

256456



MEMORIA DESCRIPTIVA
DE
PATENTE DE INVENCION
EN
ESPAÑA

por veinte años

a favor de WERNER & PFLEIDERER

con domicilio en Theodorstr. 10 -STUTTGART-FEUERBACH (Alemania).
de nacionalidad Alemana

por "DISPOSITIVO PARA MOLDEAR EN REDONDO"

de la que es inventor, los Sres. Werner Knecht y Max Stüdlein.

Reivindicándose la prioridad de la Patente depositada en Alemania el 13 de Junio de 1.959 bajo el numero W25.804
III/2b.



256456

El presente invento consiste en un dispositivo para formar masas en redondo, con un tambor exterior que está provisto de alvéolos moldeadores en forma de aberturas practicadas en dicho tambor; un
5 tambor moldeador, montado de forma coaxial en el mencionado tambor exterior, y en una cinta accionadora que abarca el tambor exterior en cierta sección de la circunferencia inferior y que, al mismo tiempo, forma el medio de transporte de las piezas de
10 masa formadas en redondo. Estos dispositivos para moldear masas en redondo son ya conocidos, pero lo que no satisface en dichos dispositivos para moldear en redondo es el transporte de las piezas de masa desde los alvéolos moldeadores. Las piezas de
15 masa, al salir de los alveolos moldeadores y al pasar a la parte de la cinta accionadora que actúa como medio de transporte, siguen manteniendo cierto impulso a causa del movimiento transmitido a dichas piezas por el tambor moldeador, colocándose, por lo
20 tanto, las piezas de masa más o menos de modo desigual sobre la cinta de transporte. Es, sin embargo, conveniente, sobre todo al emplear el dispositivo para moldear masas en redondo en una instalación amasadora de trabajo continuo, que las piezas de masa
25 moldeada sean transportadas desde el dispositivo de moldear siempre en la misma disposición en cuanto a distancia una de otra. Esto se consigue con el presente invento de un modo sencillo y relativamente económico.

30 Los dispositivos para moldear antes menciona-



256456

dos, cuya construcción ha sido perfeccionada conforme al presente invento, se caracterizan por haberse dispuesto, a lo largo del medio transportador de la cinta, unos canales en los cuales se van colocando
5 las piezas de masa moldeada, habiéndose previsto para tal fin trechos intermitentes en los puntos de contacto entre la cinta y el rodillo desviador anterior de la cinta del medio transportador y de las piezas moldeadas, es decir, de forma transversal en
10 la dirección de la marcha de la cinta, por ejemplo, mediante canales anulares en el rodillo desviador de la cinta o mediante tiras longitudinales o nervios longitudinales previstos en la parte inferior de la cinta.

15 En el dibujo anexo, se muestran dos ejemplos de realización del presente invento, donde:

La fig. 1 representa las piezas más importantes y absolutamente necesarias para poder darse una idea del dispositivo de moldeo en redondo, cuya realización ha sido perfeccionada de acuerdo con el
20 presente invento.

La fig. 2 muestra una realización del presente invento con canales anulares en el rodillo desviador, anterior, del medio transportador de las
25 piezas de masa moldeadas de la cinta; y

La fig. 3 ilustra una realización del presente invento con tiras longitudinales o nervios longitudinales, previstos en la parte inferior de la cinta.

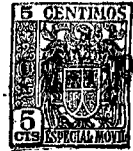
30 -1- es el tambor exterior, en cuya envoltura



256456

ven los alvéolos moldeadores -2- en forma de aberturas practicadas en dicha envoltura del tambor. -3- es el tambor interior o tambor accionador. Los dos tambores giran en dirección de la flecha (a), produciéndose el moldeo en redondo de las piezas de masa introducidas desde arriba en los alvéolos moldeadores del tambor exterior, al darle al tambor interior, con relación al tambor exterior, un movimiento adicional, tanto en lo que se refiere a la dirección circunferencial como a la dirección del eje. Creemos que no será necesario explicar detalladamente el proceso de moldeo en sí, ya que se supone es bien conocido.

