

353021



P.2

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

por veinte años,

para todo el territorio español, por " UNA MAQUINA FORMADORA DE BARRAS DE PAN ", cuyo privilegio se solicita a favor de la entidad nacional CONSTRUCTORA DE PANIFICADORAS, S.A., residente en BARCELONA, calle Viladomat, 52, bis y cuyo inventor es Don JUAN BAUTISTA SAUS, de nacionalidad española, quien ha cedido sus derechos a la entidad solicitante.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

La presente Patente de Invención tiene por objeto, conforme indica su enunciado, una máquina formadora de barras de pan, cuya especial organización permite una mayor rapidez, comodidad y calidad en la formación de las barras.

5

Dicha máquina formadora consta de una base, la cual va provista de tres ruedas, que giran locas, lo que



permite el desplazamiento de aquella al lugar más idóneo, siendo dicha base portadora de un pie soporte telescópico, que da lugar a que la citada máquina pueda disponerse a la altura más adecuada para el

5 trabajo. Dicho pié telescópico sostiene a su vez un cabezal accionador. En la parte superior de este cabezal y en forma inclinada va dispuesto el dispositivo de alimentación, con su cinta sin fin accionada por sus correspondientes medios de transmisión y a continuación de dicha cinta sin fin existen los rodillos laminadores. Una vez las masas salen de estos rodillos, van cayendo en el dispositivo formador propiamente dicho. Una vez ya formadas las barras, y a la salida de este dispositivo formador, las barras van cayendo sobre

10 una tolva de retroceso que las lleva en sentido inverso sobre una cinta sin fin de salida, cuyo armazón está montado en voladizo con respecto al cabezal antes mencionado. En el cabezal accionador van dispuestos los elementos de transmisión de movimiento

15 necesarios, para comunicar los movimientos de giro a todos los ejes y rodillos y cintas antes aludidos.

El dispositivo formador propiamente dicho, base esencial de la máquina, está compuesto por una telera sin fin, accionada por dos rodillos extremos, el de

20 entrada y el de salida. La parte superior de esta telera va cubierta, en su primera mitad aproximadamente, de un doble fieltro o tejido que lleva unos salientes



transversales en donde van insertados una serie de muelles, paralelos entre sí y a una misma distancia uno del otro, de manera que cada porción de masa que constituirá la barra al salir del grupo laminador y depositarse sobre la citada telera sin fin va tropezando sucesivamente con los salientes de fieltro en cuyo interior van situados los muelles, enrollándose sobre sí misma, con lo que las barras empiezan a tomar forma, debido a la forma transversal arqueada que se da a los citados muelles.

A continuación de la primera mitad descrita y siguiendo sobre el tejido inferior de la primera mitad queda dispuesta una rejilla metálica, sobre la que se colocan una serie de pequeños pesos, cuya finalidad es la de permitir la carga controlada y cómoda de esta zona de acuerdo con las necesidades requeridas. Encima de estos últimos medios formadores existen unas placas articuladas transversales en forma de V invertida y con las ramas muy abiertas, que van montadas de modo que puedan desplazarse en sentido vertical a voluntad, gracias a tornillos reguladores y muelles, graduando con ello la presión definitiva comunicada a las masas de pasta.

Es en esta zona donde las barras, que salen de la primera zona de los muelles, adquieren su total configuración.

Después de salir de la zona de rejilla metálica con-



5 trapesada y de las placas formadoras elásticas, las barras, que van cayendo en una tolva de retroceso, se depositan finalmente en una cinta sin fin de salida, cuyo armazón, como ya se ha citado con anterioridad, va montado en voladizo con respecto al cabezal accionador.

10 Las placas formadoras en V invertida tienden a desplazarse hacia arriba por efecto de las masas de pasta conformadas y gracias a la regulación ejercida sobre los tornillos antes citados se podrán conseguir barras de mayor o menor altura, a voluntad del operario y en correspondencia con los pesos de las masas introducidas en la máquina.

