



263000

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

per "Una máquina de vacío para el prensado automático de pastas para sopa" -----

a favor de ESTABLECIMIENTOS MORROS, Sociedad Anónima, domiciliada en BARCELONA, calle Palomar, nº 58.

MEMORIA DESCRIPTIVA

Las fábricas antiguas de fabricar pastas para sopa efectúan el trabajo en tres fases, por separado, empleando máquinas distintas en cada operación o fase que son las siguientes: amasado, gramolación y prensado. El amasado es efectuado por una amasadora; la gramolación, que consiste en una terminación del amasado para hacer la masa más compacta, en una cubeta con dos piñones dentados y, por último, el prensado que se efectúa con una prensa haciendo pasar la pasta por presión por unos moldes adecuados para darle la forma requerida.

Las prensas modernas automáticas sustituyen ventajosamente este antiguo trabajo, efectuándose mediante una sola máquina, de forma continua y una sola operación en tiempo más breve y empleando menos personal, siendo los mecanismos de la máquina bastante distintos de los antiguos. El amasado se efectúa me-

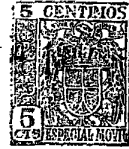
260000



diante unas palas adecuadas y seguidamente la gramolación y
prensado por medio de un solo mecanismo, consistente en un
potente tornillo sinfin, que simultaneando con la presión, ejer-
cida en la pasta, efectúa la gramolación, obligándola a pasar
5 por los moldes requeridos para dar a la misma las diferentes
formas de macarrones, fideos y demás.

No obstante en las prensas modernas de pasta para sopa
debe aplicarse un vacío de aire y en ello tienen un grave in-
conveniente para la aplicación de este vacío, que se aplica
10 por medio de un compresor de aire, cuya finalidad es producir
una masa más homogénea que se cuezca mejor y resulte de mejor
color. El referido inconveniente consiste en que el citado va-
cío de aire se efectúa solamente en una parte del citado torni-
llo sinfin de presionar y gramolar la pasta, siendo para ello
15 dividido en dos partes mediante un disco separador, con peque-
ños orificios para que pase por ellos solamente la pasta obs-
truyendo el paso del aire, ya que de lo contrario, no podría
efectuarse el vacío. Esto tiene también otros inconvenientes,
pues además de que no se utiliza todo el trabajo del compresor
20 aplicando el vacío de aire en la totalidad de la máquina, con
lo cual serían mejoradas las ventajas de producir una masa más
homogénea, cocerse mejor y mejor color, al obligar mediante
presión a hacer pasar la pasta por el disco de orificios, la
prensa pierde un 20 por ciento de capacidad de elaboración.

25 Para solucionar todos estos graves inconvenientes, se ha
ideado la máquina objeto de esta patente, que permite efectuar
el citado vacío de aire efectuado por el mencionado compresor
en la totalidad de la máquina, suprimiendo el citado disco de ori-
ficios que divide el tornillo sin fin en dos partes y aplicándo-
lo sin división alguna.



Con este procedimiento no solo se consigue lograr el vacío de aire en la totalidad de la máquina o sea en todo el tornillo sin fin y a la amasadora, sino que permite aplicar la succión de aire desde la salida de harina de la tolva, mediante un tubo de aspiración neumático, hasta la prensa. Este sistema además de mejorar todas las ventajas, del vacío de aire anteriormente descritas, da una masa más homogénea que se cuece mejor y tiene mejor color, puede suprimir todos los elementos de transporte de la harina desde la tolva hasta la prensa, de elevadores o roscas, evitando además el espolvoreo y posibles averías de los citados elementos, consiguiéndose además, la notable ventaja de un aumento de producción del 20 por 100 por suprimirse el disco separador del tornillo sin fin ya mencionado y además al transportar la harina por el tubo neumático, la harina se esteriliza destruyendo las posibles larvas que pueda contener, procurando una mayor conservación de las pastas.

Con el fin de que quede perfectamente establecida cual es la constitución esencial de la máquina prensa continua para pastas para sopa de que se trata y sus esenciales características, se representa en el dibujo adjunto un caso de ejecución práctica de esta máquina, que no obstante debe ser considerado tan solo como un sencillo ejemplo, dado con la única finalidad aclaratoria y definidora expresada, pues en la práctica las formas, dimensiones y disposición particular de los órganos de la máquina dentro del mantenimiento de las características esenciales podrán ser variables.

La máquina representada se compone esencialmente de la amasadora 1 compuesta de varias palas; el tornillo sin fin 2 que completa el amasado haciendo la masa más compacta y a la



vez hace de prensa; el compresor de aire 4 con el que se produce el vacío; el depósito de agua 3 que dosifica el agua conveniente a la harina para producir la masa; la tolva 5 donde se echa la harina y un tubo neumático que mediante el citado compresor de aire citado produce el vacío que es aprovechado para succionar la harina hacia la amasadora.

