  
española,

domiciliado en:

OVIEDO, Almacenes Industriales 14.

-----

El objeto de la presente solicitud de Patente de  
Invención se refiere a perfeccionamientos en las máquinas au-  
tomáticas para la fabricación de pastas alimenticias, que mo-  
difican esencialmente lo conocido a este respecto y en esta

27 EN  
226227



5 aplicación hasta hoy, proporcionando como resultado industrial, prensas automáticas dotadas sobre sus similares de las ventajas siguientes:

- a.-Funcionamiento continuo.
- b.-Batido más perfecto mejorando la calidad del artículo fabricado.
- c.-Menos peso propio y menor ocupación de espacio.
- d.-Mejora del rendimiento.
- e.-Disminución de mano de obra, y
- f.-Abaratamiento de la elaboración y producto final.

15 En el adjunto plano, para facilidad de la descripción, se ha representado una prensa construida de acuerdo con los perfeccionamientos que se preconizan, lo cual se da a título de ejemplo y sin carácter limitativo alguno por lo tanto.

20 La figura 1, representa un corte esquemático en planta.

La figura 2 representa un corte en alzado según A-A de la figura 1.

25 La nueva prensa automática continua de cilindros horizontales que se describe, se compone de un dispositivo -1- destinado a distribuir el agua y la harina como materias primas del artículo a fabricar que recibe el movimiento del eje -2- de la amasadora -3-. Esta amasadora -3- está situada en el mismo plano horizontal que la amasadora -4- pero normal a la misma y con un eje -5- provisto de paletas -6- ligeramente inclinado para hacer avanzar a la masa, -al igual que las paletas -7- de la amasadora nº 3-, hacia el cilindro -8- situado en un plano inferior con respecto a la amasadora -4-. En la amasadora -3-, y sobre el eje-2- se monta una hé-

226227



lice-9- alojada en una pieza de forma troncocónica -10-, con una cámara de refrigeración -11- y sobre el fondo de la misma una rejilla -12- por la que se hace pasar la masa a la amasadora -4-, y esta a su vez, por el orificio -13- la obliga a entrar en el cilindro -8-, donde el husillo -14- la hace pasar a la cabeza del cilindro o portamoldes -15- por el orificio -16-. En la amasadora -4-, herméticamente cerrada va un orificio -17- por el que se hace el vacío en toda la cámara de dicha amasadora -4- y del cilindro -8- para evitar las burbujas de aire entre la masa y obtener así mejor pastificación. En el cilindro -8-, y en su parte central, hay una cámara de refrigeración -18-; la hélice -14- se monta por la boca -19- por donde se puede extraer nuevamente desenroscando el tapón en forma de uña -20- mediante un extractor roscado al pivote -21- del husillo -14-. Un solo motor -22- da movimiento a toda la máquina. La caja de engranaje -23- transmite por su eje -24- montado sobre rodamientos a bolas, el movimiento al husillo -14- que embraga con las cabezas -25- del eje-24- a la cabeza -26- del husillo -14- sobre la que se monta el cuero que sirve para cierre hermético de la cámara de vacío -27- Para dejar independiente el eje-24- del husillo, -14- en la boca del cilindro -28- se rosca la cabeza -29- con su tapa -30- de los rodamientos a bolas. En el eje -24- la corona -31- transmite el movimiento al eje -32- por una cadena -33- y el engranaje cónico -34- da movimiento al eje -5-, y a su vez, el eje -32, hace mover al eje -2- con las coronas -36,37- y la cadena -38-. Toda la máquina va montada sobre un bastidor -39- y forrada con una chapa sobre la que se sitúa el cuadro de mando

40

45

50

55

60

65 de la misma.

22622 72



El agua y la harina, como materias primas, distribuidas y dosificadas por el dispositivo -1-, descienden a la amasadora -3- empezando el primer amasado de la masa de ambos elementos siendo trabajadas por las paletas -7- y transportados  
70 hasta la hélice -9- que obliga a la masa a pasar por la rejilla -12- a la amasadora -4- que está herméticamente cerrada y siendo en dicha cámara donde por mediación del orificio -17- se establece el vacío, tanto en dicha amasadora como en el cilindro, para extraer de la masa el aire que de otra manera existiría  
75 en forma de burbujas entre la masa siendo ello un perjuicio para la pasta compacta que se pretende obtener. En la amasadora -4- y por medio de las paletas -6-, que continúan mejorando el amasado obtenido en la amasadora -3-, se hace avanzar la masa hacia el cilindro -8-, pasando éste por el orificio -13 y que  
80 husillo -14- transporta (a la vez que perfecciona el amasado anterior) la masa hasta su salida al portamoldes -15- convirtiéndose ya la masa en pasta dispuesta para secar.

Descrito suficientemente el objeto de la invención, así como la manera de realizarlo prácticamente, debe hacerse  
85 constar que la misma es susceptible de cualesquiera modificaciones de detalle que no alteren su fundamento.

--- N O T A ---

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención por veinte años en España, son los siguientes:  
90

1º.-Perfeccionamientos en las máquinas automáticas para la fabricación de pastas alimenticias, caracterizados por la disposición en un mismo plano horizontal, pero normales entre sí, de dos amasadoras, de las que la primera es más corta  
95 que la segunda y posee en un extremo un dispositivo distri-

21 ENE 1951



226227

buidor del agua y la harina que caen, en proporción adecuada en el cuerpo o artesa de la misma sobre el que se amasa y bate por medio de paletas solidarias a su eje, avanzando la masa hacia el otro extremo en el que se monta un dispositivo de empuje compuesto por un helicoides que, en combinación con una rejilla obliga a la masa a pasar a la segunda amasadora, estando dotado el cuerpo del helicoides de una cámara de refrigeración.

