

AÑO 1958

Expediente núm.



245191

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INTRODUCCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE Introducción por 10 años, en España

a favor de

José María Sáenz de Miera Valle, de nacionalidad
Española domiciliado en Madrid
calle de Marques de Urquijo núm. 7

por:

"Sistema para hacer el vacío en
las Prensas Continuas"

Nº 11121

Agente Sr.

245191



245191

MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar
P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N
en
E S P A Ñ A
por DIEZ años

Por: "SISTEMA PARA HACER EL VACIO EN LAS PRENSAS CONTINUAS"
a nombre de: Don JOSE MARIA SAENZ DE LIERA VALLE, de nacionalidad española, domiciliado en Madrid, calle del Marqués de Urquijo núm. 7.-

5 FINALIDAD.- La presente Patente de Introducción que se describe se refiere a un sistema de hacer el vacío en las prensas continuas principalmente en las que se emplean en la fabricación de pastas alimenticias, teniendo la ventaja de mejorar la calidad de pasta al conseguir que salga más compacta.

10 DIBUJOS.- Se acompaña una hoja con tres figuras en las que se representan la prensa continua y las piezas y el mecanismo que sirve para extraer el aire, que son el objeto de esta Patente.

DESCRIPCION.- Conforme a las tres figuras reseñadas

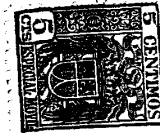
245191



en la hoja adjunta, el mecanismo para conseguir el vacío está compuesto de las siguientes piezas: Un disco con varios agujeros 4 solidario del tornillo sinfin 3, un tubo de extracción de aire 5, una pieza en forma de media luna 6, con tres agujeros 11, 12 y 13 que comunican con el tubo 5 de extracción de aire, una tuerca 7 que sujeta la pieza 6 al cilindro 2. Y estando compuesta la prensa continua además por una tolva 1, una boquilla de salida de masa 8, debajo de la cual se coloca el molde correspondiente 9 que sirve para dar la forma a la pasta y éste sujetado por un portamoldes 10 que con unos tornillos presiona el molde contra la boquilla 8.

25 FUNCIONAMIENTO.- Una vez dispuesta la máquina con los elementos descritos para empezar el trabajo, se echa la masa sobre la tolva 1, recogiéndola el tornillo sinfin 3 que al girar hace avanzar la masa por el cilindro 2 presionándola contra el disco agujereado 4, pasando la masa a través de los agujeros de dicho disco que al mismo tiempo los taponan para que no entre el aire al hacer la aspiración por el tubo 5. Se comunica una bomba de vacío con el tubo 5 para hacer la aspiración del aire. Una vez que pasa la masa por los agujeros del disco 4, la segunda parte del tornillo sinfin 3 recoge la pasta y la sigue transportando por el cilindro 2 pasando por la boquilla 8 y presionándola sobre el molde 9, que al atravesar la masa los agujeros de este molde no deja pasar el aire, consiguiendo de esta forma el vacío en el cilindro 2 al hacer la aspiración con la bomba de vacío, y el vacío se produce precisamente delante y detrás de la pieza 6. La

245191



45 masa al pasar por los agujeros del disco 4 cae a la parte inferior del cilindro 2, transportándola el tornillo sinfin 3 hacia la boquilla 8 sin elevarla a la parte superior del cilindro 2 hasta que esté a cierta distancia de la pieza 6 y de esta forma al hacer la aspiración la masa no tapa los agujeros 11, 12 y 13. La pieza 6 está dispuesta de forma que la masa que
50 salga por los agujeros del disco 4 por la parte superior del cilindro se vea necesariamente obligada a bajar a la parte inferior del repetido cilindro 2 para poder pasar a la segunda parte del tan repetido cilindro 2.

55

===== N O T A =====

Los puntos que se desean reivindicar de esta Patente de Introducción por DIEZ años son los siguientes:

60 1º.- Sistema para hacer el vacío en las prensas continuas caracterizado esencialmente por estar constituido por un disco agujereado solidario del tornillo sinfin giratorio.

65 2º.- Sistema para hacer el vacío en las prensas continuas caracterizado porque más adelante y a cierta distancia del disco de la reivindicación anterior y cubriendo solamente la parte superior del cilindro va una pieza sujeta con una tuerca al cilindro.

70 3º.- Sistema para hacer el vacío en las prensas continuas caracterizado porque la pieza descrita en la reivindicación anterior tiene tres agujeros que se comunican entre sí y también a un tubo de aspiración de aire.