-4- es la cinta accionadora. Dicha cinta abarca cierta sección inferior de circunferencia del tambor exterior -1-, evitando así que las piezas de masa se salgan de los alvéolos moldeadores -2- durante el moldeo en redondo. La cinta moldeadora -4- forma al mismo tiempo, el medio de transporte -5- de las piezas de masa moldeadas en redondo. Para que las piezas de masa que van pasando desde los alvéolos -2- a la cinta o al medio de transporte, queden colocadas entre sí a distancias iguales (t), se ha hecho que la cinta -4- que corre a lo largo del medio de transporte -5- vaya provista de unos canales -6-. Al colocarse las piezas de masa, que salen de los alvéolos moldeadores -2-, en los canales -6-, ya no podrán salirse a lo largo del medio transportador -5- de la cinta, de forma transversal en la dirección de la cinta, garantizándose así la unifor-



256456

midad de la distribución transversal al transportar las piezas de masa.

Los canales de la cinta, a lo largo de la sección transportadora -5-, se producen, de acuerdo con el presente invento, al prever unos trechos intermitentes en el punto de contacto entre la cinta y el rodillo desviador, anterior -7- de la cinta del medio de transporte, de forma transversal, en dirección de la marcha de la cinta. En la realización del ejemplo, según la figura 2, se han previsto en el rodillo desviador -7- unos canales anulares -8-. El número de los canales anulares -8- del rodillo desviador -7- de la cinta, corresponde al número de los alvéolos moldeadores que haya en cada caso en el tambor -1-, contados en línea desde el revestimiento del tambor -1-. Como quiera que la cinta es, en sí, elástica, manteniéndola a cierta tensión, se irán formando enteramente por sí solos en la cinta, los canales que han de sujetar y conducir las piezas de masa moldeada, esto es, que se introducirán las secciones de la cinta encima de los canales anulares -8- correspondiente y profundamente en los canales. Los mismos efectos se consiguen en lo que se refiere a la formación o realización automática de los canales, de acuerdo con el presente invento, en el ejemplo de realización de la fig. 3, al prever en la parte inferior de la cinta -4-, tiras o nervios longitudinales -9-, entre los cuales la cinta, en su paso al rodillo -7-, es soportada de forma escalada, de modo que el contacto entre la cinta y el rodillo desviador de la cin-



256456

ta, transversalmente en la dirección de la marcha de la cinta, se interrumpe exactamente igual que en el ejemplo según la fig. 2, o sea mediante los canales anulares -8- practicados en el rodillo -7-.

5 N O T A

Se reivindican como propios y nuevos para que sean objeto de una Patente de Invención en España, por veinte años, reivindicándose la prioridad de la Patente depositada en Alemania el 13 de Junio de 10 1.959, bajo el nº W 25 804 III/2b, los puntos siguientes:

1.- Dispositivo para moldear en redondo, masas con un tambor exterior provisto de alvéolos moldeadores en forma de aberturas practicadas en dicho tambor; un tambor moldeador montado de manera coaxial en 15 el mencionado tambor exterior, y una cinta accionadora que abarca el tambor exterior en determinada sección de la circunferencia inferior, con lo cual se va formando, al mismo tiempo, un medio de transporte para las piezas de masa moldeadas en redondo, caracterizado por formarse canales -6- en la cinta -4-, a 20 lo largo del medio transportador -5- de las piezas de masa, para colocar éstas en dichos canales, habiéndose previsto para tal fin, en el punto de contacto entre la cinta -4- y el rodillo anterior, desviador de 25 la cinta -7-, del medio transportador -5- de las piezas de masa, transversalmente en dirección de la marcha de la cinta, unos trechos intermitentes; por ejemplo, mediante canales anulares -8- en el rodillo des- 30 viador -7- de la cinta o mediante tiras o nervios lon-



256456

gitudinales -9- en la parte inferior de la cinta
-4-.