2º.-Perfeccionamientos en las máquinas automáticas para la fabricación de pastas alimenticias, caracterizados porque la segunda amasadora es cerrada y está dotada de un orificio por el que se practica una aspiración eliminadora de burbujas en la masa, acción que se transmite asimismo al helicoides de transporte, batido y avance situado inmediatamente debajo, y en el mismo plano vertical, al cual cae la masa desde el final de la segunda batidora y es impulsada hacia la boca de salida o portamoldes adecuado para obtener el tipo de pasta deseado.

3º.-Perfeccionamientos en las máquinas automáticas para la fabricación de pastas alimenticias, caracterizados porque el husillo de transporte y empuje recibe el movimiento por embrague con el eje de una caja de engranajes, que a su vez lo transmite, por medio de piones dentados y cadenas en combinación con grupos cónicos, a toda la máquina en la que, aún cuando el cilindro consta de dos cuerpos, roscado el uno en el otro al igual que el husillo embraga con el eje motor, resultan piezas solidarias dos a dos apoyadas sobre el bastidor, lo que permite un rápido y fácil desmontaje en la parte fundamental de la máquina.

125

4º.-PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS AUTOMATICAS

21 ENE. 1956



226227

PARA LA FABRICACION DE PASTAS ALIMENTICIAS.

Tal y como se ha dicho en la memoria que antecede, representado en el plano que se acompaña, y para los fines que se han especificado.

Consta la presente memoria descriptiva de seis hojas, escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 21 de enero de 1956

A handwritten signature in dark ink, consisting of several loops and a long horizontal stroke at the bottom.



226227

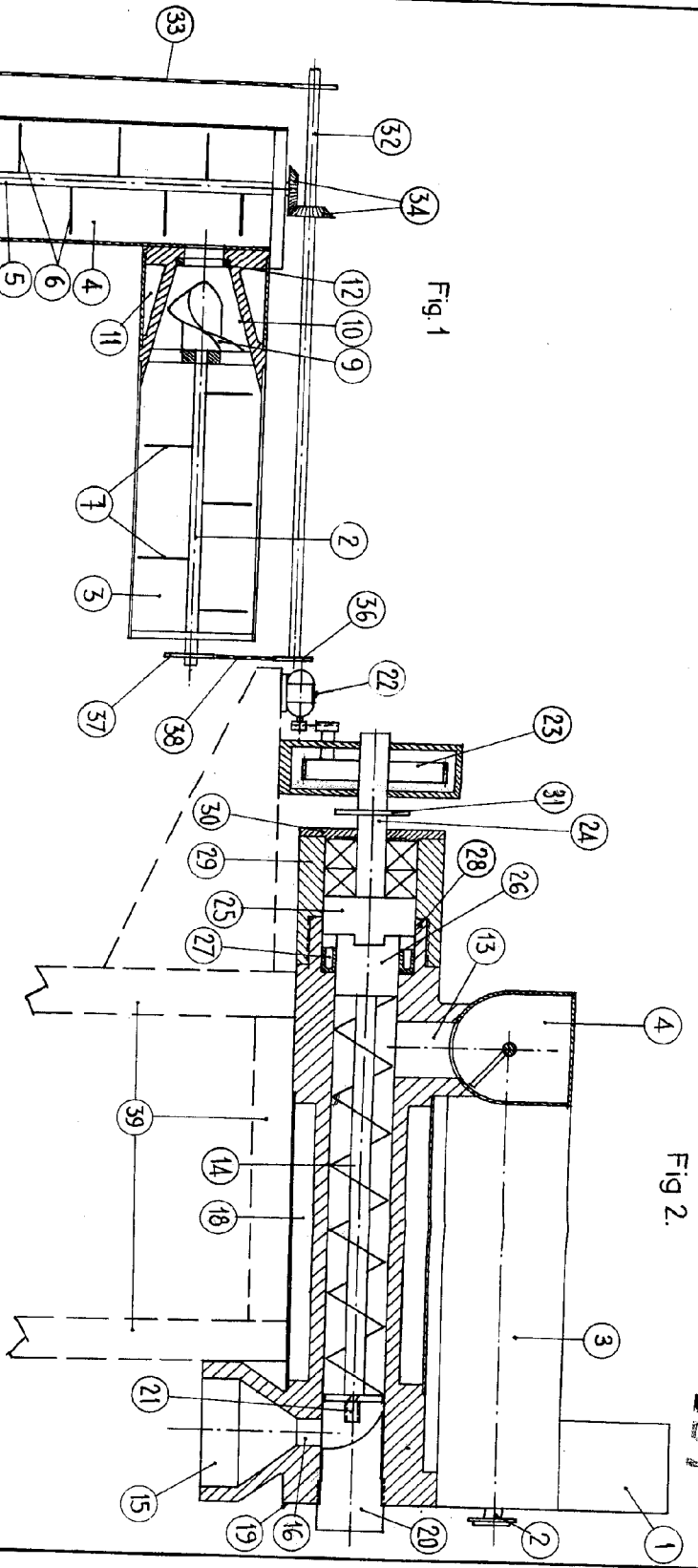


Fig 1

Fig 2.

ESCALA VARIABLE.-  
 Oviado, de Enero de 1956  
 Adolfo Saenz de Mitra

*Handwritten signature or initials.*

