

323463



Exp. 22.169

memoria descriptiva

323463

CLASE DE REGISTRO	una PATENTE DE INVENCION por veinte años en España.
NOMBRE Y NACIONALIDAD DEL SOLICITANTE	Werner y Pfleiderer (sociedad alemana).
RESIDENCIA Y DOMICILIO	7 Stuttgart-Feuerbach, Baden-Wuerttemberg Theodorstrasse, 10.- (Alemania).
<input type="checkbox"/> OBJETO	"INSTALACION PARA LA FABRICACION DE CUERPOS MOLDEADOS DE MASA DE TRIGO"
INVENTOR:	Don Willy, Karl Klenk, de nacionalidad alemana)
PRIORIDAD:	Patente alemana W 38929 III/2b del 8 de abril de 1965.

323463



- 1. -

1

El invento se refiere a una instalación para la fabricación de cuerpos moldeados de masa de trigo listos para hornear a partir de masas preparadas en máquinas amasadoras para pastas de trigo y pastas conteniendo trigo.

5

Por la memoria de la patente americana 2.965.050 se conoce preparar continuamente piezas de masa iguales en medida y peso con fermentación uniforme. Las piezas de masa se preparan primeramente en forma de cinta y después sobre una mesa se pliegan y amasan a mano, antes de efectuarse el ulterior calibrado mecánico por desenrollamiento.

10

En una determinada zona de transporte están previstos la medición y el control del grosor y del peso de cintas de masa antes de que éstas se dividan por corte en piezas individuales sencillas, de igual sección transversal en su configuración y después se aporten al horno de cocción. Lo inventivo en esta instalación conocida es el aprovechamiento del control en un dispositivo indicador para valores diferenciales transformándose útilmente diferencias de peso en unidades de voltios para influir sobre la propulsión electromotriz del mecanismo transportador.

15

20

25

Al amasar previamente a mano distintas piezas desiguales de masa en su forma y especialmente en su grosor, su elaboración no puede tener efectos equivalentes en todas las zonas de sección transversal, de modo que los procesos de fermentación, respectivamente de maduración, producidos por sustancias propias de la clase, se influyen desfavora-

323463



1968

1

blemente, por ejemplo, se detienen. También resultan defectos en la película de la superficie de las piezas de masa y una indeseada pérdida de volumen. Las fuerzas consumidas de desarrollo en la masa entonces tienen que refrescarse generalmente por medios auxiliares químicos, por lo que se afecta la naturalidad y por ello el sabor y la calidad del producto final.

5

10

Se ha encontrado que la masa, para obtener pastas realmente de alta calidad, excluyendo tratamiento manual, debe llevarse cuidadosamente con elaboración íntima no demasiado fuerte, pero invariablemente vigorosa y profunda en el proceso de amasado, en capa fina, a una estructura homogénea con tamaño de poros uniforme y distribución regular de los gases de fermentación, debiéndose conservar al mismo tiempo una perfecta película superficial.

15

20

Esto se alcanza según el invento porque la masa, que sale de la máquina amasadora, sin acción exterior de presión se constituye inmediatamente por medio de un sistema de toberas en una delgada cinta de masa, después a medida de su espesor de capa y composición, en fases sucesivas, con intercalación de reposo de masa intermedio de fermentación previa, se amasa entre pares de rodillos conocidos en sí, y después de alcanzar una estructura homogénea y una película superficial cerrada, se divide en piezas de igual volumen y peso y llegan al moldeo para aportarse seguidamente al proceso de fermentación posterior y al proceso de cocción.

25



323463

- 3. -

1906

1
5
10
15
20
25

Para hacer posible una conformación especial de los cuerpos listos para hornear, en desarrollo del procedimiento, las piezas divididas de la cinta de masa, antes del moldeo se colocan en pliegues, respectivamente se apilan solapándose parcialmente.

La instalación según el invento para la ejecución del procedimiento se caracteriza porque están reunidas en una instalación de máquinas coherentes una máquina amasadora con un grupo de toberas inmediatamente conectado a ésta, varios dispositivos amasadores, compuestos de pares de rodillos conocidos, y dispositivos para la división, conformación, respectivamente para el plegado y apilamiento, que están inmediatamente antepuestos a un horno de cocción, respectivamente en combinación con una instalación de fermentación posterior.

