

338112

O.G. 14.700/mcl.



PATENTE DE INTRODUCCION.

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"ARMARIO DE REPOSO PARA PANADERIA".

Solicitante: TALLERES BALART, S.A., entidad española, domiciliada en Batllell, 3, SABADELL (Barcelona).



El pan, en el curso de su fabricación, después de su formación en bolas, pero antes de su conformación y su cocción en el horno, debe efectuar un reposo de 20 a 30 minutos aproximadamente, en el curso del cual no se somete a ninguna operación.

5. En el caso de las panaderías de gran producción y de carácter industrial, este reposo se efectúa de dos modos diferentes:

1ª.- Sobre una sucesión de cintas transportadoras sin fin dotadas de un movimiento continuo de traslación dispuestas de un modo variable con el fin de que el pedazo de masa se desplace sobre estas cintas con caídas sucesivas de la bola de masa de una cinta a la siguiente.

Esta técnica presenta los siguientes inconvenientes:

Las sucesivas caídas deterioran la masa;

Presentan unas dimensiones muy elevadas;

15. Aislamiento inexistente del aire ambiente por lo que se produce el "encostramiento".

2ª.- En un armario constituido generalmente por transportadores de balancines formados por sucesivos cangilones. Con el fin de obtener el tiempo de reposo necesario a la vez que se limitan las dimensiones, y por lo tanto no pudiendo aumentar el número de transportadores de balancines, los constructores han ideado dar la vuelta al transportador de balancín de manera que la bola de masa caiga en el de debajo con un desplazamiento lateral de una cubeta con el fin de evacuar poco a poco estos pedazos de masa, lo que presenta como inconvenientes las sucesivas caídas que son muy perjudiciales.

30. La invención evita estos inconvenientes. Tiene por objeto un armario de reposo que comprende una pluralidad de cintas sin fin portadas paralelamente entre sí por unos transportadores de balancines libremente suspendidos de dos cadenas u otros órganos sin fin



que les imprimen un movimiento de desplazamiento discontinuo en una dirección perpendicular a la de las cintas, y en el curso del desarrollo del mismo cada cinta presenta uno de sus extremos frente a un puesto de introducción unitaria de las bolas de masa y su otro extremo frente a un puesto de salida igualmente unitaria de estas bolas, y al nivel del cual la cinta sin fin está animada de un movimiento de desplazamiento instantáneo de amplitud suficiente para la evacuación de una bola de masa, mientras que en todos los otros puestos, incluido el de introducción, cada cinta está inmóvil longitudinalmente.

Así, cada bola de masa no sufre desplazamiento alguno sobre la cinta sobre la que se ha introducido dentro del armario y permanece sobre la misma cinta desde su introducción hasta su salida del armario que es así un verdadero "armario de reposo".

El número de cintas, así como su longitud, pueden ser por supuesto cualesquiera, en función también de la duración de la estancia prevista dentro del armario y de su cadencia de alimentación. Esta alimentación puede ser, por otra parte, automática o estar mandada, y el funcionamiento del armario puede estar mandado a su vez imperativamente o estar mandado automáticamente en función de su alimentación.

De todos modos, la invención se comprenderá perfectamente, y sus ventajas así como otras características, se deducirán bien de la descripción que sigue, con referencia al dibujo esquemático adjunto que representa, a título de ejemplo no limitativo, una forma de ejecución de este armario de reposo.

La figura 1 es una vista frontal mostrando el trayecto de las cintas.

La figura 2 es una vista en perspectiva mostrando especialmente una cinta en el puesto de introducción y una cinta en -



el puesto de salida.

En este dibujo, 2 designa una envuelta de chapa delimitando el armario, envuelta que comprende dos aberturas de las que una 3 está prevista sobre una de las caras frontales del armario, y la 5. otra 4 está prevista en el extremo opuesto del armario en la cara inferior de su parte lateral 5. La abertura 3 es la destinada a la introducción de las bolas de masa o pedazos de masa como se ha mostrado en 6 en la figura 2; la 4 está destinada a la salida de estas bolas después de su reposo dentro del armario.

