

AÑO 1957

Expediente núm.



237958

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INTRODUCCION.

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** introduccion por 10 años, en España

a favor de

Maquinaria Checa-Vincent, S.A., de nacionalidad

española domiciliado en Madrid

calle de Sagasta núm. 23

por:

«Mejoras en la construcción de máquinas de trocear empleadas
en la fabricación de piensos y trabajos similares.»

Nº 1112

Agente Sr. Roeb - Don Guillermo-

Bat.

237958



237958

Memoria Descriptiva

para

una patente de INTRODUCCIÓN, por 10 años,

a favor de

Maquinaria Checa - Vincent, S.A.

-sociedad española)

residente en

Madrid - Sagasta, 23

por:

"Mejoras en la construcción de máquinas de trocear
empleadas en la fabricación de piensos y trabajos similares".

(El objeto de esta patente se explota por la Casa
Charles Vincent, residente en Juvisy (Francia).

5 OCT



237958

La presente patente de introducción se refiere a mejoras en la construcción de máquinas de trocear empleadas en la fabricación de piensos y trabajos similares, destinadas al troceado de turtos y de todas las materias primas que es necesario reducir a pequeños trozos para ser utilizados posteriormente, cuya máquina mejorada sustituye ventajosamente a las que en la actualidad realizan el trabajo de mascar, efectuando otro de cortar, con lo que requiere mucha menos potencia y proporciona un mayor rendimiento.

Como es sabido los aparatos de molinería destinados a romper en pequeños trozos los turtos, bolas de pescado, de salvado y similares, antes de utilizarse en la manutención del ganado y de fabricar piensos compuestos para la ganadería, pertenecen a una disposición anticuada, formada por dos ejes horizontales y paralelos, sobre los cuales van colocadas unas ruedas provistas de dientes largos y apuntados, que al girar despacio engranando, rompen en pequeños trozos todo lo que se echa entre ellos, yendo ambos ejes ligados entre sí por un juego de engranajes.

Por la disposición que se reivindica la máquina se compone de varias cuchillas montadas con cierto defasaje entre sí, de modo que los dientes trabajan sucesivamente evitando el choque violento que tendría la máquina si se echase todo el producto sobre ellos, cuyas cuchillas van interpuestas entre chapas desmontables, que determinan los espacios en que actúa cada una de esas cuchillas.



237958

5 Para mayor claridad concretaremos las características de la máquina mejorada que se reivindica con referencia a las adjuntas figuras, que corresponden únicamente a una de sus formas de ejecución preferentes, ya que el número de sus elementos, así como la forma y tamaño de los mismos y los materiales con que se la construya, se establecerán en cada caso de acuerdo con lo que se estime pertinente para la aplicación concreta a que se destine, sin que tales variaciones, y las que puedan hacerse en detalles de su presentación y organización, 10 afecten a la esencialidad reivindicada, por lo que las que se construyan, dentro de la idea general reseñada, con cualquiera de esas modificaciones, no serán sino variantes igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

15 La figura 1ª representa la proyección longitudinal en alzado del conjunto de los elementos esenciales, que constituyen la máquina mejorada que se reivindica.

La figura 2ª detalla en sección la disposición de unión y fijación de las chapas de separación entre las cuchillas.

20 La figura 3ª presenta la vista de dos cuchillas sucesivas, con el decaje con que van montadas.

La figura 4ª muestra la vista exterior esquemática longitudinal de la máquina.

25 La figura 5ª se refiere a su vista transversal, cuando la máquina se corta por el plano indicado en C-D sobre la figura anterior.

5 OCT.



237958

La figura 6ª es la sección producida por el plano E-F, cuya traza se indica en la figura 4ª.

La figura 7ª detalla la vista de una cuchilla, y las placas de separación al cortar la máquina por el plano señalado en A-B sobre la figura 1ª. Sobre esta figura se indica en G-H el plano que dá lugar a la vista de la figura 1ª.

Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre ellas designan las partes y detalles de la máquina representada que interesan a los fines de esta memoria, la descripción de la misma es como sigue:

Está constituida por un cajón -1- (figura 1ª), en el interior del cual gira el eje -2-, soportado por los cojinetes -3- y, en un extremo del cual va montado el volante -4- que además sirve de polea para el accionamiento del conjunto móvil.