El funcionamiento de esta máquina es continuo y automático. La harina es echada a la tolva que dispone de una válvula para regular su alimentación y mediante un tubo neumático, aspirado por el mismo compresor que efectúa el vacío de aire, es aspirada y transportada a la amasadora, junto a la cual hay el dosificador del depósito de agua apropiado.

La masa es debidamente amasada en la amasadora y continúa siéndolo por el tornillo sin fin que, mediante la presión ejercida, termina tal amasado haciendo la masa más compacta y la obliga a pasar por el molde apropiado que le dé la forma requerida.

Todas estas operaciones desde que sale la harina de la tolva hasta que la pasta entra en el molde que ha de darle forma son efectuadas con un vacío de aire en la máquina, lo cual es la parte esencial del fin de esta patente.

Este sistema de aplicar el vacío a las máquinas de elaborar pastas para sopa es nuevo en España, conociéndose solamente en el extranjero.

En la constitución de cualquiera de las partes de la máquina podrán emplearse los materiales que se juzguen convenientes, sin que ello establezca alteración en la esencialidad del objeto de la patente.



N O T A

63000

Por la patente de introducción a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la explotación exclusiva do:

5 1.- Una máquina de vacío para el prensado automático de pastas para sopa, caracterizado por el hecho de que la utilización del vacío se hace en la totalidad de la máquina desde la entrada de la masa en la misma a la entrega de la pasta al molde, la cual máquina está esencialmente constituida por una 10 tolva receptora de la harina que por la acción del vacío, producida por un tubo succionador es llevada, a través de una válvula reguladora a una amasadora de paletas a la que llega el agua prevista y a continuación de la cual se halla un transportador de tornillo sin fin, encerrado en una envolvente tubular, prensador, a la salida del cual se sitúa el molde conformador de la 15 pasta.

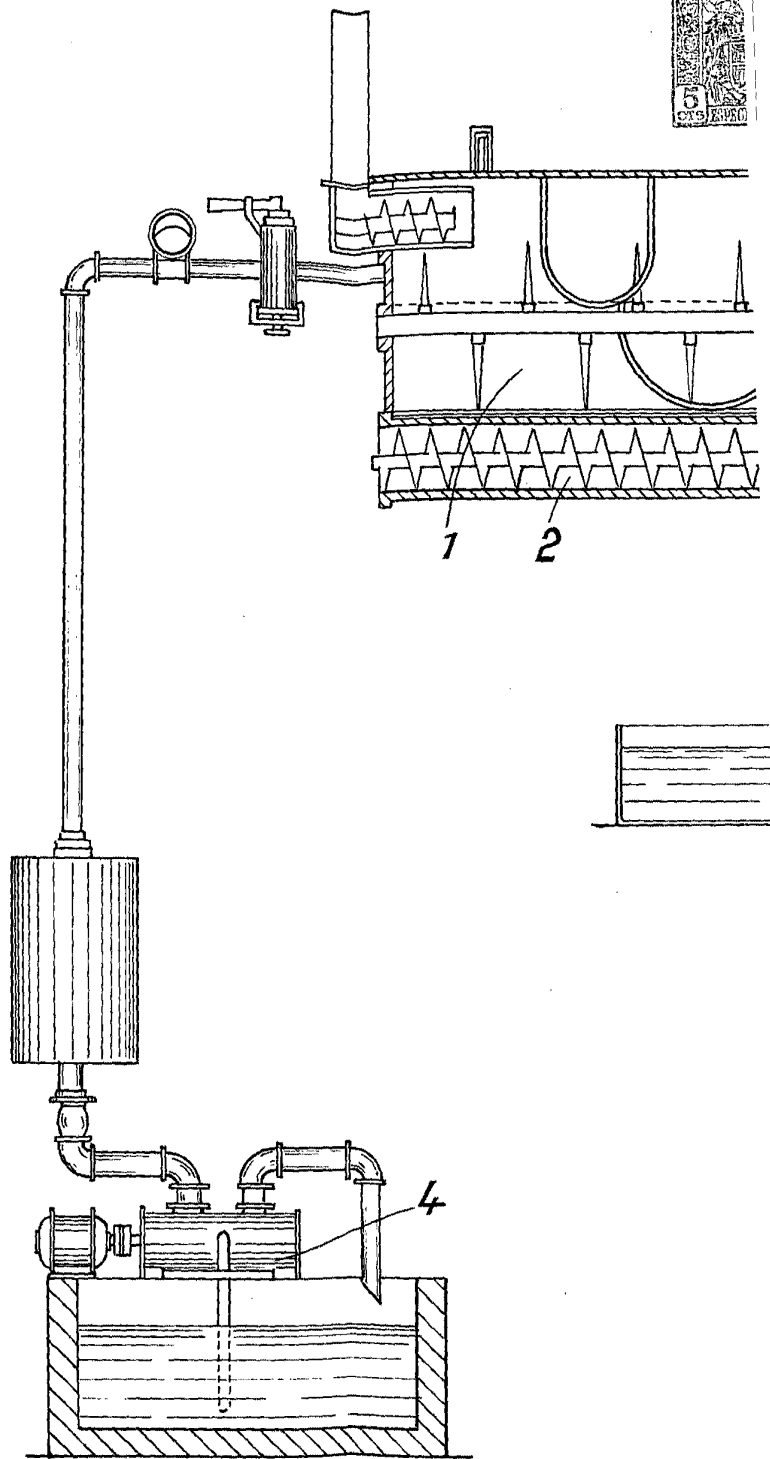
2.- Una máquina de vacío para el prensado automático de pastas para sopa, tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho de formar parte de la misma un dispositivo productor del vacío del que forma parte un compresor de aire determinante del mismo utilizable como succionador accionado por un motor y acoplado por un tubo a un extremo de la amasadora. 20

