



254465

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

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS FORMADORAS MOLDEADORAS DE MASA DE PAN", a favor de Don PEDRO PRAT BUXEDA, de nacionalidad española, domiciliado en SABADELL, Sentmenat, nº 39.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a perfeccionamientos en las máquinas formadoras moldeadoras de masa de pan.

5. Consiste en unos perfeccionamientos aplicables a máquinas formadoras moldeadoras de masa de pan, gracias a los cuales el funcionamiento de las mismas resulta muy sencillo, pues solo va provista de tres mandos reguladores, accionables con suma facilidad.

10. Otro de los perfeccionamientos es el haberla dotado de ruedas que permiten su traslado, sin ninguna dificultad, lo cual la hace muy práctica, pues se ha logrado hacer la má-

254465



quina de tamaño muy reducido y de poco peso.

Otra de las ventajas de la máquina es que la misma es totalmente blindada por lo que no puede sufrir deterioros, quedando perfectamente cubiertas todas las partes vitales de la misma.

5.

Otra ventaja es que su manipulación requiere un mínimo de personal debido a que la entrada y salida de la masa la efectúa por el mismo lado pudiendo ser el mismo obrero el que efectúe las dos operaciones.

10.

Esta máquina es de funcionamiento muy rápido permitiendo realizar una extraordinaria producción, siendo este sistema el mejor ya que deja la pieza elaborada perfectamente, no castigando la masa.

15.

Consiste la máquina en sí, en una tolva de entrada de la masa, la cual una vez entrada en la máquina es recogida por una banda sin fin a la par que por un cilindro que existe al efecto que traslada la lámina por debajo de una lona fieltro de entrada de pasta, la cual es fija por lo que la pasta se enrolla constituyendo un cilindro, hasta el final de la banda, cayendo sobre el extremo de una lona fija, la cual en su extremo de caída, actúa de tolva obligándola a ser cogida por la parte inferior de la banda sin fin continuando el arrollado, hasta llegar a una zona inferior donde las barras se constituyen en punta a cada extremo o forma ahusada, al ser la superficie de apoyo de la masa arrollada o moldeada con inclinación convergente. Superficie que se prolonga de dicha forma hasta la salida de la máquina donde termina la banda sin fin.

20.

25.

Como complementos de dicha máquina existen los medios de regulación de las lonas, con respecto a la banda sin fin en acercamiento para producir barras moldeadas de mayor o me-

30.

254465



nor diámetro, y de acuerdo con el peso unitario de las barras moldeadas. Asimismo la superficie de inclinación convergente presenta regulación de convergencia, de acuerdo con las necesidades de la máquina.

5. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos, en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En el dibujo:

10. La figura 1, es una vista lateral de la máquina en la que se ha hecho una separación de parte de la carcasa para poder apreciar su constitución interior.

La figura 2, es una vista de la máquina por la parte superior seccionada por la línea C-D

15. La figura 3, muestra la máquina por su zona de entrada y salida de masa con una sección A-B

La figura 4, muestra en planta la mesa graduadora de grueso de barras con la parte articulada para moldear la masa en forma ahusada.

20. La figura 5, muestra la máquina en perspectiva.

Haciendo referencia a las figuras, es de observar que la máquina se halla constituida sobre una carcasa 1, con ruedas giratorias 27 para el desplazamiento del conjunto, en cuyo interior se ha alojado un motor eléctrico 2 para el accionado de la máquina, el cual a través de unas poleas acanaladas 23 vinculadas a su eje se relaciona con una polea 22 inserta en el propio eje del cilindro motriz 15.

25. Entre este cilindro 15 y un segundo cilindro 20 loco va montada una banda sin fin 16, constituida de lona y fieltro, la cual por el extremo de entrada presenta sobre la misma una
- 30.

