

AÑO = 1958

Expediente núm. _____



244114
244114

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

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

a favor de

D. Pedro Luis RODRIGUEZ Ortega, de nacionalidad

domiciliado en **Jerez de la Frontera (Cádiz)**

calle de **Porvenir** núm. **40**

por:

UNA MAQUINA AUTOMATICA PARA LA INDUSTRIA PANADERA

Nº 7892

Agente Sr. **MODESTO POLO**

244114

244114



M E M O R I A D E S C R I P T I V A

m que se acompaña a la solicitud de

UNA PATENTE DE INVENCION

a favor de D. Pedro Luis RODRIGUEZ Ortega, de nacionalidad española, residente en JEREZ DE LA FRONTERA (Cádiz), Porvenir, 50,

por:

»UNA MAQUINA AUTOMATICA PARA LA INDUSTRIA PANADERA».

=====
=====

5

La presente Memoria se refiere, como su enunciado indica, a una máquina automática para la industria panadera, con la que se fabrican los llamados picos o colines, con enorme ventaja sobre el procedimiento hasta la fecha utilizado, ya que tanto en higiene, como en economía sobrepasa extraordinariamente el citado procedimiento, consistente en la mahufactura de tiras de masa, sobre una mesa y cortado a trozos de las mismas para colocarlas sobre



244 114

10 unas bateas metálicas bien alineadas y con cuidado de que
no estén en contacto para evitar que se peguen. Todas es-
tas manipulaciones quedan reducidas por completo sin nece-
sidad de que la mano del hombre toque la masa y producién-
do a un tiempo una cantidad considerable de picos, con el
empleo de la máquina que citamos, máquina que, en esencia,
15 está constituida por unos cilindros bajo una tolva de car-
ga de la masa, en los que se han tallado sus superficies a
fín de que la masa al pasar por ellos quede transformada
en tiras cilíndricas, cayendo estas tiras sobre unas cin-
tas transportadoras que las colocan bajo un mecanismo de
20 corte, el cual las va cortando en longitudes iguales, yen-
do después a parar a otra cinta transportadora en las que
se han dispuesto unas bateas metálicas que han de ser las
que conduzcan a los picos fabricados al horno.

25 Es evidente por tanto las enormes ventajas que
aporta el invento que describinos, ya que en un mínimo de
tiempo se consigue una producción enorme y por tanto a un
precio mucho más económico.

30 A continuación se hará una descripción detalla-
da de la máquina automática aludida con referencia a los
planos que se acompañan en los que se representa:

En la fig. 1 un esquema del movimiento de con-
junto, en sección longitudinal.

En la fig. 2 el mismo esquema con detalles de
sus partes constitutivas visto desde el lateral derecho.

35 En la fig. 3 vista por el lateral izquierdo del
esquema citado.

En la fig. 4 proyección horizontal de la tolva.

En la fig. 5 sección longitudinal de la misma.

En la fig. 6 sección transversal del esquema



40 del dispositivo de corte, en la fase primera.

En la fig. 7 la misma sección en la segunda fase de su movimiento.

Según el ejemplo de ejecución representado, la máquina automática preconizada está constituida por una tolva (1) de carga de la masa, en cuya base se han previsto dos cilindros (2) y en sus superficies se han tallado unas hendiduras o canales semicilíndricas (3) estando las zonas comprendidas entre cada dos de ellos en forma de filo (4) en uno de ellos y en forma de doble arista (5) a fin de que el filo de una acople en ésta quedando ambos cilindros perfectamente ajustados, cortando y separando la masa que pasa entre los dos por el orificio circular que se forma por acoplamiento de ambas canales semicirculares.

55 Estos cilindros están dotados en su extremo de unos piñones (6) que engranan a fin de que al girar uno de ellos por recibir el movimiento en una rueda dentada exterior (7) giren ambos en sentidos opuestos.

Bajo esta tolva descrita, se ha previsto una cinta transportadora (8) tensada entre dos cilindros (9 y 10) en los cuales, el primero (9) recibe el movimiento por medio de una rueda (11) intermedia entre ésta y otra (12) que está unida por una transmisión (13) con un eje (14) que recibe el movimiento por un engranaje (15) de un motor (16).

65 Este mismo eje (14) está acoplado por medio de dos bielas y un brazo (17) a una excéntrica (18) que es la que comunica el movimiento a los cilindros (2) laminadores.