Aquí el grupo de toberas según el invento se compone de una tobera anular, a las que están coordinados un cuchillo hendedor y una tobera de corriente de aire actuante en la dirección hacia el mismo o bien también de una tobera plana, que hace omitibles el cuchillo hendedor y la tobera de corriente de aire.

En el dibujo está explicado el invento en ejemplos de ejecución. En ello se muestran:

La fig. 1 una instalación para la ejecución del procedimiento según el invento en representación esquemática,

323463



- 4.-

1966

1

la fig. 2 otra instalación para la ejecución del procedimiento según el invento,

5

la fig. 3 una fase final modificada de la instalación según la fig. 1 ó la fig. 2 en representación esquemática, y

la fig. 4 otro ejemplo de ejecución de una fase final de la instalación según la fig. 1 ó la fig. 2 en representación esquemática.

10

Desde una tobera anular 2, inmediatamente conectada a una máquina amasadora 1, sale la masa continuamente en forma de un tubo 3, indicado con rayas y puntos, que es hendido por un cuchillo 4 y se extiende por la corriente de aire, que sale de una tobera 5 conectada posteriormente, de modo que se produce una cinta 6 de masa indicada en el di-

15

bujó con puntos y rayas, que por una instalación transportadora 7 se aporta a una primera fase de amasado I. Por medio de otro dispositivo transportador 8, que sucede al primer grado de amasado I, la cinta de masa 6 se aporta a una segunda fase de amasado II, desde la que se conduce even-

20

tualmente pasando sobre un dispositivo transportador 9 constituido como zona de reposo, y desde éste se conduce a una tercera fase III de amasado. A continuación de la fase de amasado III, la cinta de masa 6, que ahora presenta la necesaria madurez de fermentación y grosor, se conduce a un aparato moldeador y divisor 13, de modo que las distintas piezas de masa (punzadas, enrolladas, etc.) por medio de una cinta transportadora 10 se aportan a una fase de fermenta-

25



323463

- 5. - 1966

1

ción, respectivamente a un horno de cocción 14.

5

10

Las fases de amasado I, II, III, como puede observarse en la fig. 2 del dibujo, también pueden estar dispuestas situadas una tras otra, sin cintas transportadoras intercaladas, a continuación de un amasador 1 provisto de una tobera, por ejemplo, de una tobera plana 2', de modo que la cinta de masa 6 con su grosor final previamente dado sale de la fase de amasado III y desde una subsiguiente cinta transportadora 10, se aporta, bien sea enseguida a un aparato 13 moldeador y divisor y después a una fase de fermentación, respectivamente a un horno de cocción 14, o primeramente recorre una zona de reposo, para moldearse y dividirse después y conducirse a la fase de fermentación, respectivamente al horno de cocer 14.

15

20

Como se deduce de la fig. 3 del dibujo, la cinta de masa 6, por la instalación transportadora 10 también puede aportarse a una instalación 15 deponedora que lleva la cinta de masa 6 a una forma de ondas o a una forma análogamente apilada, de modo que la cinta 16 de masa correspondientemente plegada se aporta por una instalación transportadora 11 a un aparato 13 formador y divisor y después se lleva a una fase de fermentación y al horno 14.

25

La instalación deponedora, como resulta de la fig. 4 del dibujo, también puede trabajar de tal modo que la cinta de masa 6, que llega, se corta en distintas piezas parciales 6' por una instalación divisora 13, que entonces se su-

323463



- 6. -

1966

1

perponen de manera solapada y se conducen a una instalación moldeadora 17. El transporte de las distintas piezas parciales es adoptado por cintas transportadoras 11, respectivamente 12, que corren con distintas velocidades, de modo que de esta manera puede efectuarse el citado apilamiento superpuesto de las piezas 6'.