En el cajón -1- van montadas las chapas -5- y -6- (figuras 1ª y 2ª) que son de perfiles distintos, para permitir su apoyo en las piezas -7- y -8-, cuyas chapas son desmontables para que puedan ser sustituidas cuando están desgastadas y además para facilitar el movimiento del material troceado, que si todas las chapas fueran iguales se realizaría con mayor dificultad.

Como se observa en la figura 2ª las chapas -5- y -6- van montadas con las separaciones adecuadas, mediante tubos separadores -10-. tornillos -11- y tuercas -12-, dependiendo esa separación del tipo de material a trocear.



237958

Entre esas chapas van montadas, en el eje -2-, las cuchillas -9- (figuras 1ª y 3ª), provistas de uno o más dientes y que giran a gran velocidad, dependiendo su espesor de las características del material a romper y del tamaño de los trozos que se deseen obtener. Por ejemplo, para trocear placas de turto destinadas a molinos de martillos, la separación entre las chapas es conveniente que sea de 25 mm., y el espesor de los dientes de las cuchillas -9-, montadas en el eje -2-, de unos 12 mm.

También, para la mejor realización del trabajo, es conveniente que las cuchillas vayan montadas con cierto decalaje (figura 3ª), de modo que los dientes trabajan sucesivamente y nó todos a la vez, dando lugar a un choque violento de la máquina cuando se echa en ella el material a trocear. Para los trabajos usuales ese defasaje entre cuchillas sucesivas suele hacerse de 22ª 30 minutos.

El volante -4- almacena la energía necesaria para ir realizando el troceado indicado.

El modo de funcionar la máquina se comprende fácilmente: echado en la tolva -13- el material a trabajar, queda en principio sobre las chapas -5- y -6-, y las cuchillas -9-, al ir girando entre ellas, efectua el troceado.

La máquina como se ha indicado se alimenta por la tolva -13- que tiene la boca regulable -14- y en la que se puede montar la tolva suplementaria -15-, así como los separadores -16- para regularizar la carga.



N O T A

237958

Este registro consta de las siguientes reivindicaciones:

5 1^a.- Mejoras en la construcción de máquinas de trocear empleadas en la fabricación de piensos y trabajos similares, caracterizadas porque está constituida por un cajón alsgado, en el interior del cual gira un eje, que tiene sus cojinetes exteriormente, y lleva montado en un extremo un volante, que hace de polea de accionamiento; en dicho cajón van
10 montadas chapas desmontables de perfiles diferentes, entre las cuales se mueven cuchillas provistas de uno o más dientes apun-
tados y que giran a gran velocidad, cuyo espesor depende de las características del material a trocear, así como la separación entre las chapas, siendo usualmente ese espesor de 12 mm.,
15 y la separación de 25.

20 2^a.- Mejoras según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizadas porque las cuchillas van montadas a lo largo del eje con un defasaje usualmente de unos 22 á 23^o, de modo que se escalone su trabajo; cayendo el material a trocear sobre ellas, entre las chapas desmontables, por una tolva con la boca de alimentación regulable.

25 3^a.- Mejoras en la construcción de máquinas de trocear empleadas en la fabricación de piensos y trabajos similares.

Según se describe y reivindica en esta memo-

- 7 - : 5 OCT.



237958

ría descriptiva.

Se detalla e ilustra con los planos que a la misma se acompañan.

Y la cual consta de siete hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 5 Octubre 1957.

Bat.