15 Otros detalles y características de la actual Patente de Invención, se irán poniendo de manifiesto en el transcurso de la siguiente descripción que hace referencia a las láminas de dibujos que se acompañan y en las que, de manera esquemática y tan sólo como mero ejemplo de realización, se representan los
20 detalles de la máquina en cuestión. Estos detalles se dan a título de ejemplo, haciendo referencia a este posible caso de realización práctica, pero es evidente que la Patente no queda limitada a los detalles que aquí se exponen, por cuanto esta descripción
25 ción debe ser considerada desde un punto de vista ilustrativo y sin carácter limitativo alguno.

En las láminas de dibujos :



La figura 1 representa una vista en alzado lateral, semiseccionada, de la parte superior de la máquina formadora.

5 La figura 2 muestra una vista general en alzado lateral de la máquina.

La figura 3 representa una sección longitudinal de la zona arrolladora y formadora.

La figura 4 corresponde a una sección transversal de la primera mitad de muelles de esta misma zona.

10 Haciendo referencia a las figuras anexas, es de apreciar que la máquina formadora descrita está constituida por una base 1, la cual va provista de unas ruedas 2 que giran locas.

15 Dicha base 1 es portadora de un pie de soporte 3, telescópico, regulable a voluntad gracias a unos tornillos 4. Este pie 3 sostiene a su vez a un cabezal accionador 5 montado sobre bancada y armazón 6.

20 En la parte superior de este cabezal 5 y lateralmente, va colocado el dispositivo de alimentación 7-8 que lleva una cinta sin fin 9, accionada por sus correspondientes engranajes 10 y correa 11. Las masas de pasta dispuestas en la cinta 9 son llevadas a los cilindros laminadores, superior 12 e inferior 13. Una vez sale la masa laminada de estos rodillos 12-13
25 se va depositando en el dispositivo formador propiamente dicho. Una vez ya formadas las barras 14 y a la salida de este dispositivo formador, van cayendo



22

sobre una tolva de retroceso 15, pasando por una zona de refinado 16 y finalmente se van depositando en una cinta sin fin 17 de salida, cuyo armazón va montado en voladizo con respecto al cabezal 5 antes mencionado. Esta cinta sin fin 17 va accionada por un rodillo motriz 18 y un rodillo arrastrado 19.

En el cabezal 5 de esta máquina formadora van dispuestos los elementos de movimiento necesarios, tal como el grupo motor 20 y los rodillos necesarios, motriz 21, transportador superior 22, laminadores 12-13 y motriz 18 de la cinta de salida 17. Asimismo existe un piñón 23 de polea intermedia, y un tensor 24 que permite mantener tensadas a las correas sin fin.

El dispositivo formador propiamente dicho, base esencial de la máquina, está compuesto por una telera sin fin 25, accionada por dos rodillos extremos, el de entrada 26 y el de salida 22. A todo lo largo de la parte superior de esta telera 25 va dispuesto un fieltro 27 y en disposición transversal, montados en unos alojamientos salientes tubulares de fieltro 29, van dispuestos una serie de muelles 28, paralelos y equidistantes entre sí, de modo que dichos muelles 28 no tocan directamente a la telera 25, sino que dejan un cierto espacio. Los grupos de masa que constituirán cada barra 14, van saliendo del grupo laminador 12-13 y se van depositando sobre la susodicha



5 telera 25. La masa, al circular por esta cinta, va tropezando sucesivamente con los salientes constituidos por los muelles 28, arrollándose sobre sí misma, con lo que las barras de pan 14 empiezan a tomar forma en el sentido transversal de circulación.

10 A continuación de los muelles 28 y siguiendo en la cinta de fieltro 27, se dispone, aproximadamente en la segunda mitad de la misma, una rejilla metálica 30, sobre la que van dispuestos una serie de pequeños contrapesos - no representados con detalle - cuya finalidad es permitir que la rejilla 27, de muy liviano peso, tenga el suyo propio. Es de observar que dichos contrapesos se pueden disponer a voluntad, según las necesidades del caso lo cual representa una
15 ventaja evidente al permitir fáciles y cómodos ajustes en la máquina.