70 Asimismo, la rueda (12) receptora del movimiento del motor, está dotada de otra excéntrica conbiela (19)



que actúa el mecanismo de corte emplazado en una pletina (20).

75 Bajo esta cinta transportadora (8) citada, se ha montado otra similar (21) entre dos cilindros (22 y 23) en la que se fijan una serie de bateas (24) metálicas a fin de recoger los picos ya cortados procedentes de la cinta superior.

80 El mecanismo de corte está constituido por una pieza (25) fija al extremo de la biela (19) en la que se han adosado una cuchilla (26) y unas guías (27) para unos muelles (28) que terminan en dos placas (29) para apoyo sobre dos bases (30) que dejan entre sí espacio suficiente para paso de la cuchilla de corte.

85 Este mecanismo queda situado sobre la cinta (8) bajo la que se ha previsto un apoyo (31) a fin de facilitar el corte.

90 La rueda intermedia de movimiento (11) situada entre el cilindro (9) de la cinta transportadora y la rueda (12) receptora del movimiento del eje (14) del motor, está colocada de forma que actúa como embrague entre ambas, a fin de que su engranaje, por medio de las bielas y brazo (17) es discontinuo, a fin de que la cinta (8) quede detenida cuando la cuchilla (26) corte a la masa, sirviendo este espacio de tiempo para que, al seguir el movimiento en la cinta de las bateas (21) corran estas lo suficiente para que pase el espacio entre cada dos de ellas.

95 Organizada de esta forma la máquina automática
100 aludida, una vez cargada la tolva (1) con la masa y puesta en marcha la máquina, la masa irá pasando entre los cilindros y saliendo en forma de tiras cilíndricas, evitándose la adherencia a los cilindros por haberse previsto



105 unas piezas (32) de perfil igual a los correspondientes cilindros que separan la masa de éstos al tiempo que los limpian de las adherencias que en ellos pudieran quedar.

110 Estas tiras caen sobre la cinta (8) y van siendo trasladadas hasta debajo del mecanismo de corte donde, en el momento determinado por el juego de bielas, queda detenida la cinta y la biela (19) hace descender la cuchilla oprimiendo sus resortes (28) y cortando a un tiempo la serie de tiras que han salido del juego de cilindros laminadores. Una vez cortados, continúan su movimiento hasta el final de la cinta (8) momento en que caen sobre 115 las bateas (24) situadas sobre la segunda cinta (21) donde quedan colocadas hasta su salida para el horno.

120 La forma, materiales y dimensiones podrán ser variables y en general cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto que se describe.

Los términos en que queda redactada esta Memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

125 El peticionario se reserva el derecho de obtener los certificados de adición complementarios por las mejoras o perfeccionamientos que en lo sucesivo pudiera aconsejar la práctica.

244 114



N O T A

130 Descritas suficientemente la naturaleza y alcance de la invención así como la manera como la misma puede ser llevada a la práctica, se reivindicán a título privativo las siguientes particularidades sobre las cuales ha de recaer la concesión del privilegio de PATENTE DE INVENCIÓN que se solicita.

135 1ª.- Una máquina automática para la industria panadera, con la que se fabrican en serie los llamados picos, sin necesidad de la intervención manual, caracterizada por comportar unos cilindros en cuya superficie se han tallado canales semicirculares en sentido perpendicular a su generatriz, al quedar en contacto, forman orificios circulares por los que la masa pasa quedando en forma de tiras cilíndrica.

140 2ª.- Una máquina automática para la industria panadera según reivindicación primera, caracterizada por haberse previsto bajo los cilindros laminadores una cinta sinfín que transporta las tiras hasta colocarlas debajo de un mecanismo cortador que las divide en trozos de igual longitud, continuando su recorrido hasta quedar depositadas en unas bateas metálicas para su conducción al

150 horno.

3ª.- Una máquina automática para la industria panadera, según reivindicaciones anteriores, caracterizada porque el movimiento de la cinta transportadora está obtenido por un motor que transmite su movimiento por



155 un acoplamiento de ruedas y bielas, de forma que regularmente, queda detenido el movimiento de la cinta para dar tiempo a que la cuchilla efectúe el corte y a que otra cinta transportadora de las bateas metálicas corra el espacio suficiente al paso de una bandeja a otra.

160 4ª.- Una máquina automática para la industria panadera, según reivindicaciones anteriores, caracterizada porque el mecanismo de corte está compuesto por una cuchilla acoplada a una biela que la hace bajar y subir, habiéndose previsto un sistema de amortiguación del golpe por medio de muelles, a fin de que el golpe no sea seco y su recuperación regular.