237958

FIG. 5

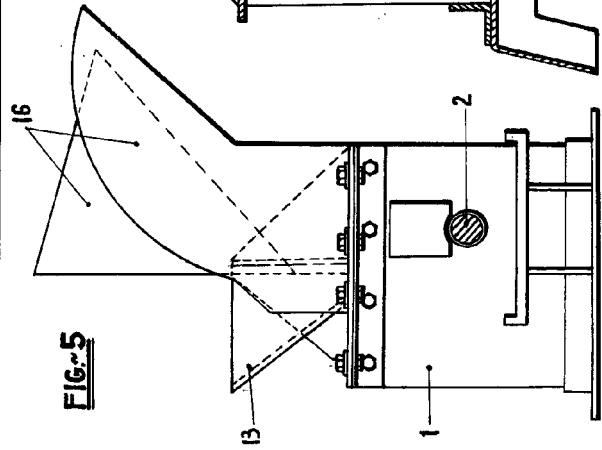


FIG. 6

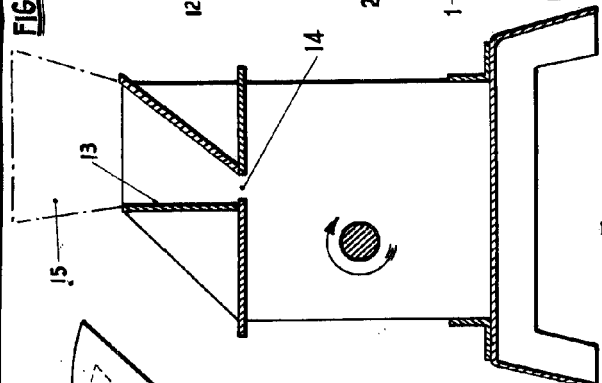


FIG. 7

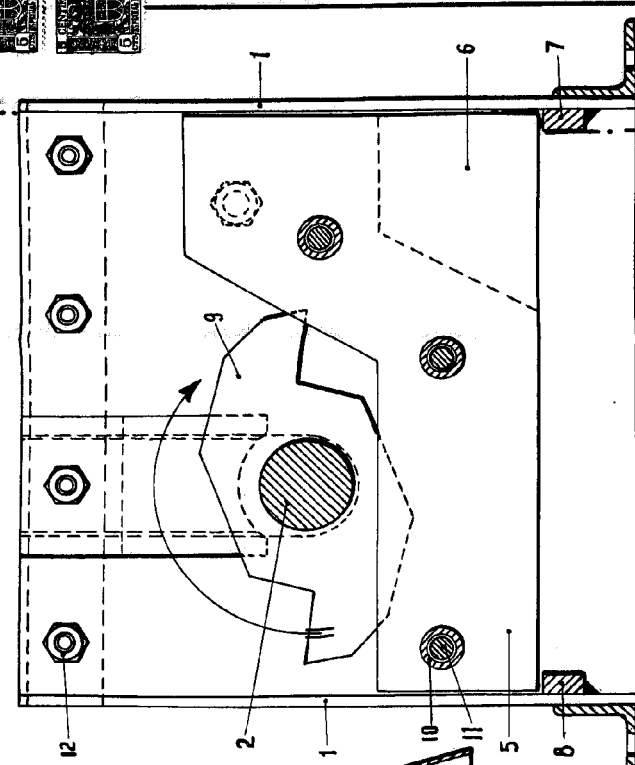


FIG. 7

FIG. 8

ESQUISSE
Lucas

FIG. 4

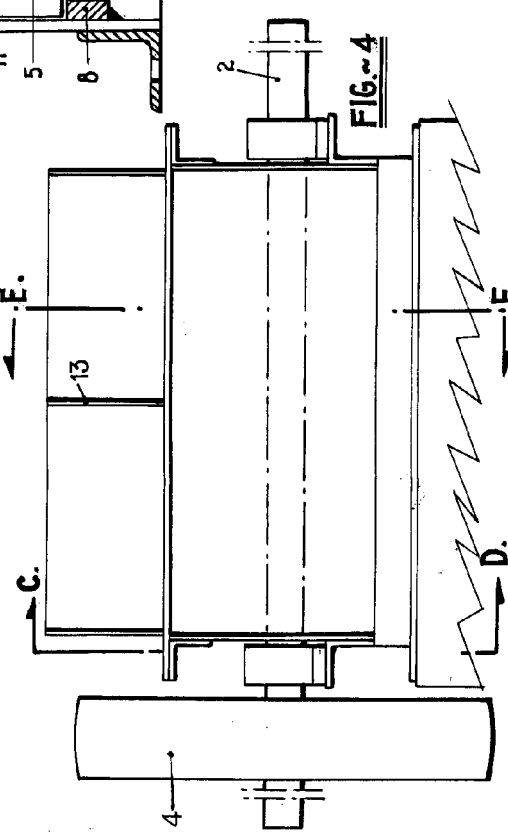


FIG. 5

FIG. 6

FIG. 7

FIG. 8

FIG. 9

FIG. 10

FIG. 11

FIG. 12

FIG. 13

FIG. 14

FIG. 15

FIG. 16

FIG. 17

FIG. 18

FIG. 19

FIG. 20

FIG. 21

FIG. 22

FIG. 23

FIG. 24

FIG. 25

FIG. 26

FIG. 27

FIG. 28

FIG. 29

FIG. 30

FIG. 31

FIG. 32

FIG. 33

FIG. 34

FIG. 35

FIG. 36

FIG. 37

FIG. 38

FIG. 39

FIG. 40

FIG. 41

FIG. 42

FIG. 43

FIG. 44

FIG. 45

FIG. 46

FIG. 47

FIG. 48

FIG. 49

FIG. 50

FIG. 51

FIG. 52

FIG. 53

FIG. 54

FIG. 55

FIG. 56

FIG. 57

FIG. 58

FIG. 59

FIG. 60

FIG. 61

FIG. 62

FIG. 63

FIG. 64

FIG. 65

FIG. 66

FIG. 67

FIG. 68

FIG. 69

FIG. 70

FIG. 71

FIG. 72

FIG. 73

FIG. 74

FIG. 75

FIG. 76

FIG. 77

FIG. 78

FIG. 79

FIG. 80

FIG. 81

FIG. 82

FIG. 83

FIG. 84

FIG. 85

FIG. 86

FIG. 87

FIG. 88

FIG. 89

FIG. 90

FIG. 91

FIG. 92

FIG. 93

FIG. 94

FIG. 95

FIG. 96