20 Encima de esta segunda zona de la telera 25, que es también donde va la rejilla metálica 30, existen unas placas articuladas 31, transversalmente dispuestas en forma de V, invertida y con las ramas muy abiertas. Estas placas 31 van montadas de modo que pueden desplazarse en sentido vertical, gracias a un tornillo regulador 32. Dichas placas 31 presionan sobre la rejilla metálica 30, la cual, y gracias a esta especial
25 disposición de las citadas placas, va moldeando a las barras de pan 14 y terminando sus puntas, con lo cual quedarán prácticamente listas para su entrada en el horno.



Una vez las barras 14 salen de esta zona formadora de puntas, van cayendo en una tolva de retroceso 15 sensiblemente paralela a la rama inferior de la telera 25 constituyendo una zona de refinado 16, para depositarse finalmente al principio de una cinta sin fin 17, de salida.

Las placas formadoras 31 tienden a recuperar su posición gracias a unos muelles laterales 33-34, que ejercen esa presión.

Para evitar que la masa, al salir de los rodillos laminadores 12-13, pueda saltar o desplazarse por otro lugar que no sea la telera 25, el fieltro 27 en su zona de entrada 35 es más alto, doblándose hacia arriba sobre un pequeño rodillo 36 y se sujeta por medio de una pieza en U invertida 37, la cual tiene un pequeño desplazamiento vertical, lo que permite tensar el fieltro 27.

Para evitar que las barras de pan 14 al salir de la zona de refinado 16 y pasar a la cinta de salida 17, puedan caer al suelo, toda esta parte va cubierta por unas placas protectoras laterales 38.

Descrito suficientemente en qué consiste esta máquina formadora de barras de pan, en correspondencia con el ejemplo de realización descrito en la presente Memoria, se comprende que podrá introducirse en la presente Patente cualesquiera modificaciones de detalle se estimen convenientes o necesarias, siempre que no al-



teren su esencialidad, a cuyo fin se declaran de
novedad y propia invención de Don JUAN BAUTISTA
SAUS las siguientes reivindicaciones que constituyen
la

5 NOTA REIVINDICATORIA

1^a - " UNA MAQUINA FORMADORA DE BARRAS DE PAN ",
que comprende una base provista de elementos de ro-
dadura y portadora de un pie de soporte telescópico,
quien a su vez sostiene un cabezal accionador con
10 su correspondiente cinta sin fin de entrada y trans-
porte de las porciones de pasta hasta unos cilindros
laminadores, seguidos del dispositivo formador pro-
piamente dicho, a continuación de la cual existe una
tolva de retroceso que conduce las barras a una cin-
15 ta sin fin de salida montada an voladizo con respecto
al cabezal antes mencionado con la particularidad de
que el dispositivo formador propiamente dicho consta
de una telera sin fin, accionada por dos rodillos ex-
20 tremos y sobre la que van circulando las masas de pas-
ta introducidas en la misma a la salida de los rodillos
laminadores, y encima de esta telera va dispuesto un
tejido arrollador y formador en cuya primera mitad,
aproximadamente, y transversalmente van insertados
en unos alojamientos tubulares salientes una serie
25 de muelles, paralelos entre sí, mientras en su segun-
da mitad el tejido en cuestión lleva por encima del
mismo una rejilla metálica, sobre la que se colocan -



5 en determinados puntos de la misma - una serie de
pequeños contrapesos, de acuerdo con las necesida-
des de cada caso y encima de dicha rejilla metálica
quedan montadas unas placas formadoras transversales
articuladas y en V invertida reguladas por medio de
muelles y tornillos para ajustar la forma, presión
y límites de desplazamiento de la antes mencionada
rejilla contrapesada.