10. Este armario está equipado con un mecanismo motor no representado en el dibujo y cuya finalidad es asegurar el arrastre discontinuo de dos cadenas sin fin 7 que se desplazan en planos paralelos a lo largo de las caras interiores de las dos paredes terminales del armario 2. Estas cadenas se desplazan sobre unas ruedas designadas por 8, 9, 10, 12, 13, 14, y 15 respectivamente en 15. la figura 1; el sentido de desplazamiento de estas cadenas es el designado por las flechas 16 de las figuras 1 y 2. De estas cadenas 7 están libremente suspendidos unos transportadores de balancines 17 utilizados por pares para servir de soporte a unas cintas 20. sin fin 18 susceptibles de desplazarse sobre rodillos 19. En el caso representado en el dibujo, dado únicamente a título de ejemplo, el número de transportadores de balancines 17 y por consiguiente de cintas sin fin 18 es de 30; pero es evidente que este número podría ser otro cualquiera y que la longitud de las cintas 18, así 25. como el número de sus compartimentos delimitados por barritas transversales 21 podrían ser diferentes de los que se deducen del dibujo.

Como se muestra en la figura 2, una cadena sin fin 22 -- está prevista en la parte lateral desplazada del armario 2; esta 30. cadena sin fin 22 se desplaza horizontalmente en el sentido de las



flechas 23 sobre unos rodillos no representados en el dibujo y de los que uno está arrastrado imperativamente en rotación, en un momento dado, no debiendo estar animada la cadena 22 más que de un movimiento discontinuo. Sobre esta cadena 22 están fijados unos -  
5. tacos 24 cuya separación es ligeramente superior a la de las barritas 21 sobre la cinta 18.

Los modos de funcionamiento y de utilización de este armario de reposo para panadería son los siguientes: por la abertura de entrada 3, se introduce una bola de masa 6 bien manualmente  
10. o bien mecánicamente sobre la cinta 18 que se halla frente y debajo de esta abertura. En el caso representado en el dibujo, la introducción de la bola de masa se realiza por medio de dos cintas sin fin 25, y una guía 26 está prevista preferentemente para permitir la caída de esta bola sobre el primer compartimento de la -  
15. cinta 18, compartimento que se halla siempre vacío. La introducción de la bola de masa 6 dentro del armario provoca además, con preferencia automáticamente, la puesta en servicio del mecanismo del armario, es decir el desplazamiento de las cadenas 7 en un paso, de tal modo que la cinta 18 que se encontraba en el puesto A  
20. frente a la abertura de entrada 3 llegue al puesto B de la figura 1, mientras que la cinta que estaba en el puesto Z se presenta en el puesto A habiéndose inmovilizado entonces de nuevo las cadenas 7, la cadena 22 se pone en funcionamiento y, por medio de sus tacos  
25. 24, arrastra en un paso la cinta 18 dispuesta encima de él, es decir la cinta dispuesta en el puesto R en la figura 1. Estando así la cinta 18 destinada a desplazarse en el sentido de la flecha 27, la bola de masa 6 que se encontraba en el compartimento terminal a la izquierda cae automáticamente a través de la abertura de la salida 4 como muestra la flecha 28 de la figura 2. Cuando se ha desplazado un paso la cinta 18, la cadena 22 se para, por supuesto.  
30.



El mecanismo alojado dentro del armario se volverá a poner, posteriormente, en movimiento, bien automáticamente al cabo de un determinado tiempo, bien automáticamente en el momento de la introducción de una nueva bola de masa 6, o bien imperativamente en caso de mando manual.

