



ESPAÑA

(19) ES (11) (21) (22)	NUMERO <b>258099</b>	(10) Y
	FECHA DE PRESENTACION <b>6 MAYO 1981</b>	

MODELO DE UTILIDAD

**1 - ENE. 1982** 1765

(30) PRIORIDADES:	(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
-------------------	-------------	------------	-----------

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(E) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	M. C. H22 C 11/02

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN

"DISPOSITIVO PERFECCIONADO ADAPTABLE A MAQUINAS EMBUTIDORAS"

(71) SOLICITANTE (S)

D. FERNANDO PROVENCIO ALEDO

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

ALHAMA DE MURCIA (Murcia), Carretera de Granada Km. 301 Hm. 2.

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

D. MANUEL DE ARPE GARCIA, Agente Oficial de la Propiedad Industrial

MODELO DE UTILIDAD

por 20 años por

"DISPOSITIVO PERFECCIONADO ADAPTABLE A MAQUINAS EMBUTIDORAS", a favor de D. FERNANDO PROVENCIO ALEDO, de nacionalidad española, domiciliado en ALHAMA DE MURCIA (Murcia) Carretera de Granada Km. 301 Hm. 2.

M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

=====

Las innovaciones que se producen de todo tipo en las industrias charcuteras, son fruto de la evolución constante que experimentan e implantación de nuevas técnicas de fabricación con cuyas mejoras, se logran resultados satisfactorios y condiciones óptimas de utilidad y comodidad para los operarios.

5.-

Uno de los problemas que se plantean en las máquinas para la confección de embutidos, es sin duda alguna los tiempos muertos ya que el operario tiene que situar la tripa en los conductos convenientes y por otra parte disponer la materia a embutir en lugar idóneo, teniendo que esperar a que el proceso de embutición concluya para que vuelva a situar la tripa para continuar la operación.

10.-

Con el objeto del modelo de utilidad que nos ocupa se logra obviar este gran inconveniente ya que el operario dispone de dos conductos para situar la tripa, de manera que cuando uno de ellos, encarado con el conducto de salida de la materia a embutir, este vacío es factible volver a encarar otro conducto para seguir la operación ininterrumpidamente sin más que accionar una palanca manual que hace que gire un plato sobre otro fi-

15.-

20.-

jo situando el conducto lleno en su posición correcta y desplazando radialmente al conducto vacío para su llenado.

25.-

Conocidas que nos son en virtud del preliminar precedente las esencialidades, inconvenientes a obviar y funciones a realizar por el objeto del modelo de utilidad que nos ocupa, y por ser el tipo que ha de servir de base para llevar a cabo la confección de las diversas formas

30.-

de realización a que en la práctica puede llegar<sup>se</sup> con la aplicación de sus fundamentos básicos, se cita en la presente memoria a título de ejemplo y será descrito a continuación con la ayuda de la lámina de dibujos que se adjunta.

35.-

En la figura única se representa una vista del dispositivo que es objeto del modelo de utilidad que se preconiza, apreciándose la totalidad de elementos que lo constituyen.

40.-

El dispositivo está constituido por un cabezal fabricado en acero inoxidable adaptable al conducto de salida de la máquina embutidora convencional.

El plato fijo 1, lleva solidariamente unido un conducto 2, que permite el acople al conducto de salida del embutido de la máquina embutidora.

45.-

Superpuesto al plato fijo 1, se dispone otro segundo plato 3, giratorio que lleva diametralmente opuestos sendos elementos cilíndricos 4, y 5, o conductos de salida, sobre cuya superficie se coloca la tripa.

50.-

Atravesando a dichos platos 1 y 3, se encuentra el cilindro 6, provisto de tornillo pasante y dotado de rosca inferior a la que se fija la tuerca idónea que asegure el apriete del sistema.

55.- La pieza 7, a modo de manivela o palanca se encuentra por uno de sus extremos atravesada por el tornillo pasante del cilindro 6, mientras que por su extremo libre se articula a otra pieza 8, que conforma un asidero 9.

60.- La pieza 8, inferiormente se prolonga en un elemento 8' para su unión al plato giratorio 3, de manera tal que al asir el operario la palanca 7, será factible el giro del plato 3, sobre el 1, hasta situar los conductos 4 y 5, frente al conducto de salida 2, de la embutidora.

65.- Los conductos 4 y 5, se encuentran periféricamente repletos de la tripa conveniente y al enfrentarse al conducto de salida 2, del material apropiado cuya embutición se pretende se llena la tripa por el proceso pertinente y una vez concluida la operación bastará accionar la palanca para que el plato giratorio describa un giro de 180° hasta desplazar al conducto que contiene tripa hasta enfrentarse al conducto de salida de la embutidora y el vacío a situarse diametralmente en oposición para que el operario lo llene.

70.-

75.- Con todo lo cual se consigue disponer de un cabezal adaptable a máquinas embutidoras eliminando los tiempos improductivos ya que en la operación de llenado de tripa de embutidos, para lo cual se habrá colocado la tripa en el conducto idóneo del plato giratorio, bastará accionar la palanca adecuada para que el plato describa un giro de manera tal que enfrente al segundo conducto diametralmente opuesto, y que ya se habrá llenado de tripa periféricamente, desplazando al vacío a la posición

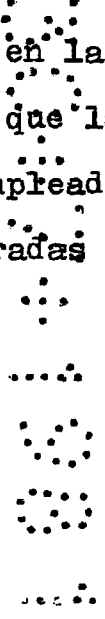
80.-

85.-

de la que procede el anterior para que el operario efectúe la operación de recubrirlo de tripa, al tiempo que la embutidora procede al proceso de embutición.

