

AÑO

Expediente núm.



247544

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

247544

PATENTE DE *Invencción*

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

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

a favor de

Santiago Blanch Verdague, de nacionalidad *Bardaron*
domiciliado en *Barcelona*
calle de *Prin* núm. *28*

por:

*Un aparato Abrevador de la Minador
Automático y Continuo Para Abaquear
en que labora*

247544



247544

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

Por "UN APARATO MEZCLADOR-LAMINADOR, AUTOMATICO Y CONTINUO PARA MAQUINAS TROQUELADORAS", a favor de Don Santiago BLANCH VERDAGUER, de nacionalidad cubana, residente en Badalona (Barcelona) calle Prim, nº 28.-----

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

5 La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho de fabricación y explotación exclusiva para España de un aparato mezclador-laminador, automático y continuo, que perfecciona las máquinas troqueladoras de galletas, con arreglo a las características que constituyen el tema de la Patente en curso.

10 La finalidad del aparato, es la de alcanzar una mayor cohesión e íntimo mezclado, entre la masa de pasta procedente de la amasadora inicial, y los fragmentos o recortes de las troquelaciones anteriores, que son llevadas por medios indirectos a incorporarse a la tolva general.

Otra de las mejoras esenciales de este aparato, es el cambio de posición, que se le dá a los fragmentos de la pasta antes de su entrada al troquelar encamirados a obtener una mayor regularidad en la manta o lienzo de masa que se trata.

15 Con miras a facilitar la comprensión del aparato, se acompaña un gráfico con la representación de un caso de resolución práctica del mismo.



En el diseño del plano adjunto, se representa en la parte alta de la máquina, una tolva común -1-, en la que se sitúa un soporte -2-, a modo de tabique separador interior, - cuya orientación o inclinación puede ser graduable, el cual, en su arista vértice inferior, sostiene un estrecho rodillo de poco diámetro -3-, y superficie estriada, el cual, en su misión de regulador, se enfrenta manteniendo la distancia oportuna a la hendidura que, como base del embudo de la tolva, forman la pareja primaria de cilindros laminadores -4- y -5-, siendo receptores de la totalidad de la masa y produciéndose la mezcla en dicho punto.

La tolva queda así dividida en dos secciones: una -A-, donde se introduce la masa original procedente del amasador general, y otra -B-, por donde se introduce la pasta fragmentaria o recorte, procedente de los trozos residuales del troquelador, que afluyen transportados por la cinta -6-.

En dicho sector, se instalan otro par de rodillos laminadores complementarios -7- y -8-, por entre los cuales, pasa el recorte en una primera fase, dando una lámina que es llevada por la inclinación natural, al punto en que establece contacto con el rodillo regulador -3-, quien la aprisiona con el volumen de masa que recibe por el sector -A- de la tolva.

Teniendo en cuenta el sentido de giro del cilindro principal -4-, y el muy inferior diámetro del rodillo libre -3-, la masa que procede del sector -A- de la tolva, establecerá el ritmo de acceso de la pasta, con preferencia a la complementaria formada compuesta de recortes, que ya proceden del laminado y mezcla realizada en los laminadores auxiliares -7- y -8-, llegando en cantidad proporcional a juntarse con el grueso de la masa, en el espacio o punto de confluencia de los tres rodillos.

La pasta íntimamente mezclada por el paso entre los lami-



nadores -4- y -5-, desciende, formando la manta -9-, que, conservando el calibre que se le ha otorgado llega al nivel inferior de la cisalla -10-, cuya guillotina horizontal -11-, se desplaza, seccionando el fragmento preestablecido -12-. Este
5 fragmento, es recogido inmediatamente por una rampa de guía -13-, de superficie curvada, que se halla instalada transversalmente a todo lo ancho del aparato mezclador, y cuya misión es dirigir la caída del fragmento sobre el trampolín fijo -14-, provocando la inversión de la manta, que se señala por flechas sucesivas en el dibujo.
10

El extremo inferior de dicho trampolín coincide con el paso rectificador o montenedor del calibre entre los rodillos -15- y -16-, después de cuyo trasposa, se continúa la segunda rampa de deslizamiento -17-, que finalizando en una curva muy pronunciada hacia adentro, -18-, provoca, por segunda vez, la
15 inversión de la manta de galleta, favorecida por el sentido de rotación de la última cinta transportadora -19-, que lo recibe, inmediatamente debajo para entregarla al cilindro calibrador de la máquina troqueladora.