2.- DISPOSITIVO PARA MOLDEAR EN REDONDO.

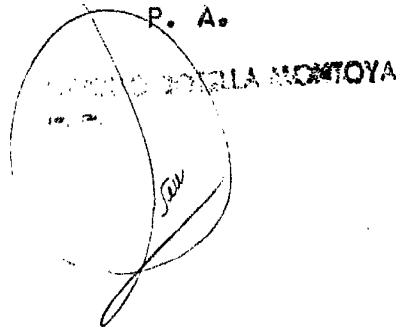
5 Todo conforme se describe en la memoria que
antecede, se ilustra como ejemplo de ejecución en
los planos unidos a ella y se reivindica en su No-
ta.

10 Esta memoria consta de siete hojas foliadas
y escritas a máquina por una sola cara y planos que
la acompañan.

Madrid, 11 de Marzo de 1.960

WERNER & PFLEIDERER

P. A.





256456

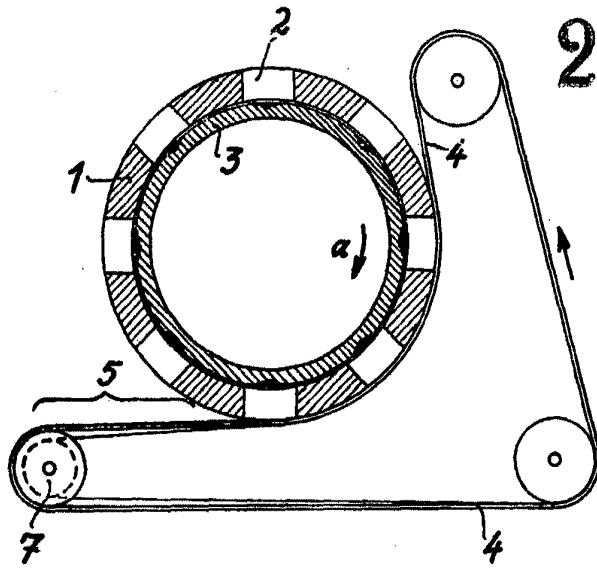


Fig. 1

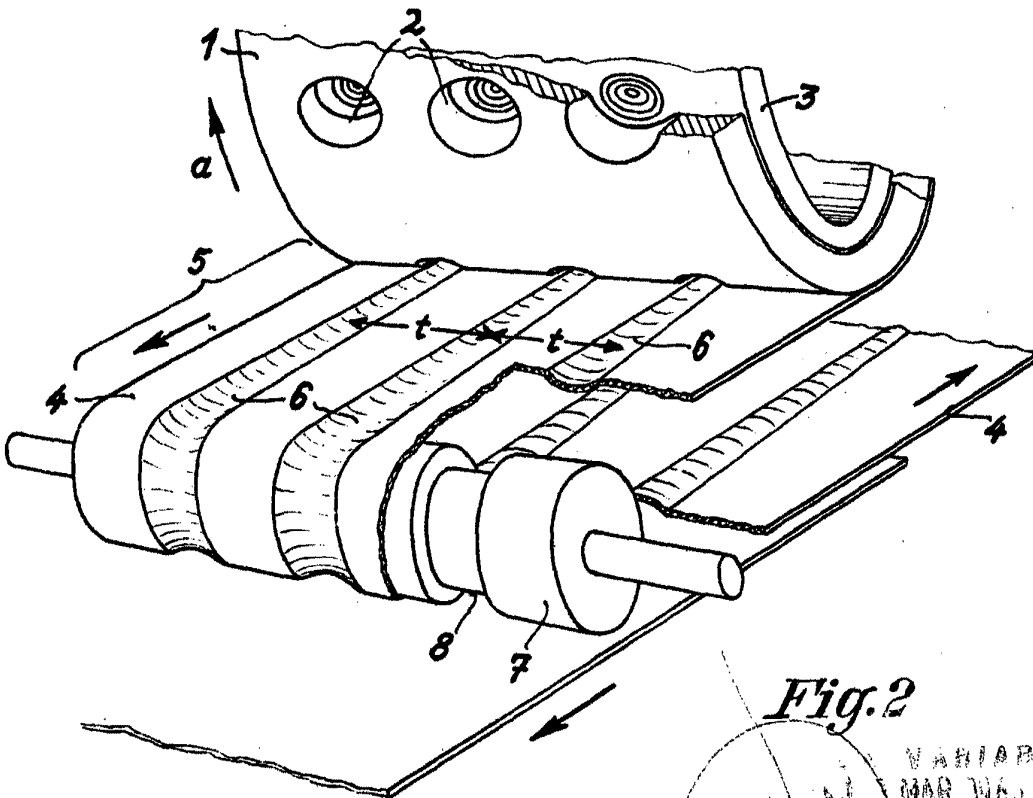


Fig. 2

VARIABLE
MAR. 1967
D. P. DELLA MONTIYA



256456

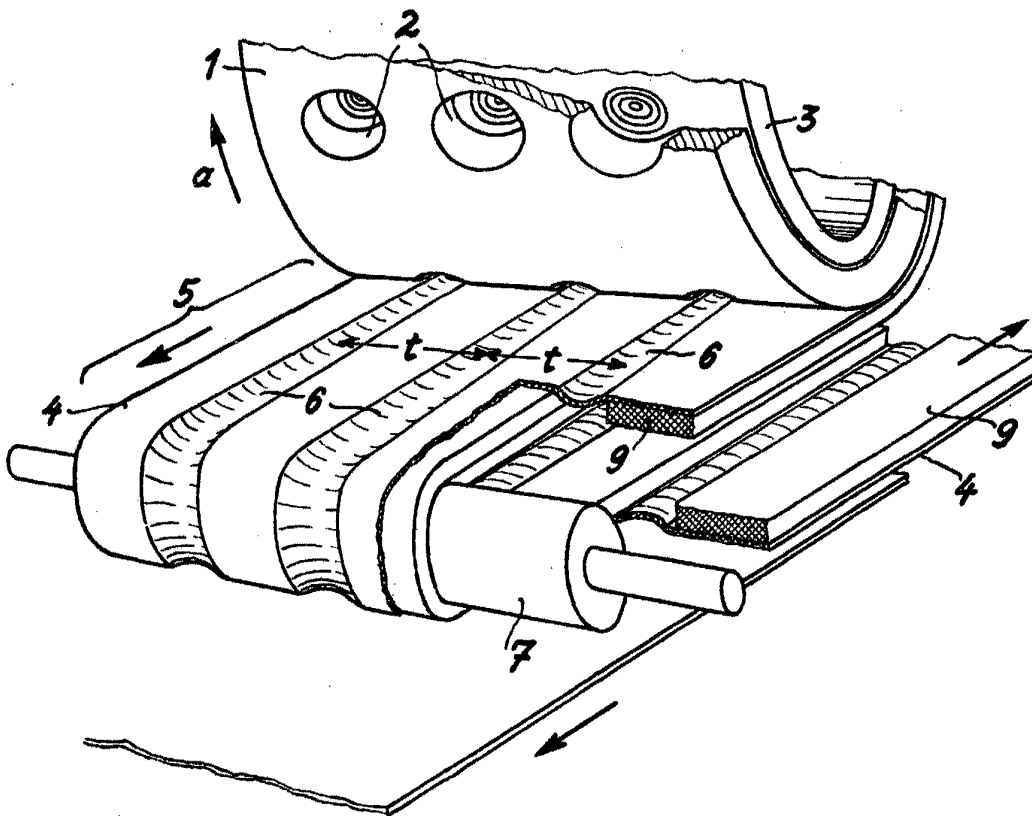


Fig. 3

LA VARIABLE
MAR. 1960
SERVICIO DE ESTAMPACION
ESTADO ESPAÑOL