

**AÑO** 1.958

**Expediente núm.**



**240117**

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

**PATENTE DE** INVENCIÓN

**240117**

## MEMORIA DESCRIPTIVA

*que se acompaña a la solicitud de*

una **PATENTE DE** INVENCIÓN por 20 años, en España

*a favor de*

D. ENRIQUE SUAY BALAGUER, de nacionalidad

española domiciliado en Valencia

calle de Tomasos núm. 11

*por:*

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS MAQUINAS

FORMADORAS DE PAN"

Nº 5258

Agente Sr. D. JOSE LOPEZ CORTES.-





yo volumen y peso pueden ser perfectamente controlados y modificados con suma rapidez, mejoras todas ellas que suponen para el peticionario mérito suficiente para que le sea otorgado el privilegio de su exclusiva explotación en España y sus territorios dependientes.

Desde los tiempos antiguos en que la panificación constituía un conjunto de operaciones manuales, mucho se ha adelantado en sus distintas fases, liberando al hombre de esta tarea dura y pesada que diariamente veíase forzado a realizar. Entre la serie de avances conseguidos en esta importante industria, el que más se echaba a faltar era el de una máquina formadora de pan, que realizase su trabajo de una forma que pudiéramos calificar de perfecta, ya que si bien hasta la fecha han aparecido en esta industria máquinas formadoras de pan, todas ellas han adolecido de defectos más o menos acusados, pero que hacían imprescindible la mano del hombre para acabar su labor, ya que las piezas que conformaban, adolecían todas ellas de una falta de regularidad y uniformidad que redundaban en fealdad en las piezas de pan ya cocido.

Advertidos por el titular de esta Patente los defectos más señalados en las máquinas conocidas hasta la fecha, y hecho un estudio minucioso de sus causas, han dado como fruto unos importantes perfeccionamientos a los que nos vamos a referir en el cuerpo de la presente Memoria, auxiliándonos para ello de los dibujos que se acompañan, en los que se muestra en esquema el proceso que sigue la masa en esta nueva máquina formadora de pan, hasta llegar a su configuración en forma de barras o vienas acucacas





- 4 - 240 117

70  
ha sido laminada por los cilindros -4- y -5-, tropieza  
contra la banda transportadora -6-, que la dirige hacia  
la plancha enrolladora -7-, que en su parte anterior ofrece  
una ligera ondulación -8- hacia arriba, con el objeto  
de que no sea retenida por la masa que es llevada por la  
banda transportadora -6- cuando sale de aquellos cilindros,  
enrollándose la masa al tiempo que es arrastrada  
por la banda.

75  
La plancha enrolladora -7-, tiene un movimiento de  
basculación u oscilación en el eje -9-, constituyendo este  
movimiento de basculación una considerable mejora respecto  
a la rigidez que poseen las planchas enrolladoras y  
dispositivos similares empleados hasta ahora, eliminándose  
80  
de esta manera la operación de producción de distancia entre la  
plancha enrolladora, y la banda transportadora, trabajen  
de exactamente igual manera más gruesa o más fina y  
obteniéndosese ramos de diversos tamaños sin necesidad de  
tener que maniobrar sobre la plancha para aumentar o disminuir  
la distancia que la separa de la banda.

85  
Una vez la masa sale de la acción de la plancha enrolladora -7-,  
es arrastrada por la banda transportadora que la trae hasta  
entrar en contacto con la malla formada de varillas -10-,  
constituida por un tejido de malla metálica debidamente forjada,  
90  
que constituye una especie de manto de cierto peso, que está descansa  
sobre la banda transportadora, y que cuando incide la masa,  
la sorrete a un arrastamiento del enrollado, y a la vez le  
da una forma chusca, ya que como consecuencia lógica de  
la acción de la malla, la masa se estira por sus extremos



240117

- 5 -

95

o partes más débiles, conformándose las puntas propias del tipo de pan conocido como barras o vienas.