254465



5. rampa o embudo 12 de entrada de masa, que cae sobre la banda, y poco después de iniciado el recorrido de la banda presenta esta sobre la misma y convenientemente distanciado un cilindro laminador 14, para dar a la masa una forma plana preliminar, estando la altura del cilindro graduado mediante mecanismo adecuado, tal como cojinetes guiados por una palanca de accionado 10, de posición regulable sobre una pieza en arco con muescas adecuadas que fijan su posición, o presentando la palanca un tetón que se introduce en orificios que el arco de giro presenta al efecto.
10. Este cilindro 14 es loco y gira por efecto de la propia masa que al laminarse lo empuja o bien engrana a través de un tren de ruedas con el cilindro motriz, presentando sobre su superficie una cuchilla 11 para el posible despegue de la masa laminada, la cual después de preparada se sigue trasladando sobre la banda sin fin hasta llegar a una zona de la banda que presenta sobre la misma y en forma de patín la entrada de una lona fieltro 9, lo suficiente distanciado de la banda para que la masa laminada al llegar a ella, y al encontrarla fija se arrolle y gire al avanzar por la banda, cogiendo forma cilíndrica, hasta llegar al final de la banda donde cae, lo cual ocurre sobre el extremo inclinado de una segunda lona fieltro 6, dispuesto sobre una mesa rígida 5 y convenientemente distanciado de la banda sin fin 16 por la parte inferior para que continúe el arrastre y arrollado, siendo la distancia entre estas bandas y la banda sin fin decreciente en el sentido del movimiento para facilitar el trabajo.
15. Esta banda 6 termina en un recogedor 13 de barras formadas, ya al exterior de la máquina, cuando estas barras salen de debajo de la banda sin fin que las guía, pudiéndose recoger
- 20.
- 25.
- 30.



en dicho instante y sacar de la máquina ya formadas.

5. En esta máquina existen otros mecanismos complementarios que le dan un perfecto funcionamiento, los cuales son una cadena de sujeción 21 extrema de la lona-fieltro 9 para determinar su posición con respecto a la banda sin fin lo cual le da la tensión necesaria para que quede más cerca o más separada de la misma y una tela metálica 8 dispuesta sobre esta lona 9, en distintos gruesos y flexibilidades fija por el extremo en patín de entrada que obliga a la lona a obrar con uniformidad.
10. La lona 6 por su extremo se fija sobre unos topes 7, que determinan la inclinación de caída de la mesa a la parte inferior de la banda según el tamaño de la misma para que pueda volver a ser recogida por la banda en la parte inferior.
15. La banda sin fin en su parte presenta una petaca 17 rígida para dar un sostenimiento a la banda y evitar sus vibraciones al ser accionada, la cual se fija en la carcasa y sobre la carcasa y en la parte exterior se ha previsto una cubrición 24 para las poleas 22 y 23.
20. La mesa 5 puede graduarse en acercamiento con respecto a la banda mediante una palanca exterior 28, que actúa sobre unas manivelas 4 articuladas a la mesa produciendo su desplazamiento. Dicha palanca es de posición regulable mediante un arco con muescas donde puede anclarse.
25. El cilindro laminador 14 puede tener movimiento mediante una relación de ruedas con el eje del rodillo 15, en cuyo caso en la zona de mecanismos presentará sobre la carcasa una cubrición 18 para este.
30. La mesa 5 en su zona extrema y hasta la salida 13 presenta unas superficies 25 inclinables en convergencia quedan

254465



a la barra forma puntiaguda por ambos extremos, lográndose la graduación en inclinación de estas superficies unidas al resto de la mesa por bisagra, al presentar un tornillo de graduación 26 que permite la mayor o menor apertura de las mismas.

5. En su funcionamiento se produce el arrollamiento al penetrar por la tolva 12 los trozos de masa, los cuales pasan sobre la banda sin fin por el rodillo regulable 14 que los lamina y de este sigue por la banda hasta ser cogidos por la lona 9, que al entrar en contacto con los trozos laminados los arro-  
10. lla, saliendo el rollo por el espacio regulado por los puntos 7, penetrando a continuación por la parte inferior de la banda 16 en cooperación con la lona 6, dando lugar a un amasado apretado cilíndrico al ser ambas lonas ligeramente convergentes.

15. La forma ahusada la recibe la masa a mitad de la lona 6 al encontrarse en el rebaje en doble cono de inclinación regulable dispuesto en la mesa de apoyo, dando como resultado la barra que sale por el recogedor 13.

20. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización, que difieren en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

25.