En previsión de que el cilindro -8-, pudiera llevarse adherida la manta de pasta que sale inferiormente de los dos laminadores, se establece una cuchilla o rasqueta -21-, con
20 cuya arista ataca la superficie de aquél, y desprende el manto, que cae directamente sobre el punto de trabajo indicado como principal. Dicha rasqueta, tiene como base y punto de apoyo, el tabique -2-, central, de la tolva.
25

Con el anterior análisis descriptivo queda expuesto el ejemplo de realización, que no será limitativo, puesto que llevado a su práctica definitiva, y cualesquiera que sean las variaciones a que den lugar las exigencias de adaptación y fabri-
30



cación, conservará inalterable la esencialidad que constituye el objeto de la Patente.

- N O T A -

Se reivindica como objeto de la Patente descrita:

5 1º.- Un aparato mezclador-laminador, automático y continuo para máquinas troqueladoras, cuya característica esencial radica en el suministro conjunto y paralelo de la masa de pasta nueva que procede del amasador, con el lienzo integrado por los recortes procedentes de troquelados anteriores, mediante un dispositivo de
10 continuidad que establece automáticamente la proporción y correcta mezcla de ambas partes componentes.

 2º.- Un aparato mezclador-laminador, caracterizado por que de acuerdo con la reivindicación primera comprende en el interior de la tolva general receptora del aparato, un soporte o tabique central que lo divide en dos sectores y establece en su arista inferior, manteniéndolo con libertad de giro, un rodillo de pequeño
15 diámetro, de superficie estriada, el cual trabaja al ritmo del volumen de paso, de la masa que afluya en mayor cantidad, aprisionando ambas aportaciones, en el lugar de la confluencia de los dos
20 cilindros del par laminador principal del aparato.

 3º.- Un aparato mezclador-laminador, según la reivindicación primera, caracterizado porque en uno de los sectores de la tolva que se han citado, se establece un par de rodillos laminadores auxiliares que se interponen ante la penetración de la pasta compuesta por los recortes y fragmentos de los troquelados anteriores;
25 efectuando la laminación oportuna y encauzando la manta a su lugar de incorporación indicado en la reivindicación segunda.



