



1964

305071

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

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS FORMADORAS DE BARRAS DE MASA DE PANIFICACION", a favor de D. César CROS ALTES, de nacionalidad, española, residente en Barcelona, calle San Isidro nº 4 y de la firma española TURU, S.A., domiciliada en TARRASA (Barcelona), Avda. Abad Marcet, nº 87.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La presente patente se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en las máquinas formadoras de barras de masa de panificación, con los que se logra, además de una perfecta elaboración, una máquina adaptable para pequeñas, medianas y grandes producciones, pues lo mismo la puede manejar un solo operario, como se puede adaptar a un tren completo de elaboración para trabajar en ella uno o varios obreros.

En esencia consisten dichos perfeccionamientos, en una cinta sin fin transportadora, dispuesta en un plano más bajo

19 OCT



30 5071

que la cinta superior de formación de las barras y situada en el mismo longitudinal que ésta, con el fin de recibir las barras formadas en la cinta superior.

5. La característica de dicha cinta es que va montada con sus correspondientes rodillos en un chasis rectangular y que se puede situar, bien debajo de la cinta superior de formación con el fin de que las barras vayan a parar al mismo lado de la máquina, donde el operario está introduciendo las porciones de masa y el mismo puede recoger las barras terminadas,
10. o bien se puede situar al final de la cinta superior en forma de prolongación de la máquina con el fin de recoger las barras terminadas en la extremidad opuesta de entrada de la masa.

15. Las dichas y otras características se comprenderán mejor con la ayuda de los dibujos que se acompañan a la presente memoria en los que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

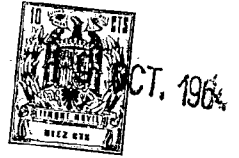
En los dibujos:

20. La figura 1 representa un corte longitudinal de la máquina con la cinta sinfin de transporte de barras situada al final de la cinta superior en forma de prolongación de la máquina.

La figura 2 representa un corte longitudinal de la máquina con la cinta sinfin de transporte de las barras situada debajo de la cinta superior.

25. La figura 3 representa un detalle de la situación de las carrillas que sostienen y guían el chasis o bastidor de la cinta de transporte de las barras.

La figura 4 representa un detalle para la graduación de



la separación entre los rodillos laminadores.

La figura 5 representa una sección en planta por la altura de la cinta sin fin de transporte de barras.

5. Como se puede apreciar en la fig. 1, los trozos de masa se depositan de uno en uno entre los rodillos laminadores 19 y 20, donde son laminados a más o menos espesor, según se desee, a continuación la cinta superior 4 transporta dichos trozos de masa obligándolos a pasar por debajo de la planta 30 donde se enrollan y toman la forma definitiva de la barra.
10. Al final de la cinta superior 4 hay dispuesta la rampa basculante 28 para que las barras, por rodadura, se depositen en la cinta transportadora 5 la cual va montada en los rodillos 3 y 3¹ solidarios a sus respectivos ejes 31 y 31¹, los cuales giran locos en su eje, éste sólido al bastidor o chasis 6.
15. El movimiento a dicha cinta 5 se transmite desde el eje del rodillo 2¹ por medio de piñón 11 solidario a dicho eje y la cadena 13 que atrastra a la rueda 12, el eje de la rueda 12 solidario a la misma, atraviesa el chasis 1 que le hace de soporte y en su otra extremidad y fijo al mismo, lleva
20. el piñón dentado 14 que mueve a su vez al piñón intermedio 15, éste libre en su eje, el cual está sólido al chasis 1. En cuanto situamos la cinta transporte 5 en posición de máquina prolongada, figs. 1 y 5, producimos el engrane del piñón 16 fijo al eje del rodillo 3 con el piñón intermedio 15 con lo que conseguimos que la cinta transporte 5 se mueva en el sentido indicado
25. por la flecha, o sea, en el mismo sentido que la cara superior de la cinta 4; si por el contrario empujamos el chasis 6 de la cinta transporte 5 hasta situarlo debajo de la cinta superior

9 00



4 fig. 2, entonces producimos el engrane del piñón 17 fijo al eje del rodillo 31 con el piñón 14 y así logramos que la marcha de la cinta transporte 5 sea en sentido inverso a la cara superior de la cinta 4 y nos traslada las barras de masa hasta la rampa de recogida 18.