Se concibe de este modo que una bola de masa introducida en el armario y dispuesta sobre la cinta 18 se mantendrá en ella hasta su salida, y ello después de haber recorrido los puestos A, B, C, D, ... X, Y, Z. un número de veces igual al número de compartimentos previstos sobre la longitud de las cintas 18; no obstante hay que hacer constar que el último recorrido no va hasta el puesto Z, sino que se detiene en el puesto R, dado que este puesto está situado encima de la abertura de salida 4; ésta es precisamente la razón por la que el compartimento terminal a la derecha de la cinta 18 está vacío cuando se presenta en el puesto A delante de la abertura de entrada 3.

Como es evidente, la invención no se limita a la única forma de ejecución de este armario de reposo para panadería que ha sido descrita más arriba a título de ejemplo, sino que abarca por el contrario, todas las variantes de realización.

N O T A

La Patente de Introducción, que se solicita por diez años para España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "ARMARIO DE REPOSO PARA PANADERIA", citándose como fuente de procedencia la Patente francesa nº 1.450.766, según las características esenciales de las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

1ª.- Armario de reposo para panadería, caracterizado porque comprende una pluralidad de cintas sin fin portadas paralelamente entre sí por unos transportadores de balancines libre-

- 7 - 338112



- mente suspendidos de dos cadenas u otros órganos sin fin que les imprimen un movimiento de desplazamiento discontinuo en una dirección perpendicular a la de las cintas, y en el curso del desarrollo del cual cada cinta presenta uno de sus extremos frente a un
5. puesto de introducción unitaria de las bolas de masa y su otro extremo frente a un puesto de salida igualmente unitaria de estas bolas, y al nivel del cual la cinta sin fin está animada de un movimiento de desplazamiento instantáneo de amplitud suficiente para la evacuación de una bola de masa, mientras que en todos los -
10. otros puestos, incluido el de introducción, cada cinta está inmóvil longitudinalmente.

2ª.- ARMARIO DE REPOSO PARA PANADERIA.

- Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria, que consta de siete hojas, escritas a máquina por una sola
15. cara, y dibujos.

Madrid, 16 de Marzo de 1.967  
TALLERES BALART, S.A.  
P. P.

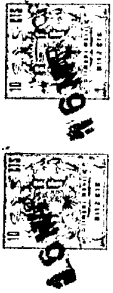
FRANCISCO GARCIA CABRERIZO  
P. P.

  
Firmado: M.ª Dolores Jorquera

338112

TALLERES BALART, S.A.