7.  
254465

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declara de novedad y propia invención, lo comprendido en las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Perfeccionamientos en las máquinas formadoras moldeadoras de masa de pan, que se caracterizan esencialmente por constituir dentro de una carcasa una banda sin fin de desplazamiento horizontal, debidamente tensada por cilindros extremos, uno de los cuales es motriz, la cual presenta uno de sus extremos debajo de la tolva de entrada de los trozos de masa y sobre de su superficie superior un cilindro de posición regulable con cuchilla de desprendimiento para el laminado de la masa desplazada sobre la banda sin fin, operativamente dispuesta para que la masa desplazada se arrolle al coincidir con una lona de entrada y arrollado dispuesta sobre la banda, de posición regulable con respecto a la misma por un tensado extremo por cadena y una segunda lona en la parte inferior de la banda que recoge la masa final de esta para devolverla a la banda en su parte inferior y proseguir el arrollado hasta la salida de la banda en un recogedor de barras.
- 10.
- 15.
20. 2. Perfeccionamientos, según la reivindicación 1, en los que se ha previsto entre rodillo motriz y rodillo de laminado una relación de engrane para el accionado conjunto y sobre la carcasa de la máquina una palanca de posición regulable, para el ajustado del cilindro de laminado en acercamiento con respecto a la banda sin fin.
- 25.

254465



3. Perfeccionamientos, según la reivindicación 1, en los que se ha previsto sobre la lona tensada por cadenas extremas una tela metálica con entrada a patín fija por este extremo, para el presionado uniforme de la lona sobre la masa arrollada.
- 5.
4. Perfeccionamientos, según la reivindicación 1 en los que la lona inferior actúa de rampa de caída de la masa arrollada con inclinación regulable de acuerdo con las proporciones de esta, estando distanciada de la banda de acuerdo con el arrollado a efectuar y ligeramente convergente con la misma para efectuar el apretado durante el arrollado.
- 10.
5. Perfeccionamientos, según las reivindicaciones 1 a 4, en los que se ha previsto disponer la lona inferior sobre una mesa rígida de posición regulable con respecto a la banda, mediante un juego de palanca de posición anclable y manivela, comprendiendo en la mesa y en la parte posterior una zona inclinada en doble cono de convergencia variable a voluntad para la conformación de barras ahusadas.
- 15.
6. Perfeccionamientos en las máquinas formadoras moldeadoras de masa de pan.
- 20.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de dos láminas dobles de dibujos.

Madrid, a 24 de Diciembre de 1959.

PEDRO PRAT BUXEDA.

p. a.

JG/rm.