90.-

Suficientemente descrito que nos es el objeto del modelo de utilidad que nos ocupa, que lo es solamente a título de ejemplo y una de las múltiples formas de realización a que en la práctica puede llegarse, tomando como fundamento en su construcción el descrito en la presente memoria, únicamente nos resta señalar que las modificaciones de forma, tamaños, materiales empleados u otras no fundamentales, no deben ser consideradas variaciones que afecten a su esencialidad.



N O T A  
= = = =

95.- El modelo de utilidad descrito recaerá pues so  
bre las siguientes reivindicaciones:

100.- 1ª.- "DISPOSITIVO PERFECCIONADO ADAPTABLE A  
MAQUINAS EMBUTIDORAS", caracterizado por cuanto está com  
tituído por un cabezal de acero inoxidable, adaptable  
al conducto de salida de la máquina embutidora, cuyo ca-  
bezal está provisto de dos platos o discos, uno fijo y  
el otro giratorio superpuesto al primero, cuyo segundo  
plato está dotado de dos conductos de salida diametral-  
mente opuestos, de manera tal que al girar dicho plato  
mediante una palanca manual, se orientarán los conductos  
de salida sobre el de la embutidora; con todo lo qual  
al estar el operario embutiendo normalmente, introduci-  
rá tripa por el tubo que queda libre, terminada la acción,  
bastaará girar la palanca para que el giro del disco ten-  
ga lugar, con lo que se consigue el proceso de embutir y  
colocar tripa indefinidamente.

110.- 2ª.- "DISPOSITIVO PERFECCIONADO ADAPTABLE A  
MAQUINAS EMBUTIDORAS".

115.- Todo ello, tal y conforme queda descrito, re-  
presentado y reivindicado.

118.- Esta memoria consta de cinco hojas, mecanogra-  
fiadas y foliadas por una sola de sus caras, conteniendo  
un total de ciento dieciocho líneas.

MADRID A 6 MAYO 1981

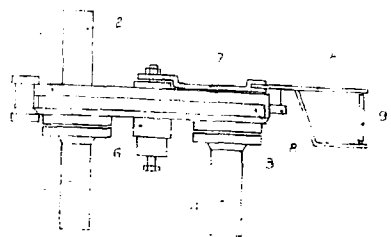
MANUEL DE ARPE  
D. P.



D I S E Ñ O

=====

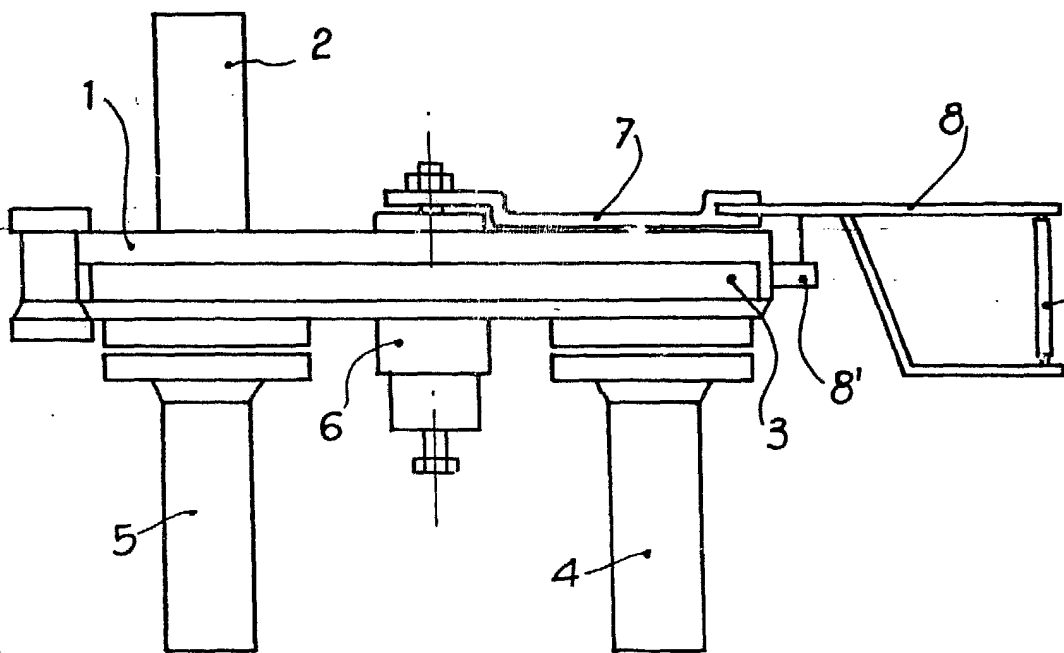
DE UN MODELO DE UTILIDAD, A FAVOR DE D. FERNANDO  
PROVENCIO ALEDO, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, DOMI-  
CILIADO EN ALHAMA DE MURCIA (MURCIA) CARRETERA  
DE GRANADA KM. 301 HM. 2, POR: "DISPOSITIVO PER-  
FECCIONADO ADAPTABLE A MAQUINAS EMBUTIDORAS".



Escala variable.

MADRID A 6 MAYO 1981

MANUEL DE ARPE  
P.P.



Madrid, 6 MAYO 1981

MANUEL DE ABPE  
P. P.

ESCALA VARIABLE