5. Para el apoyo y deslizamiento longitudinal en uno u otro sentido del chasis 6 en donde va montada la cinta transporte 5, se han dispuesto en la cara interior de ambos laterales del chasis 1 las carrillas 7, 8, 9 y 10 en un lateral y las carrillas 7¹, 8¹, 9¹ y 10¹ en el otro lateral, figuras 1 y 3.

Dichas carrillas giran libres en sus respectivos ejes y éstos están fijos en sus respectivos laterales del chasis 1, convenientemente dispuestos para que la periferia de las dichas carrillas hagan de carril a los laterales del chasis 6 con lo que se obtiene un desplazamiento longitudinal muy suave.

15. Otro de los perfeccionamientos que aquí se introducen es la forma de laminar la masa, ya que ésta se puede laminar indistintamente entre los rodillos 19 y 20 o bien entre el rodillo 20 y la cinta superior 4 con el simple desplazamiento radial del rodillo 20.

20. Para lograr el desplazamiento radial del rodillo 20, éste se encuentra suspendido con movimiento giratorio por su eje en la parte superior de las bielas 22 y 22¹ y éstas van articuladas por su parte inferior en los cojinetes del eje del rodillo 2 sobre cuyo centro describe el arco el rodillo 20. La graduación del desplazamiento radial del rodillo 20 se efectúa actuando en la palanca de accionamiento radial

25.



1904

30 5071

24 factible de fijarse en diferentes posiciones en los orificios practicados en el chasis 1 figura 4. Dicha palanca 24 es solidaria del eje 32 situado transversal al chasis 1 de la máquina y lleva fijas las ruedas dentadas 23 y 23¹ que engranan con el semicírculo dentado en que están terminadas las bielas 22 y 22¹ por su parte superior.

El movimiento rotatorio del rodillo 20 se transmite desde el eje del rodillo 2 por mediación de la rueda dentada 25 y la rueda 26 fijadas a sus correspondientes ejes.

10. La invención dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo para la descripción, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse la máquina en cualquier forma y tamaño, empleando en su construcción los materiales más adecuados a cada caso, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.
- 15.



N O T A

30 5871

Hecha la descripción del presente invento, lo que se declara como nuevo y de propia invención, las siguientes reivindicaciones.

1. Perfeccionamientos en las máquinas formadoras de barras de masa de panificación, del tipo que comprenden una cinta superior de formación de las barras, y debajo de ella una cinta sin fin transportadora, caracterizados esencialmente por el hecho de que la cinta sin fin transportadora se halla montada sobre un bastidor desplazable sobre el chasis de la máquina,
5. a través de unas carrillas de guía montadas locas sobre el chasis, comprendiendo el conjunto a partir del elemento motor un tren de engrane que acciona la cinta formadora de barras y estando la cinta sin fin transportadora engranada a dicho tren de engrane a través de una de las dos ruedas dentadas solidarias
10. a los ejes de los dos rodillos extremos de la cinta sin fin transportadora, de forma que según esté desplazada hacia dentro o afuera el bastidor de la cinta, engrana la rueda de uno u otro rodillo, realizando asimismo la cinta el avance en uno u otro sentido, y comprendiendo entre ambas cintas una rampa
15. basculante, que varia el sentido de su inclinación de acuerdo con la posición de la cinta transportadora con respecto a la cinta formadora de barras.
- 20.

2. Perfeccionamientos, según la reivindicación 1, caracterizados esencialmente por el hecho de disponer a la entrada



30 5071

- de la cinta formadoras de barras, dos rodillos laminadores de masa, uno de ellos de posición fija sobre el chasis, y el otro de posición móvil, para realizar el laminado de la masa, conjuntamente con el otro rodillo, según una posición, o bien para realizarla conjuntamente con la entrada de la cinta formadora de barras, en su otra posición extremo, comprendiendo además una serie de posiciones intermedias, según sea el grosor del laminado a realizar, y de forma que el movimiento de dicho rodillo se realiza sobre un arco de círculo, para mantener
5. continuamente el engrane entre una rueda dentada dispuesta en su eje, y la rueda dentada motora en posición fija con respecto al chasis.

3. Perfeccionamientos en las máquinas formadoras de barras de masa de panificación.

15. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de siete hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de los dibujos reglamentarios.

Madrid, a 19 OCT 1964

TURU, S.A. y D. César Crós Altés

p. a.