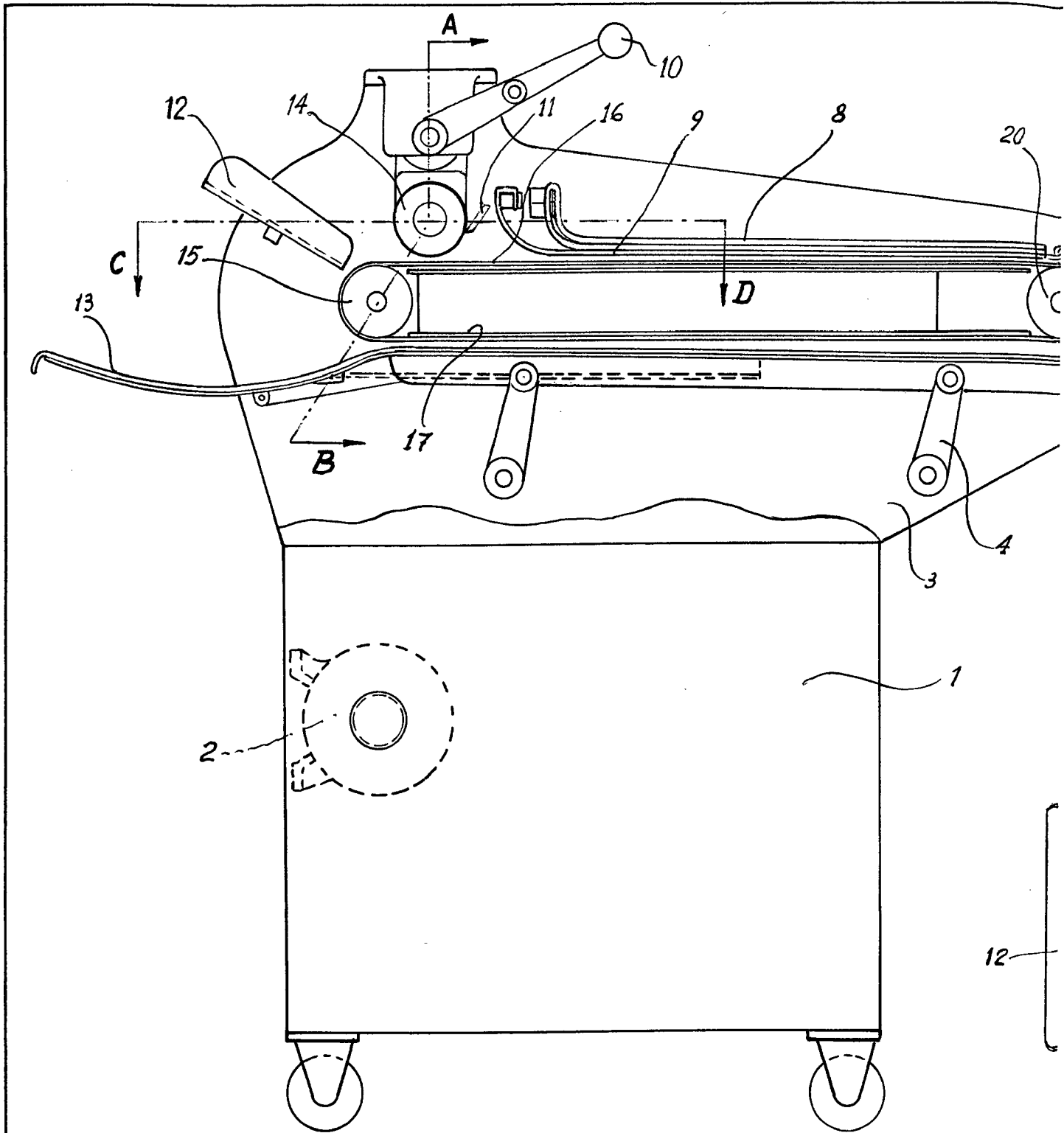


Fig. 1

12

14

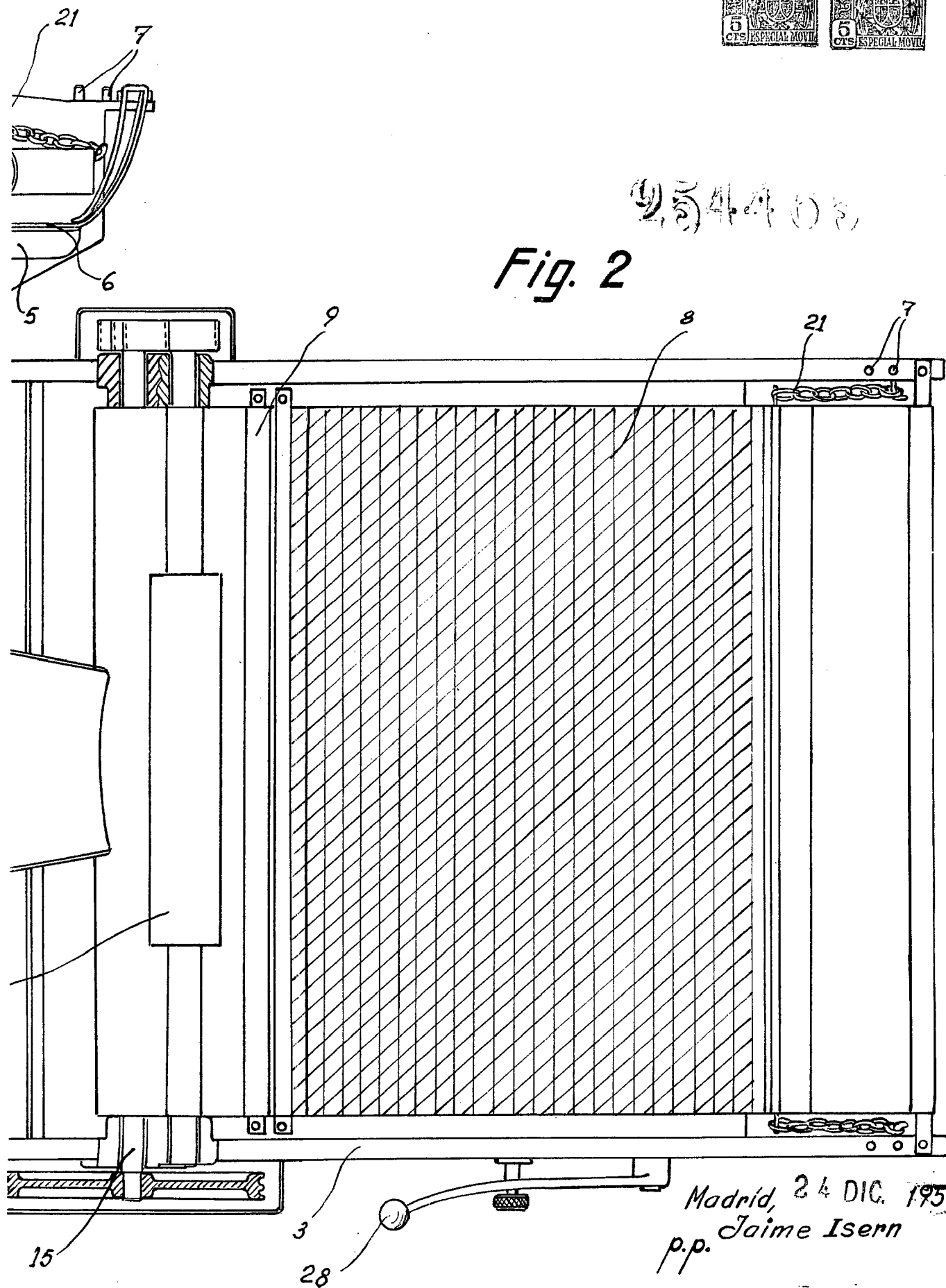
24

22