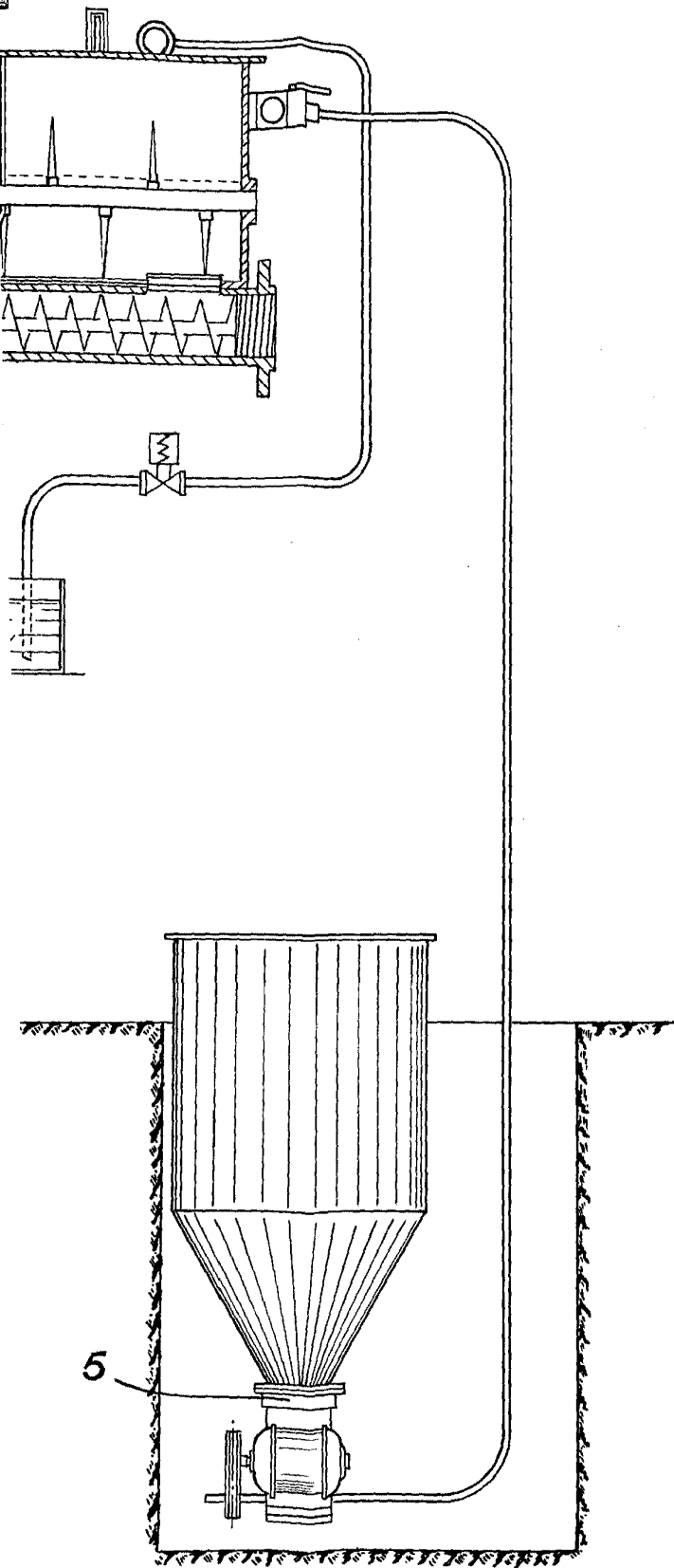
3.- "Una máquina de vacío para el prensado automático de pastas para sopa".

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 24 de Noviembre de 1960.

P. p. de: ESTABLECIMIENTOS MORROS, Sociedad Anónima,





263000

[Handwritten signature]