170 5ª.- Una máquina automática para la industria panadera, según anteriores reivindicaciones, caracterizada porque a fin de conseguir que la parada de la cinta transportadora sea adecuada, se ha previsto una rueda intermedia entre la que transmite el movimiento y los cilindros de la cinta, en la que se acopla una biela articulada a un brazo que la une a otra biela fija al eje motor, que hace que engrane en determinados momentos sincronizados con el movimiento de la biela que mueve a la cuchilla cortadora.

175 6ª.- "UNA MAQUINA AUTOMATICA PARA LA INDUSTRIA PANADERA".

Todo según queda expuesto en la precedente Memoria que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y hojas de dibujos que a la misma se acompaña.

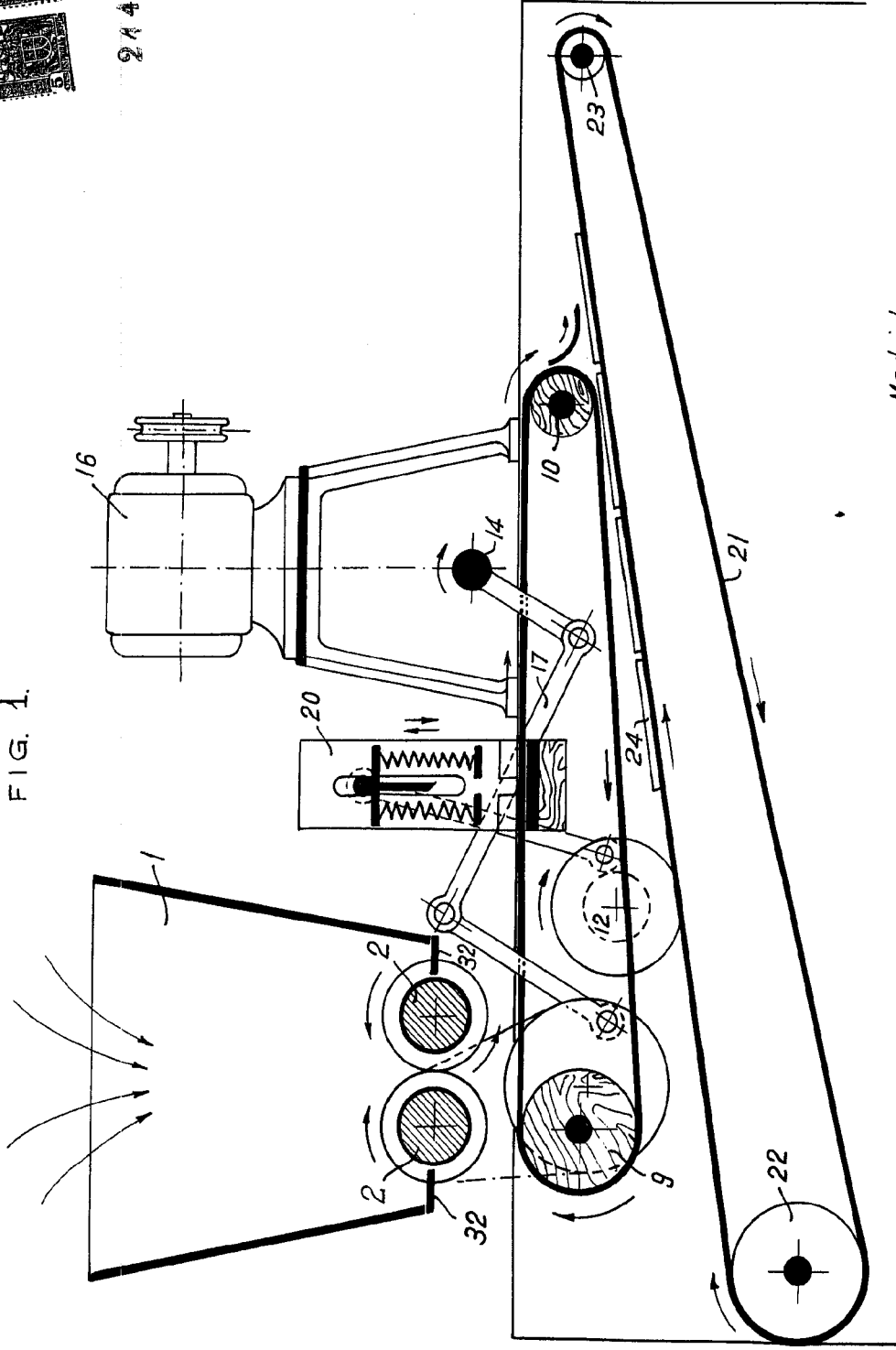
Madrid, 13 de Septiembre de 1958

Por autorización del interesado.-



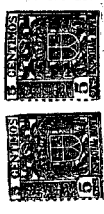
244114

FIG. 1.