338112 Hoja única



338112

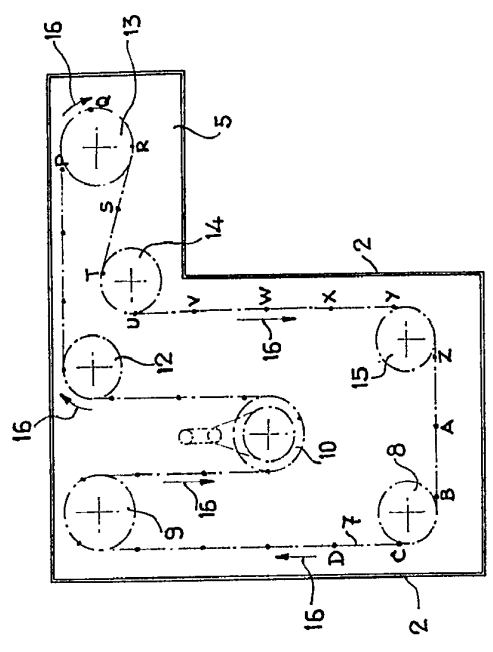


Fig. 1

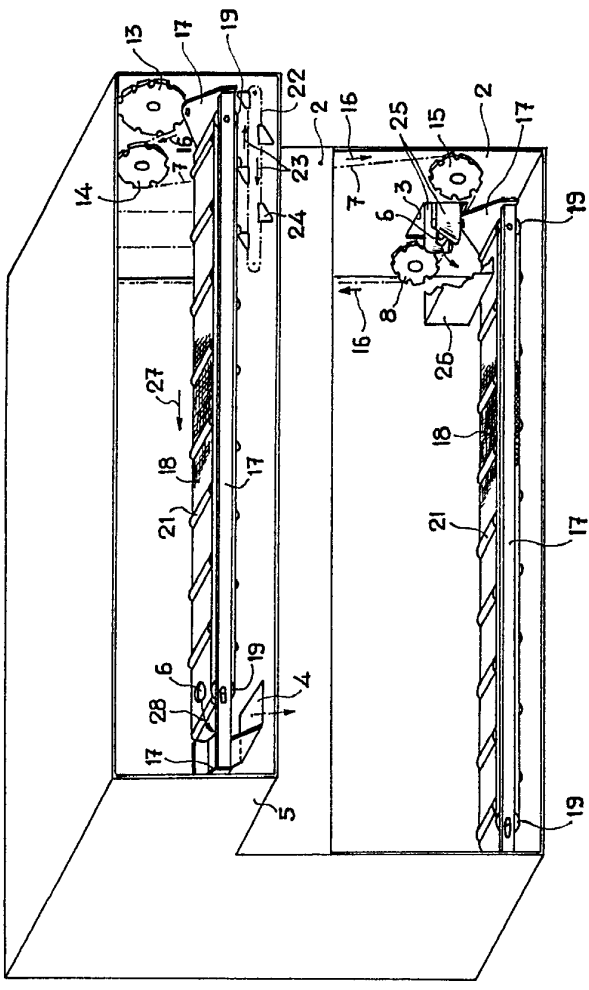


Fig. 2

Madrid, 16 de Mayo de 1964  
 TALLERES BALART, S.A.  
 P. R.  
 FRANCISCO G. CIA CABREIZO  
 P. R.

Escala variable

338,112

TALLERES BALART, S.A.

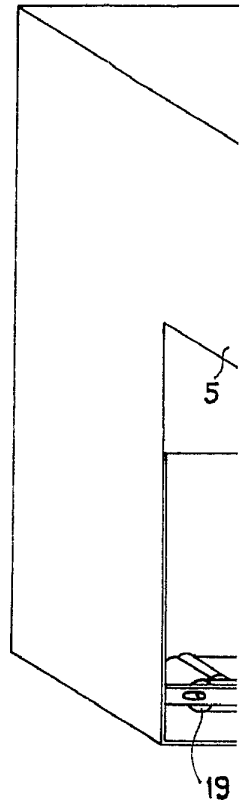
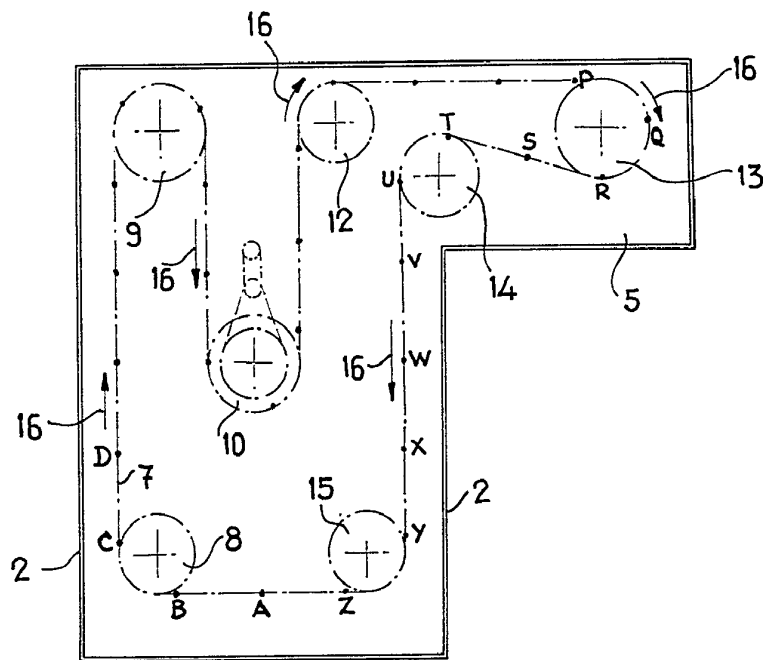
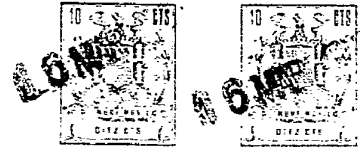