JAIME ISERN

P. P.



César Crós Altés
Turu, S. A.

305071

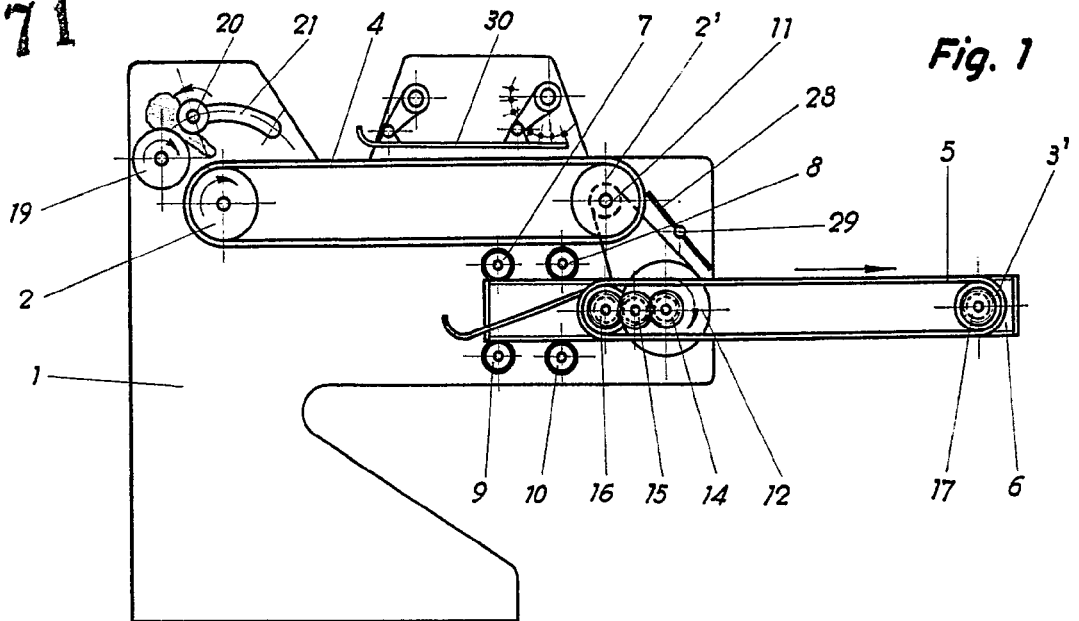


Fig. 1

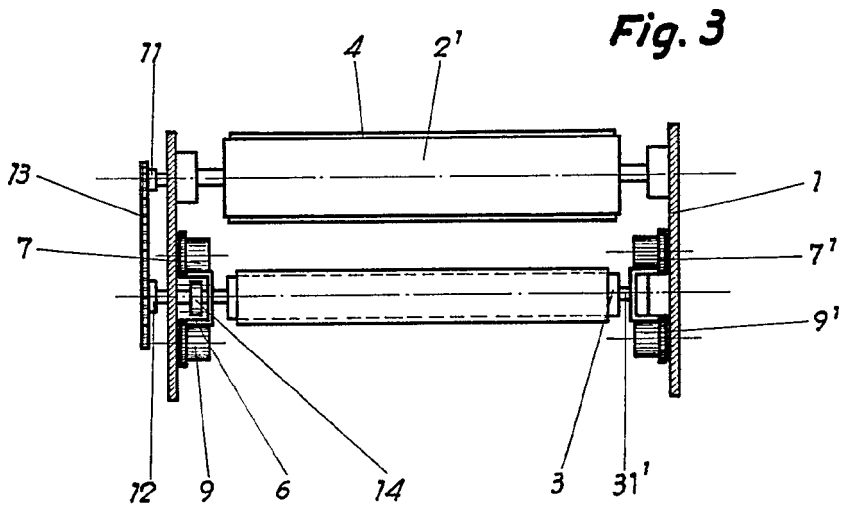


Fig. 3

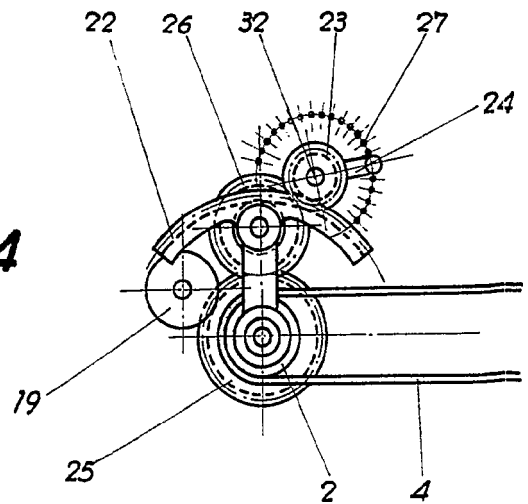


Fig. 4