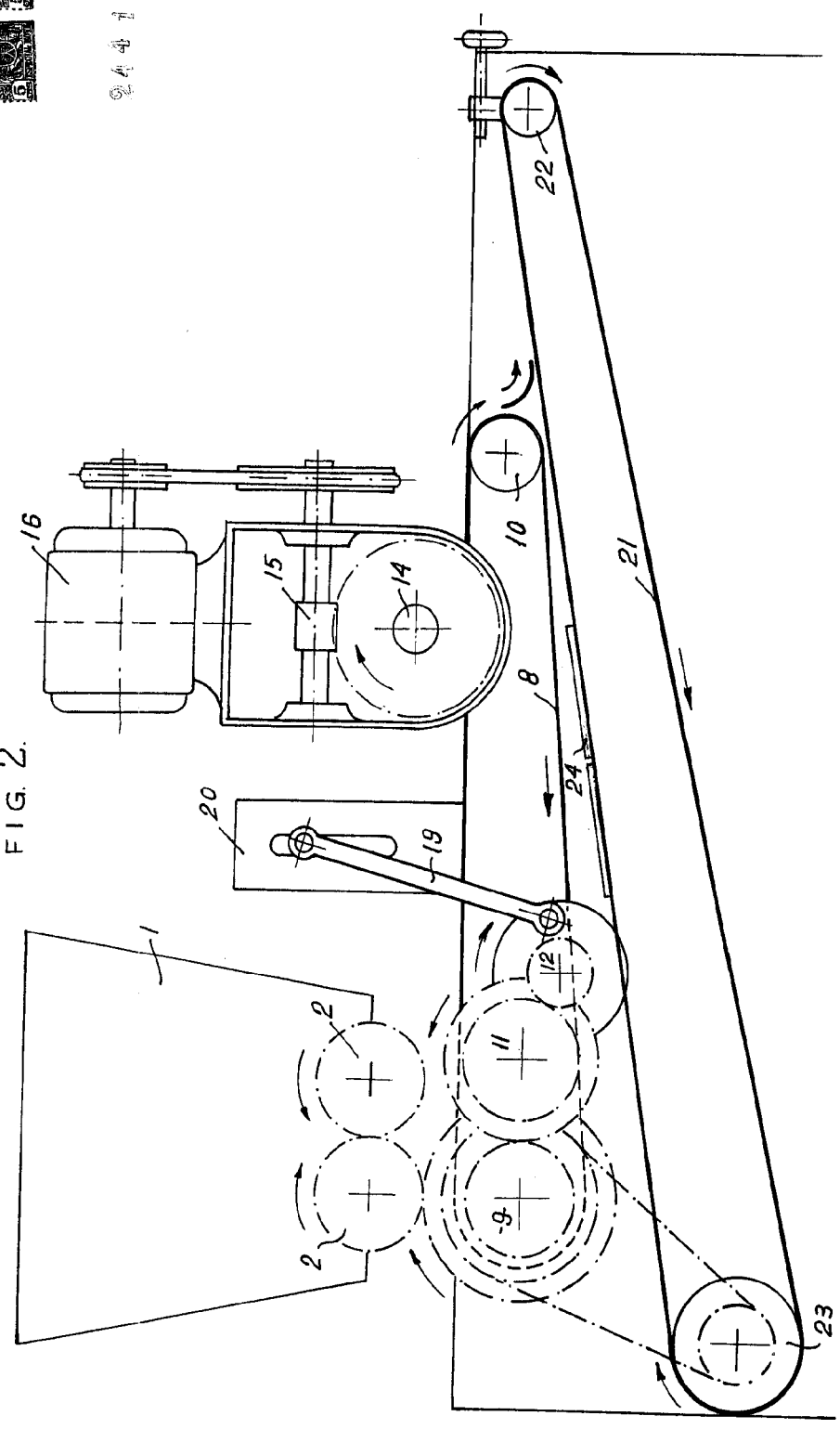
Madrid.