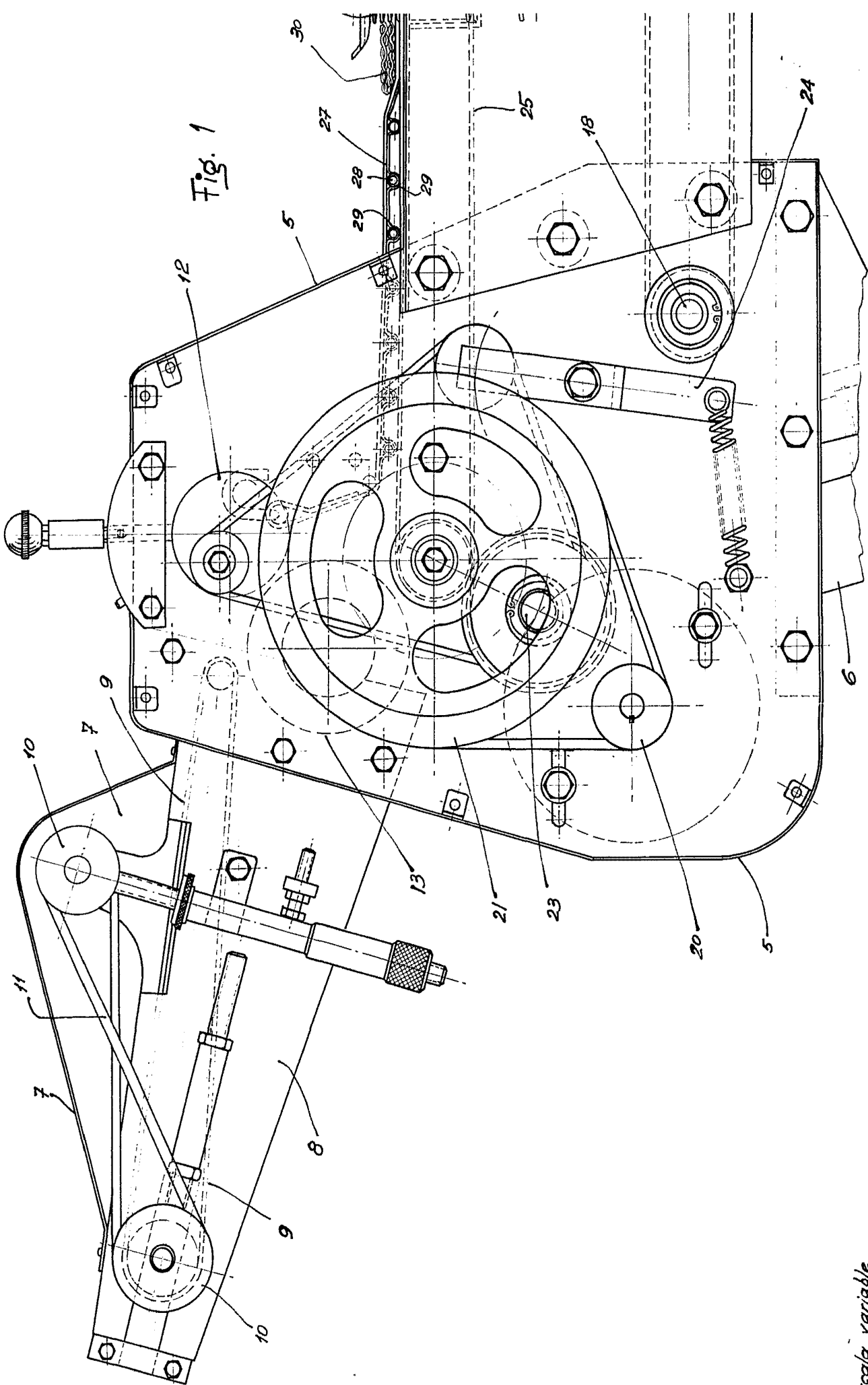
2ª - " UNA MAQUINA FORMADORA DE BARRAS DE PAN " .

10 Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado
en la Memoria Descriptiva que antecede y que consta
de diez hojas escritas a máquina por una sola de sus
caras y tres planos que la ilustran.