FIG. 97

FIG. 98

FIG. 99

FIG. 100

FIG. 101

FIG. 102

FIG. 103

FIG. 104

FIG. 105

FIG. 106

FIG. 107

FIG. 108

FIG. 109

FIG. 110

FIG. 111

FIG. 112

FIG. 113

FIG. 114

FIG. 115

FIG. 116

FIG. 117

FIG. 118

FIG. 119

FIG. 120

FIG. 121

FIG. 122

FIG. 123

FIG. 124

FIG. 125

FIG. 126

FIG. 127

FIG. 128

FIG. 129

FIG. 130

FIG. 131

FIG. 132

FIG. 133

FIG. 134

FIG. 135

FIG. 136

FIG. 137

FIG. 138

FIG. 139

FIG. 140

FIG. 141

FIG. 142

FIG. 143

FIG. 144

FIG. 145

FIG. 146

FIG. 147

FIG. 148

FIG. 149

FIG. 150

FIG. 151

FIG. 152

FIG. 153

FIG. 154

FIG. 155

FIG. 156

FIG. 157

FIG. 158

FIG. 159

FIG. 160

FIG. 161

FIG. 162

FIG. 163

FIG. 164

FIG. 165

FIG. 166

FIG. 167

FIG. 168

FIG. 169

FIG. 170

FIG. 171

FIG. 172

FIG. 173

FIG. 174

FIG. 175

FIG. 176

FIG. 177

FIG. 178

FIG. 179

FIG. 180

FIG. 181

FIG. 182

FIG. 183

FIG. 184

FIG. 185

FIG. 186

FIG. 187

FIG. 188

FIG. 189

FIG. 190

FIG. 191

FIG. 192

FIG. 193

FIG. 194

FIG. 195

FIG. 196

FIG. 197

FIG. 198

FIG. 199

FIG. 200

FIG. 201

FIG. 202

FIG. 203