ESCALA VARIABLE.



24414

FIG. 2.

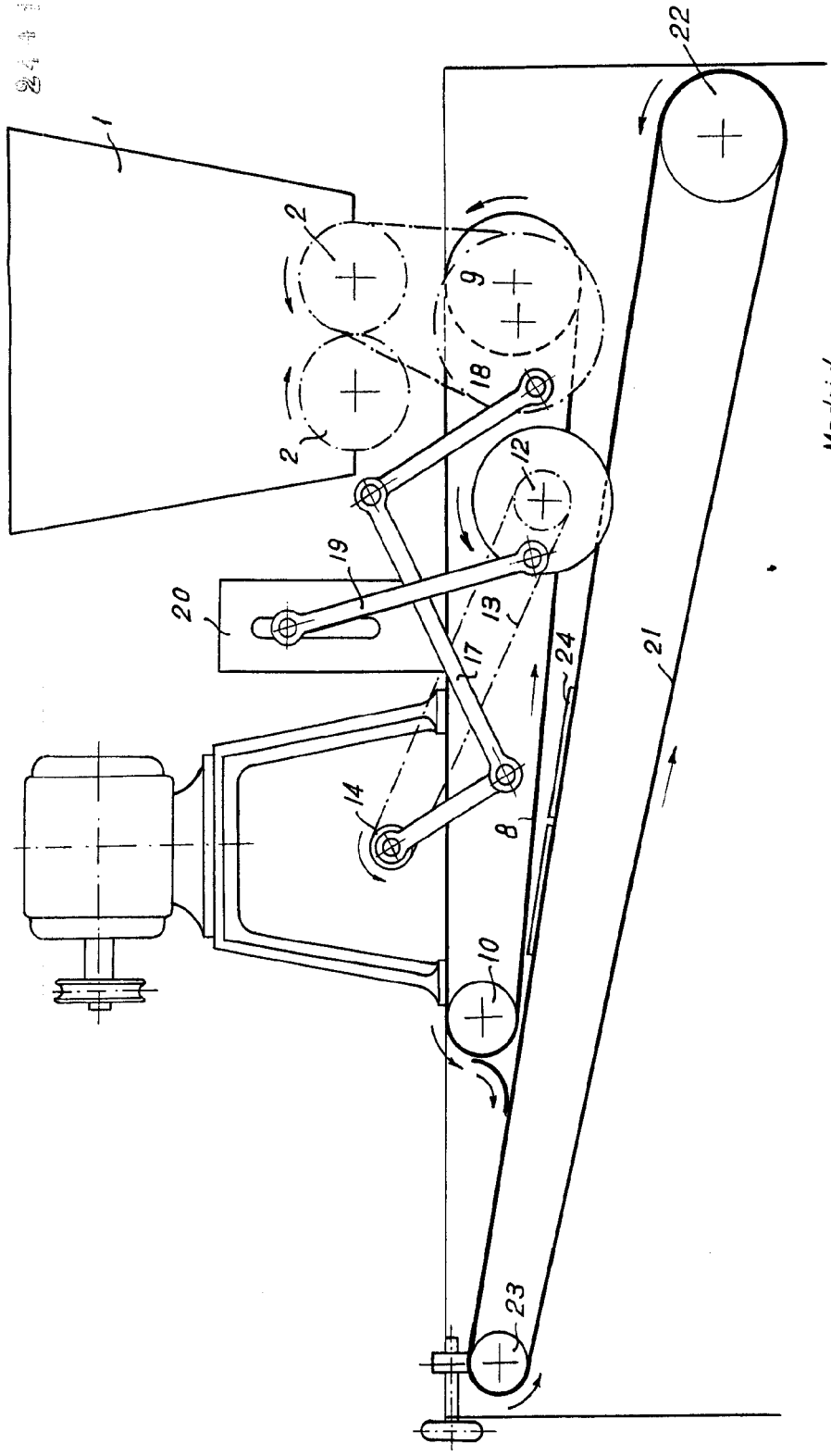


Madrid.

ESCALA VARIABLE.



FIG. 3.



24 11 4

Madrid.

[Handwritten signature]

ESCALA VARIABLE.