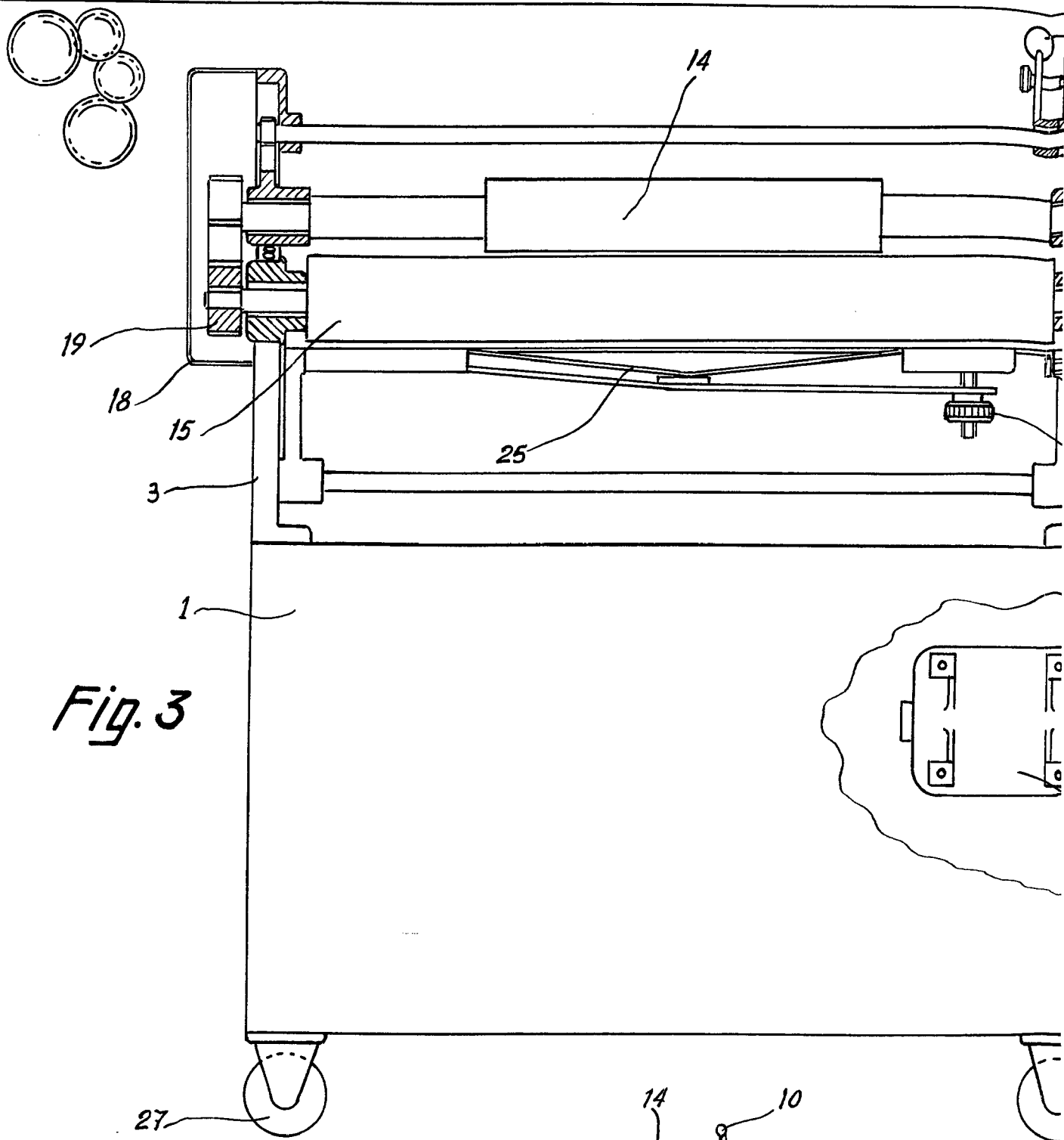
254403

Fig. 2

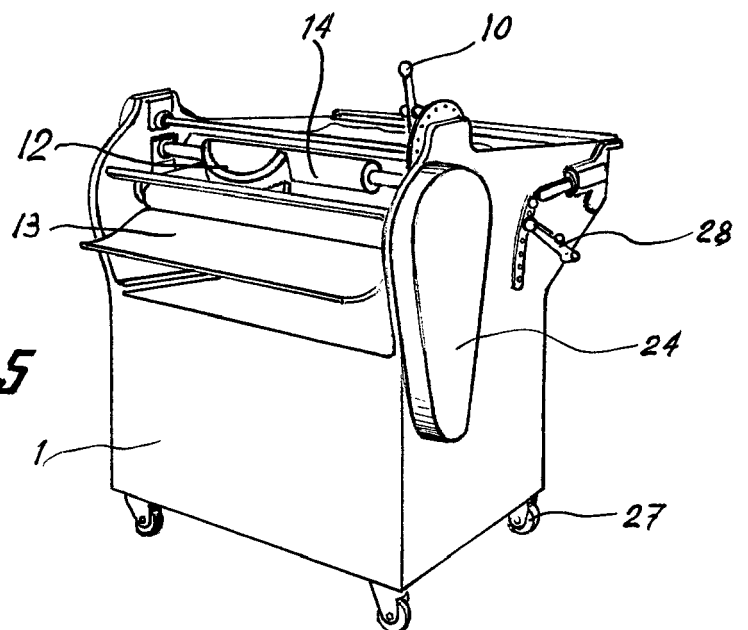