FIG. 204

FIG. 205

FIG. 206

FIG. 207

FIG. 208

FIG. 209

FIG. 210

FIG. 211

FIG. 212

FIG. 213

FIG. 214

FIG. 215

FIG. 216

FIG. 217

FIG. 218

FIG. 219

FIG. 220

FIG. 221

FIG. 222

FIG. 223

FIG. 224

FIG. 225

FIG. 226

FIG. 227

FIG. 228

FIG. 229

FIG. 230

FIG. 231

FIG. 232

FIG. 233

FIG. 234

FIG. 235

FIG. 236

FIG. 237

FIG. 238

FIG. 239

FIG. 240

FIG. 241

FIG. 242

FIG. 243

FIG. 244

FIG. 245

FIG. 246

FIG. 247

FIG. 248

FIG. 249

FIG. 250

FIG. 251

FIG. 252

FIG. 253

FIG. 254

FIG. 255

FIG. 256

FIG. 257

FIG. 258

FIG. 259

FIG. 260

FIG. 261

FIG. 262

FIG. 263

FIG. 264

FIG. 265

FIG. 266

FIG. 267

FIG. 268

FIG. 269

FIG. 270

FIG. 271

FIG. 272

FIG. 273

FIG. 274

FIG. 275

FIG. 276

FIG. 277

FIG. 278

FIG. 279

FIG. 280

FIG. 281

FIG. 282

FIG. 283

FIG. 284

FIG. 285

FIG. 286

FIG. 287

FIG. 288

FIG. 289

FIG. 290

FIG. 291

FIG. 292

FIG. 293

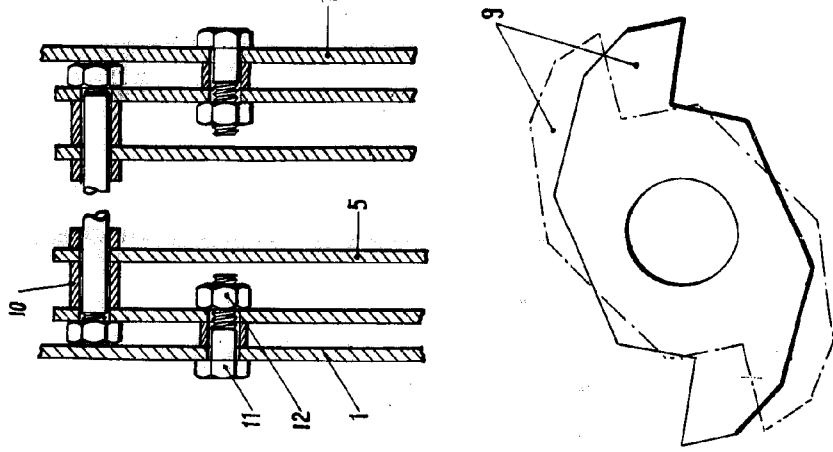
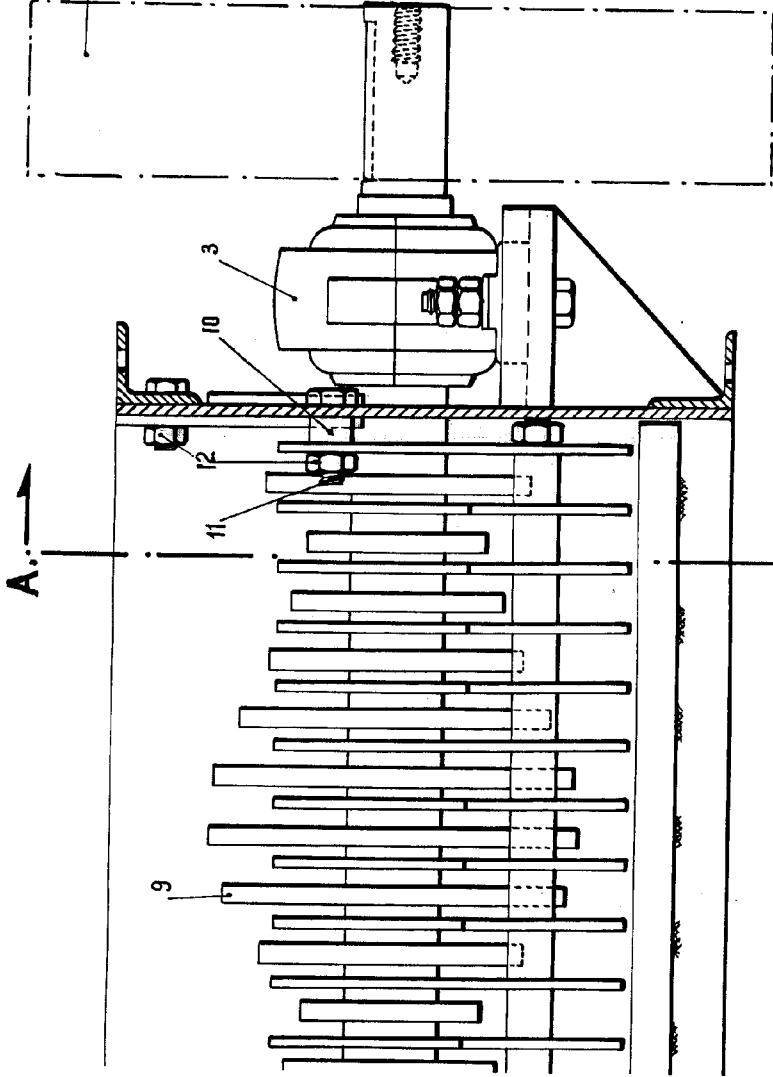
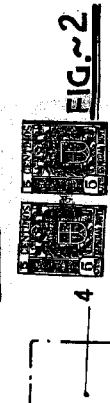
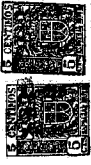
FIG. 294