100

Tras esta fase de conformación de puntas, y siempre avanzando sobre la banda transportadora, la pieza de masa enrollada y con las puntas ya hechas, cae bajo la acción de la plancha alargadora -11-, de mayor o menor extensión, cuya separación de la banda -3-, es la que determina el grosor definitivo que han de alcanzar las piezas de masa.

105

Esta plancha alargadora, posee unos detalles constructivos muy interesantes, que constituyen otros de las mejoras que se aportan a este género de máquinas, ya que es facilísima la operación de aproximar o separar la plancha de la banda, por constar de dos pares de varillas -12- y -12'-, paralelas, dispuestas a ambos lados de la máquina, cuyas varillas articulan en los puntos -13- y -13'-, y sobre las cuales están fijados los vástagos -14- y -14'- que sobresalen lateralmente de la plancha alargadora, quedando ésta apoyada virtualmente sobre las varillas -12-12'-.

115

La plancha alargadora -11-, se aproxima o se separa de la banda transportadora mediante una barra dentada -16- que se articula en el punto -15- con aquella plancha, y cuyos dientes pueden encontrarse sobre el eje transversal -17-, que se halla fijamente montado sobre el soporte -18-.

120

Cuando se desea aproximar la plancha alargadora a la banda -3-, bastará tirar de la barra dentada -16- en dirección contraria a la plancha, con lo que el juego de



240117

125

verillas en movimiento de púñeterlo acercará la plancha a la banda, fijándose a la altura requerida mediante el encastramiento del diente más cercano en el eje -17-. Para separar la plancha, bastará empujar la barra dentada hacia la plancha, y ésta se elevará por la misma razón, realizándose seguidamente el encastramiento del diente que correspondía.

130

Este sistema de aproximación o separación de la plancha transportadora, es el que se aporta e introduce con nuestra Patente en este tipo de máquinas.

135

Por último, y al final del recorrido de la banda transportadora, se encuentra una mesa -18-, de recogida de las piezas de masa ya conformadas, en cuya mesa se pueden realizar las operaciones finales manuales con toda comodidad y sin los apresuramientos naturales de tener que hacerlos durante el recorrido de la banda -3-.

140

Considerando suficientemente descritas las particularidades y características de los perfeccionamientos introducidos en las máquinas formadoras de pan, sólo nos resta declarar que podrán ser objeto de fabricación en diversidad de materiales, tamaños y formas, y ser susceptibles de modificaciones de detalle que la práctica aconsejare, modificaciones que se considerarían incluidas en la presente Patente de Invención, siempre y cuando no constituyeran alteración de la esencia misma de la misma, la cual queda reflejada en la siguiente

145

E=C=T

150

los puntos que se reivindican en la presente Patente de Invención, son:



155

14.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas formadoras de pan, caracterizados porque la graduación de distancia entre los dos cilindros laminadores se consigue mediante el desplazamiento del cilindro superior alrededor del eje de engranaje del cual recibe la transmisión.

160

15.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas formadoras de pan, caracterizados porque la plancha enrolladora, es oscilante por hallarse sujeta a un eje, pero con posibilidad de giro, y la cama es elevada al recoger la línea de masa que a ella llega, comenzando la operación del enrollado de la línea de la masa.

165

16.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas formadoras de pan, caracterizados porque para realizar la operación de conformación de las puntas en la masa ya enrollada, se dispone un tejido artificial de cierto peso para la conformación de las puntas, convenientemente preferentemente en una malla metálica, convenientemente formada, que, colgada por su parte superior al eje de oscilación de la plancha enrolladora, descansa sobre la banda transportadora y recoge la pieza ya enrollada por dicho tejido por la acción propia de su peso, dando las piezas, conformadas las puntas, el tiempo que contribuye a su enrollado y compresión, saliendo las piezas de masa de esta malla con la forma de tiras o piezas terminadas en puntas.