Fig. 1

Escala variable



338112

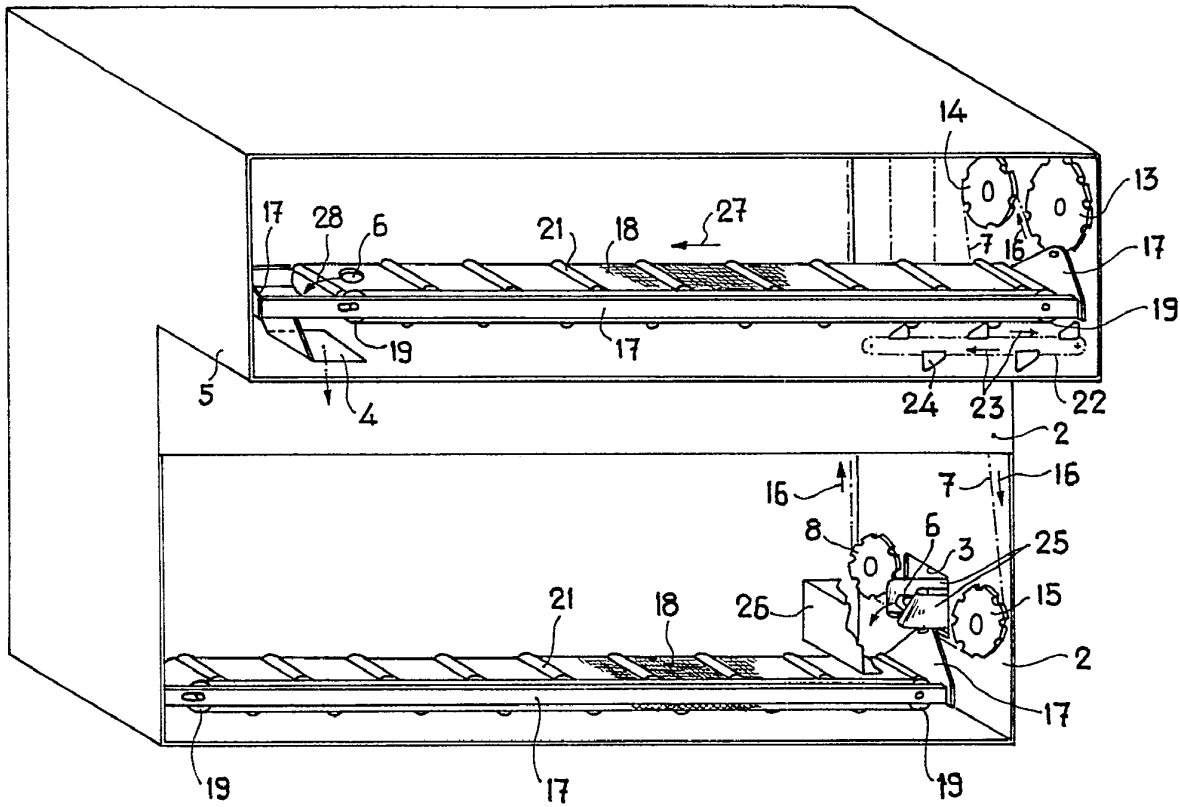


Fig. 2

Madrid, 16 MAR 1960  
TALLERES BALART, S.A.  
P. P.

FRANCISCO LUIS CABREDO

Madrid, 16 MAR 1960

*Handwritten signature and date: Madrid 16 MAR 60*