FIG. 295

FIG. 296

</

237958



Handwritten signature or initials

FIG. 1

FIG. 3

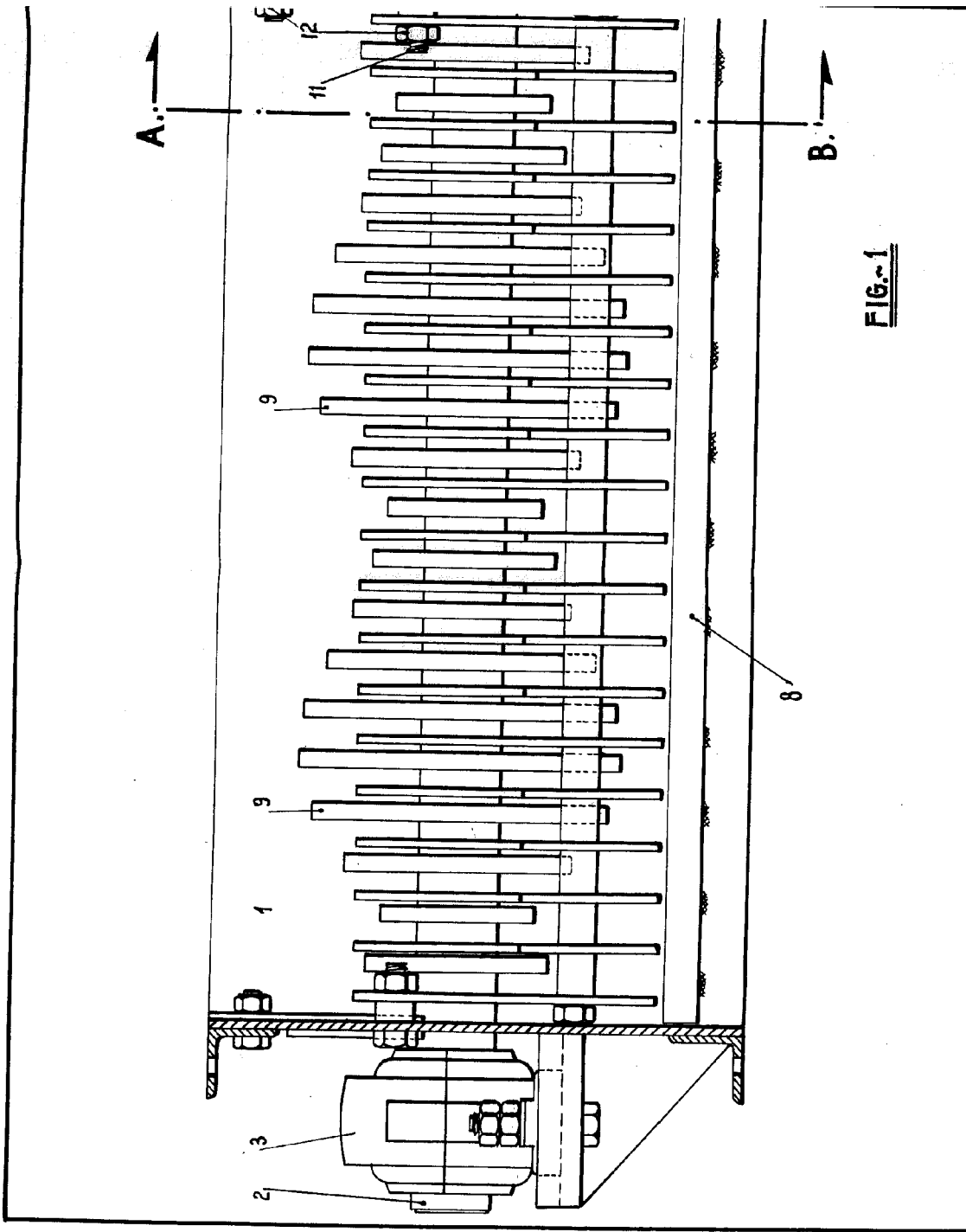


FIG. 1