Madrid, 24 DIC. 1959  
p.p. Jaime Isern

*D. Pedro Prat Buxeda*

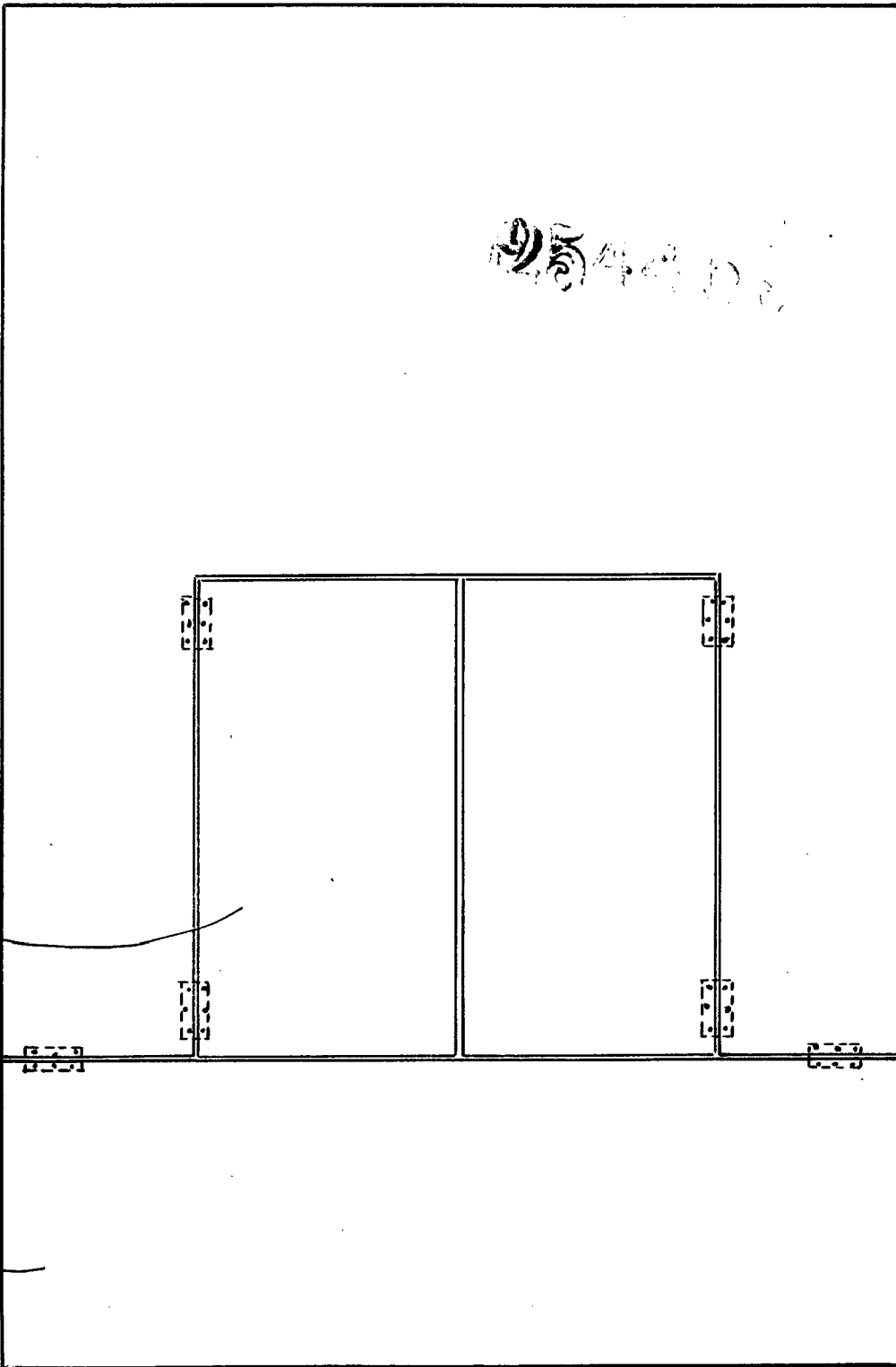
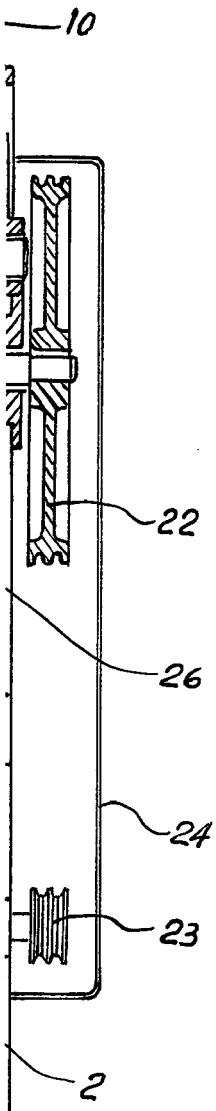


*Fig. 3*



*Fig. 5*

Fig. 4



Madrid, 24 DIC. 1959  
 p.p. Jaime Isern