5

N O T A . -
= = = = =

10

La presente patente de invención, comprende las siguientes reivindicaciones:

15

1.- Instalación para la fabricación de cuerpos moldeados de masa de trigo para pastas horneadas de trigo y pastas horneadas semejantes conteniendo trigo, a partir de masas preparadas en máquinas amasadoras, caracterizada porque una máquina amasadora está reunida formando una instalación de máquinas coherente, con un grupo de toberas conectado inmediatamente a aquella, varios dispositivos amasadores dispuestos entre cintas transportadoras, compuestos de pares de rodillos, y dispositivos para la división y el moldeo, respectivamente para el plegado y apilamiento, cuya instalación está antepuesta a un horno de cocción inmediatamente, respectivamente en combinación con una instalación de fermentación posterior.

20

25

2.- Instalación, según la reivindicación 1, caracterizada porque el grupo de toberas se compone de una tobera



323463

- 7. - 1966

1

anular, a la que están coordinados un cuchillo hendedor y una tobera de corriente de aire actuante en la dirección de éste.

5

3.- Instalación, según la reivindicación 1, caracterizada porque el grupo de toberas se compone de una tobera plana.

4.- Instalación para la fabricación de cuerpos moldeados de masa de trigo.

10

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Y cuya memoria consta de siete hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

15

Madrid, a

23 FEB. 1966

CARLOS ROEB

20

25

323463



323463

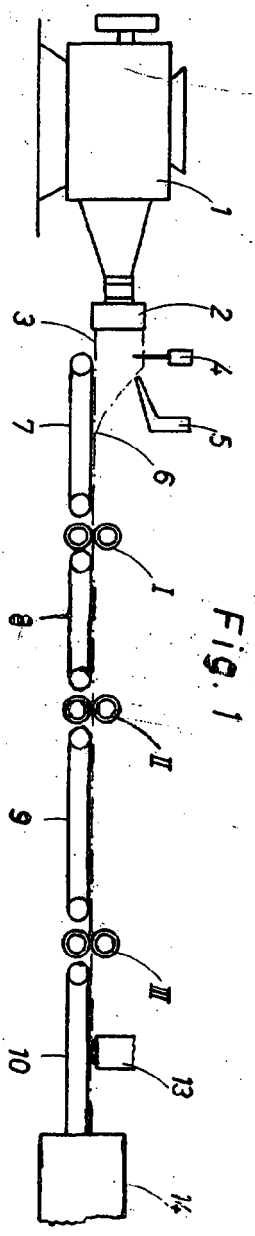


Fig. 1

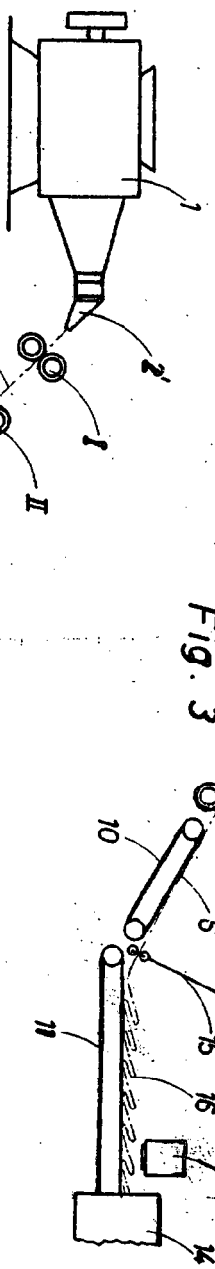


Fig. 2

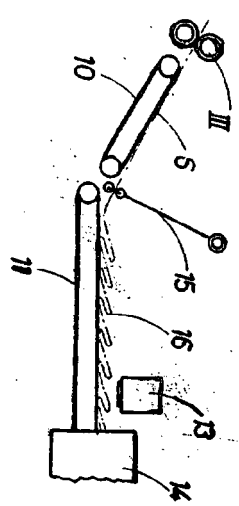


Fig. 3

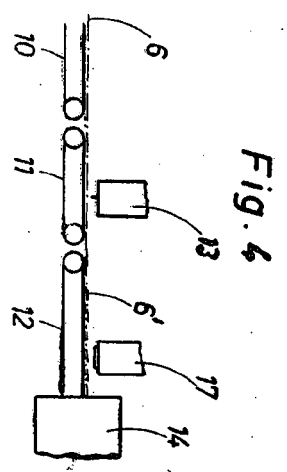


Fig. 4

ESCALA VARIABLE
 C. M. ROEB
W. H. Miller

02169