Escala variable

Fig. 1

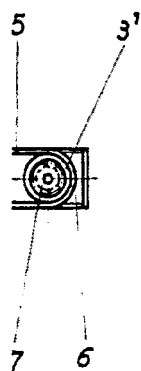


Fig. 2

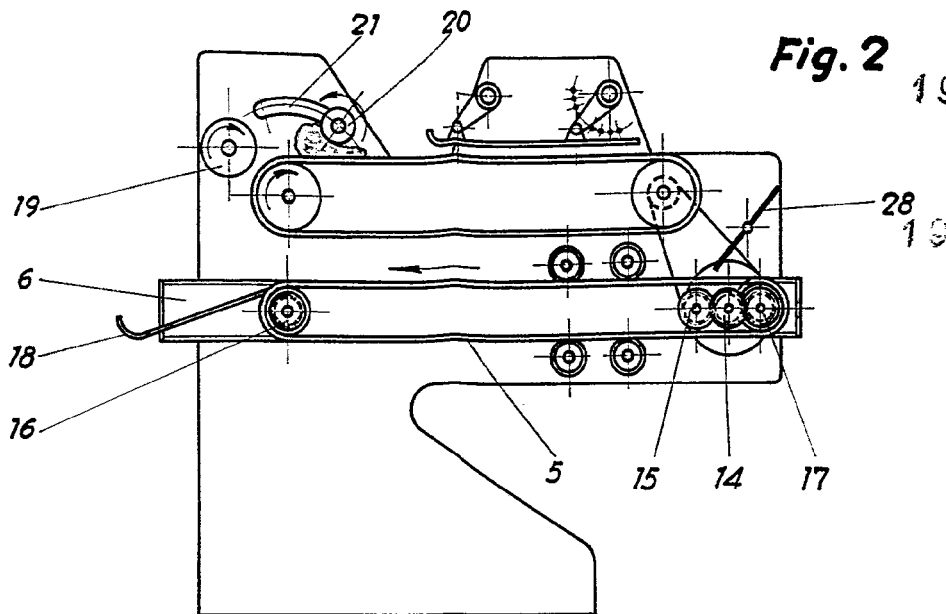
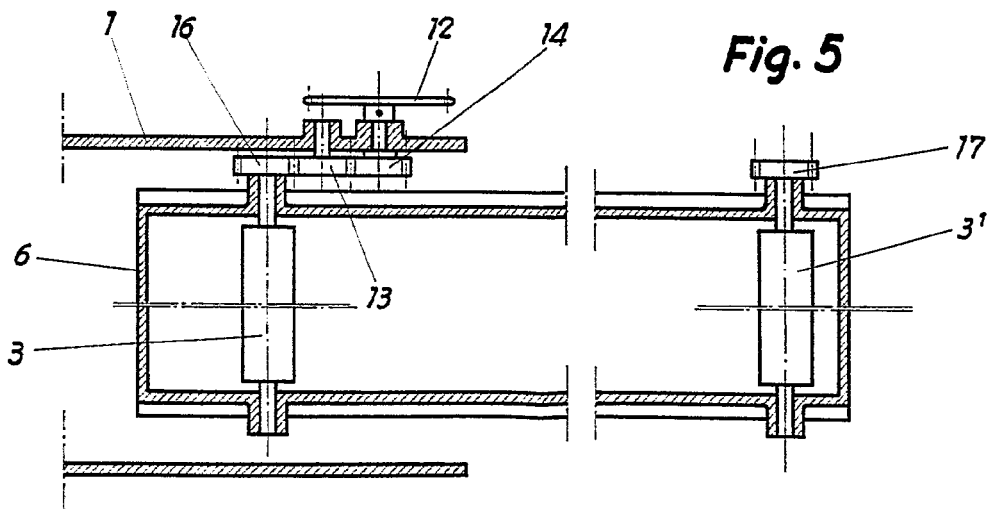


Fig. 5



Madrid, 19 OCT 1964

JAIME ISERN

P.P.