FIG. 7. 214 14

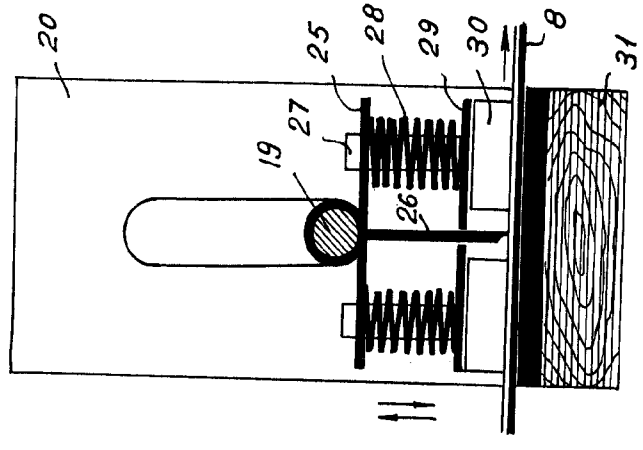


FIG. 6

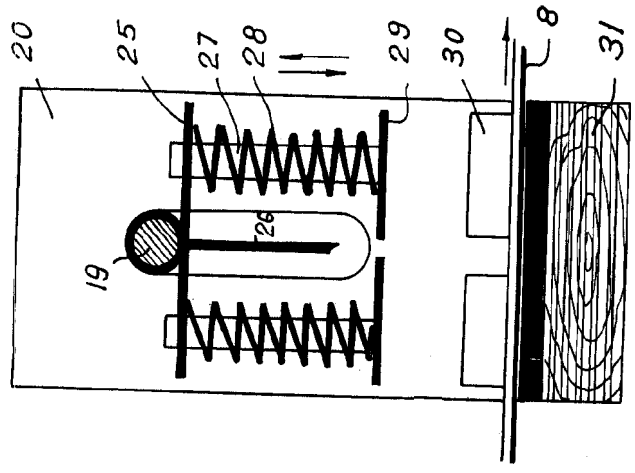


FIG. 5

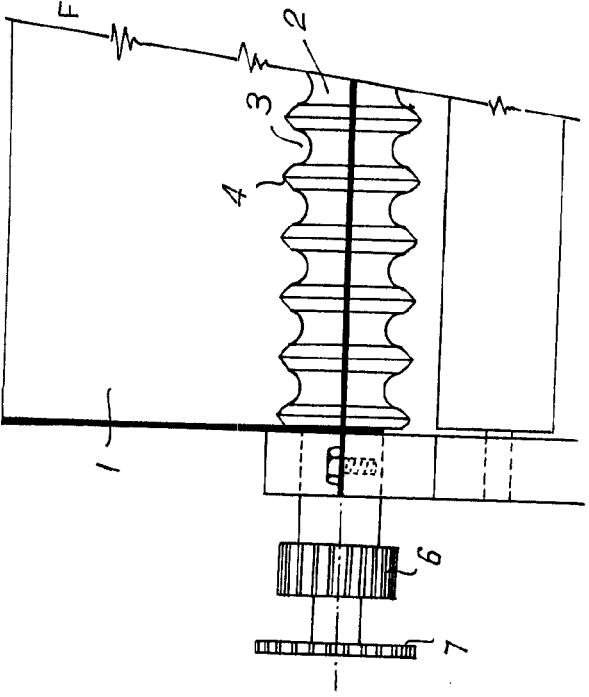
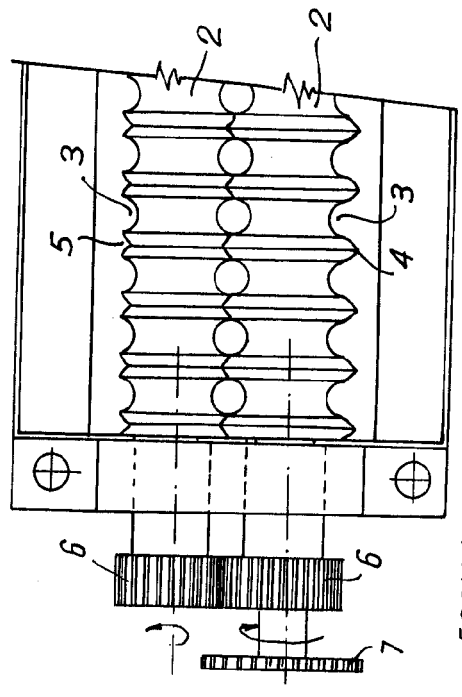


FIG. 4



ESCALA VARIABLE.

Madrid.

[Handwritten signature]