170

175

180

17.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas formadoras de pan, caracterizados porque la plancha alargadora, es fácilmente graduable en su conformación de la banda transportadora, gracias a unas varillas verticales



185

las articuladas sobre la mesa, en cuyas varillas arcan  
 unos vástagos que sobresalen a ciertos rasos de dicha man  
 cha alargadora, poseyendo un revimiento de cartóngrafo el  
 conjunto varillas-plancha, que es comandado por una barra  
 dentada que se articula con la plancha, y cuya barra des  
 canca sus dientes sobre un eje transversal fijo, susien  
 tando la barra dentada e retrocediendo según se quiere  
 acercar o separar la plancha alargadora de la base trans  
 portadora. I

190

54.- "VERIFICACION DE LOS INSTRUMENTOS DE LAS ESCUE  
 LAS "Caja Clas. de Fin", de confidencia en su todo en lo  
 esencial; tipos industrializados e lo descrito en la prece  
 dente Memoria Descriptiva, gráficamente representado en  
 los adjuntos planos para su mejor comprensión.

195

Esta Memoria consta de OCHO hojas escritas e meca  
 nografadas por una sola cara a doble espacio en 195 li  
 neas.

Valencia, 11 de febrero 1959  
 Por autorización del interesado

JOSE GARCIA  
 # 11

240117

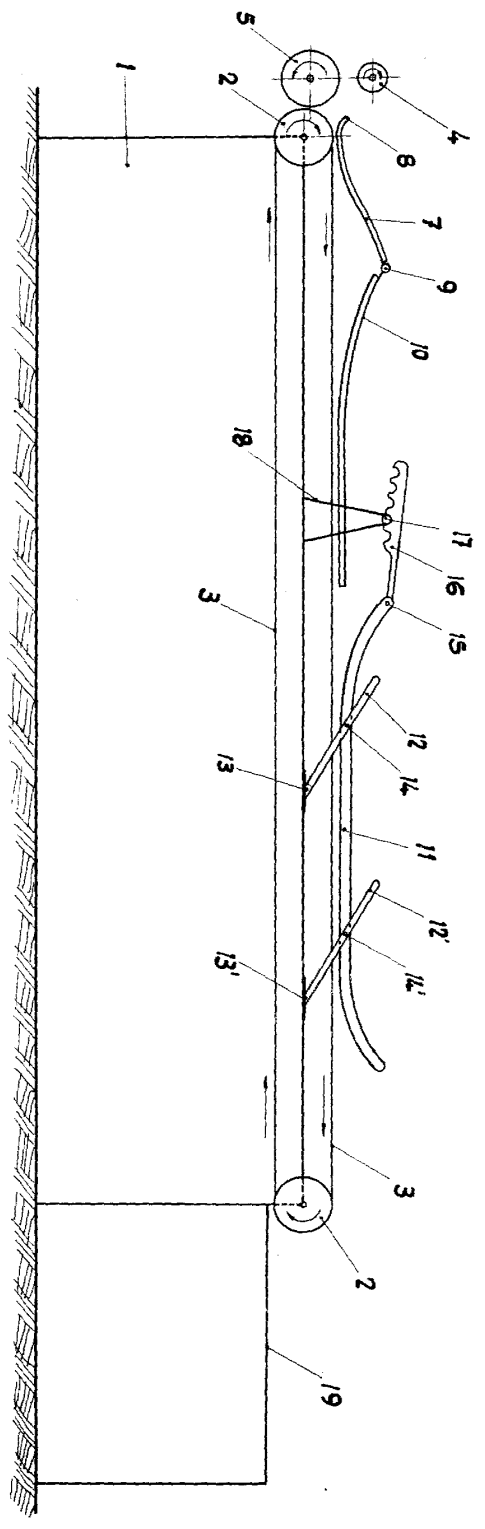


Fig. 1

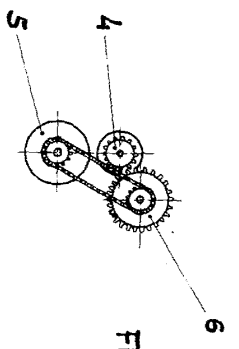


Fig. 2

Escala variable  
Valencia Enero 1958