4º.- Sistema para hacer el vacío en las prensas continuas no conocido en España tal y como se ha des-

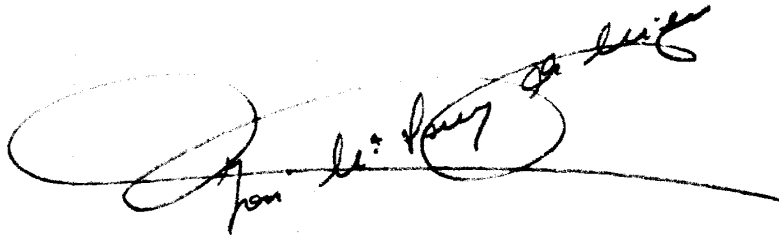
245191



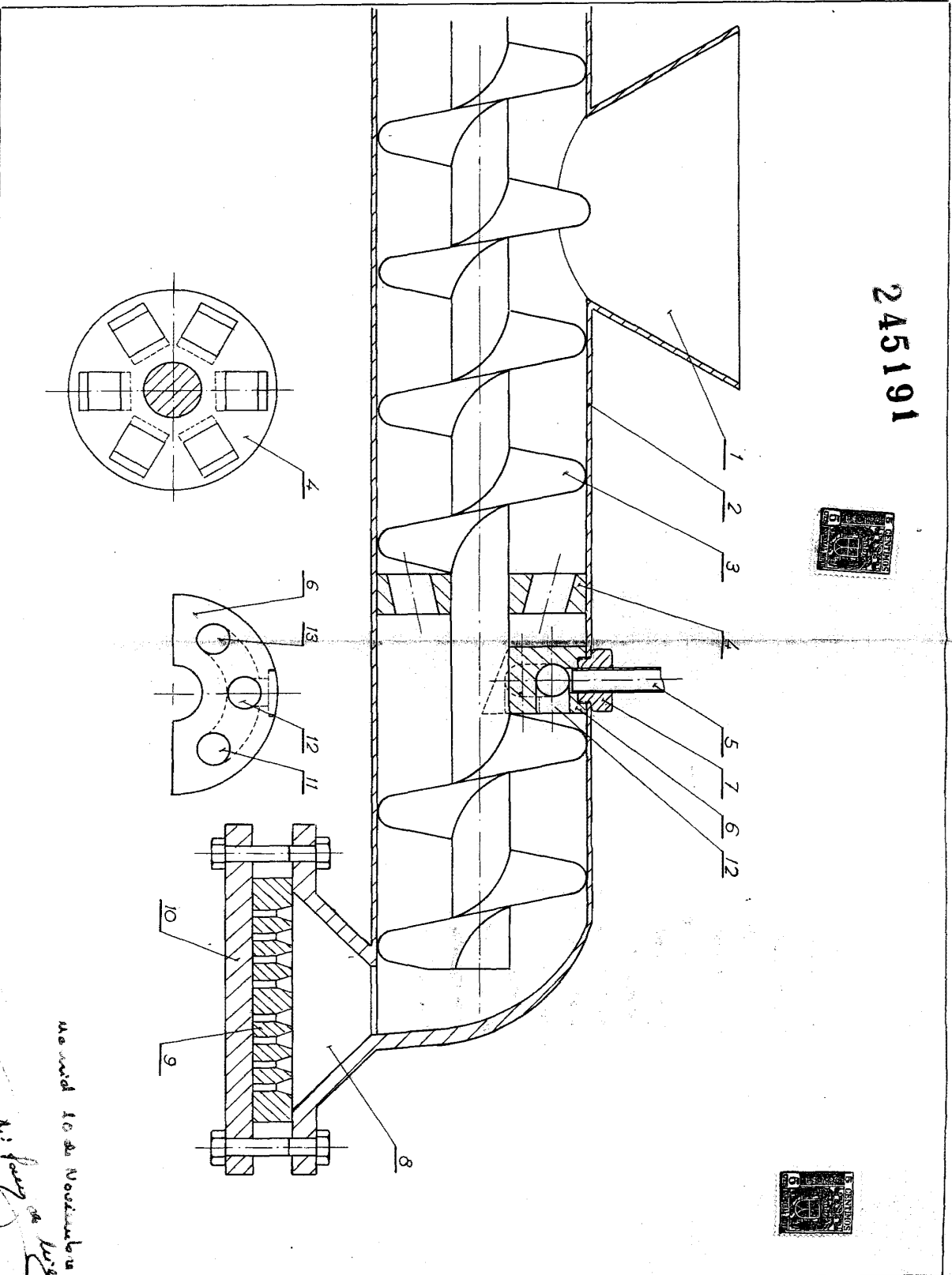
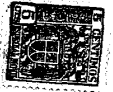
75 crito en la Memoria que antecede representado en los dibujos que se acompañan y para los fines que se han especificado.

Consta la presente Memoria descriptiva de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 10 de noviembre de 1958.--

Don 

245191



Model 10 de Noviembre 1958

Handwritten signature and notes:
H. B. Long
1958