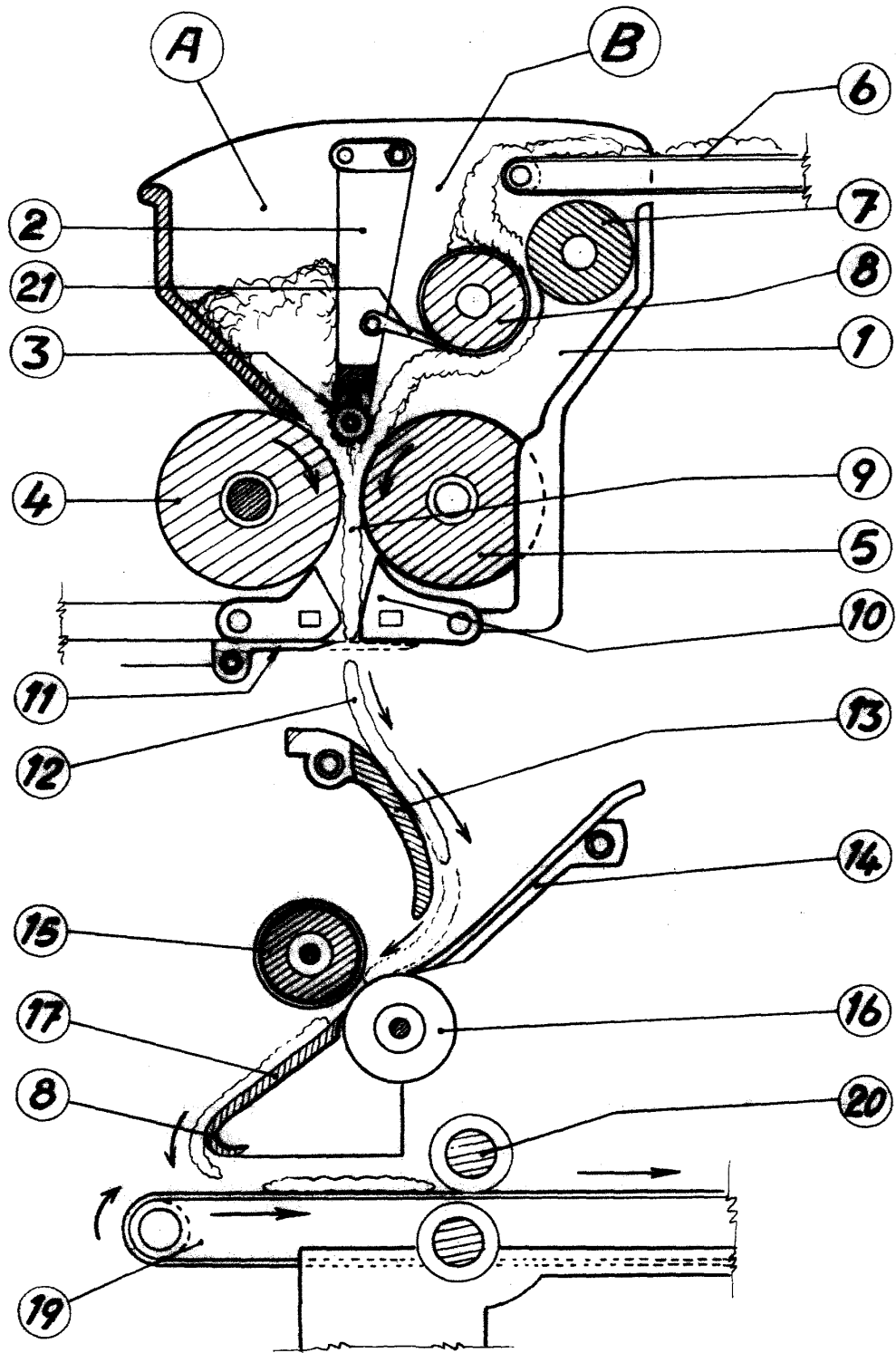
4^o.- Un aparato mezclador-laminador, según la reivindicación primera, caracterizado por que inmediatamente a la salida de la pasta del principal par de cilindros laminadores, se establece la eizalla fragmentadora, determinante de las porciones de manta, que toman contacto con una primera rampa de conducción fija y solidaria de las paredes del aparato, la cual, tiene una superficie lisa y curvada en un plano muy inclinado, que produce la primera inversión del fragmento, dejándolo sobre un trampolín de inclinación contraria, que induce a los fragmentos de manta, a su paso por el definitivo par de rodillos calibradores.

5^o.- Un aparato mezclador-laminador, caracterizado por que a la salida del par calibrador que se reivindica en el párrafo anterior, se establece un último plano inclinado conductor, finalizado en una curva muy pronunciada, la cual, determina un nuevo giro del fragmento, en su caída sobre la cinta transportadora, en último término, a la entrada en el troquelador.

6^o.- UN APARATO MEZCLADOR-LAMINADOR, AUTOMATICO Y CONTINUO PARA MAQUINAS TROQUELADORAS.

Madrid, 25 de Febrero de 1959.

FERNANDO PERAIRE
P.P.



P.A.
Fernando Peraire

Escala variable