MADRID, 22 de Abril de 1.968

CONSTRUCTORA DE PANIFICADORAS, S.A.,

P. A.,



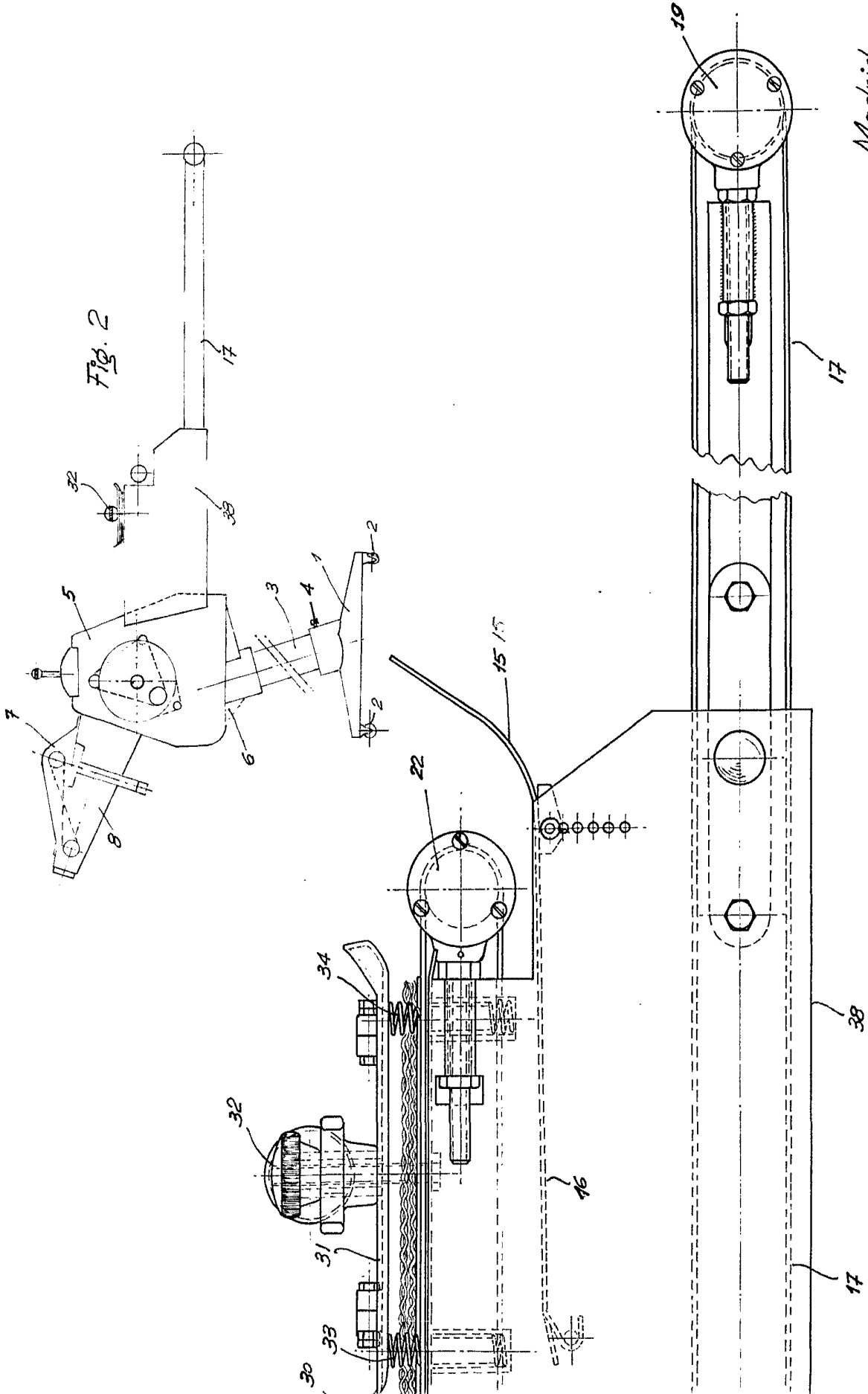
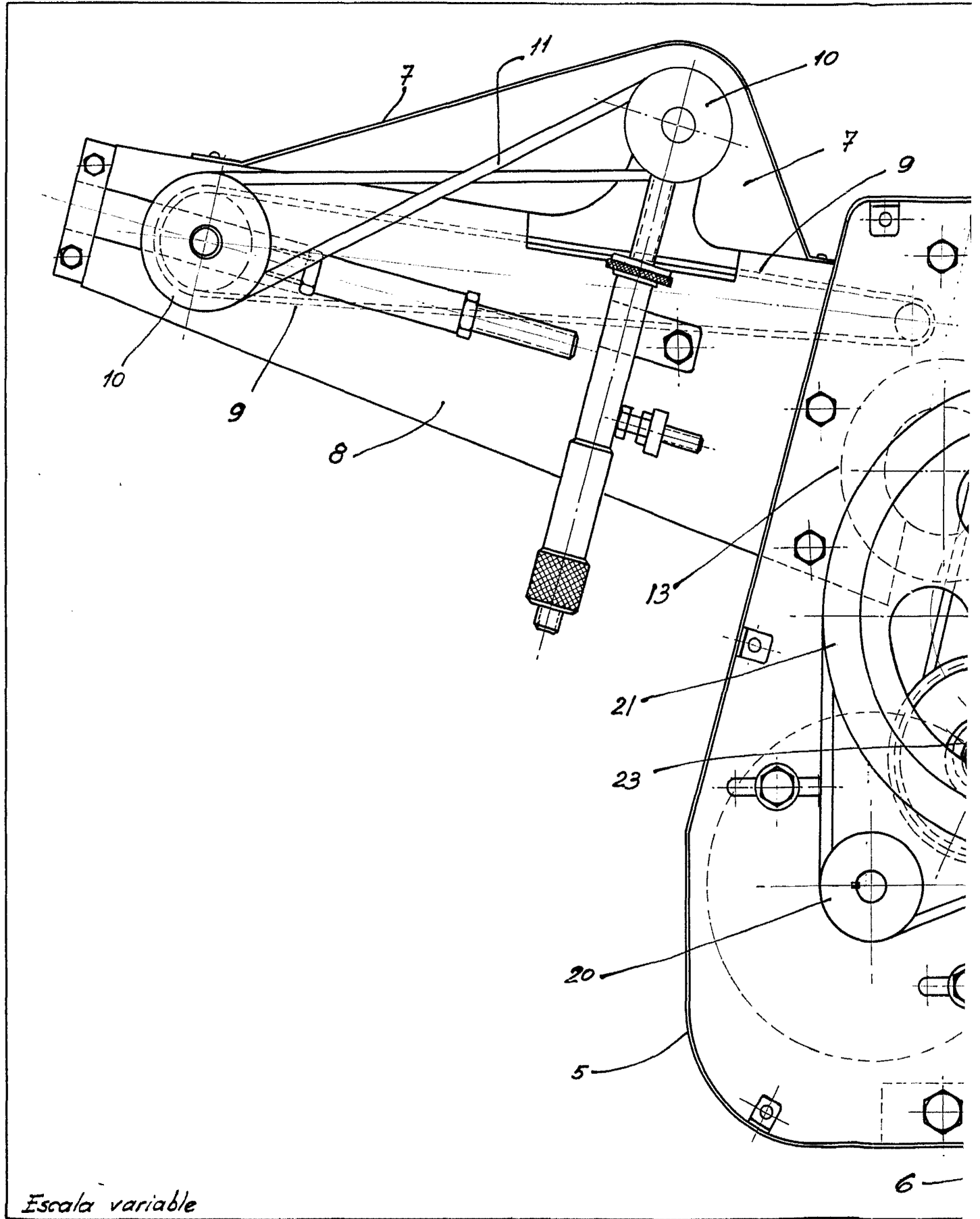
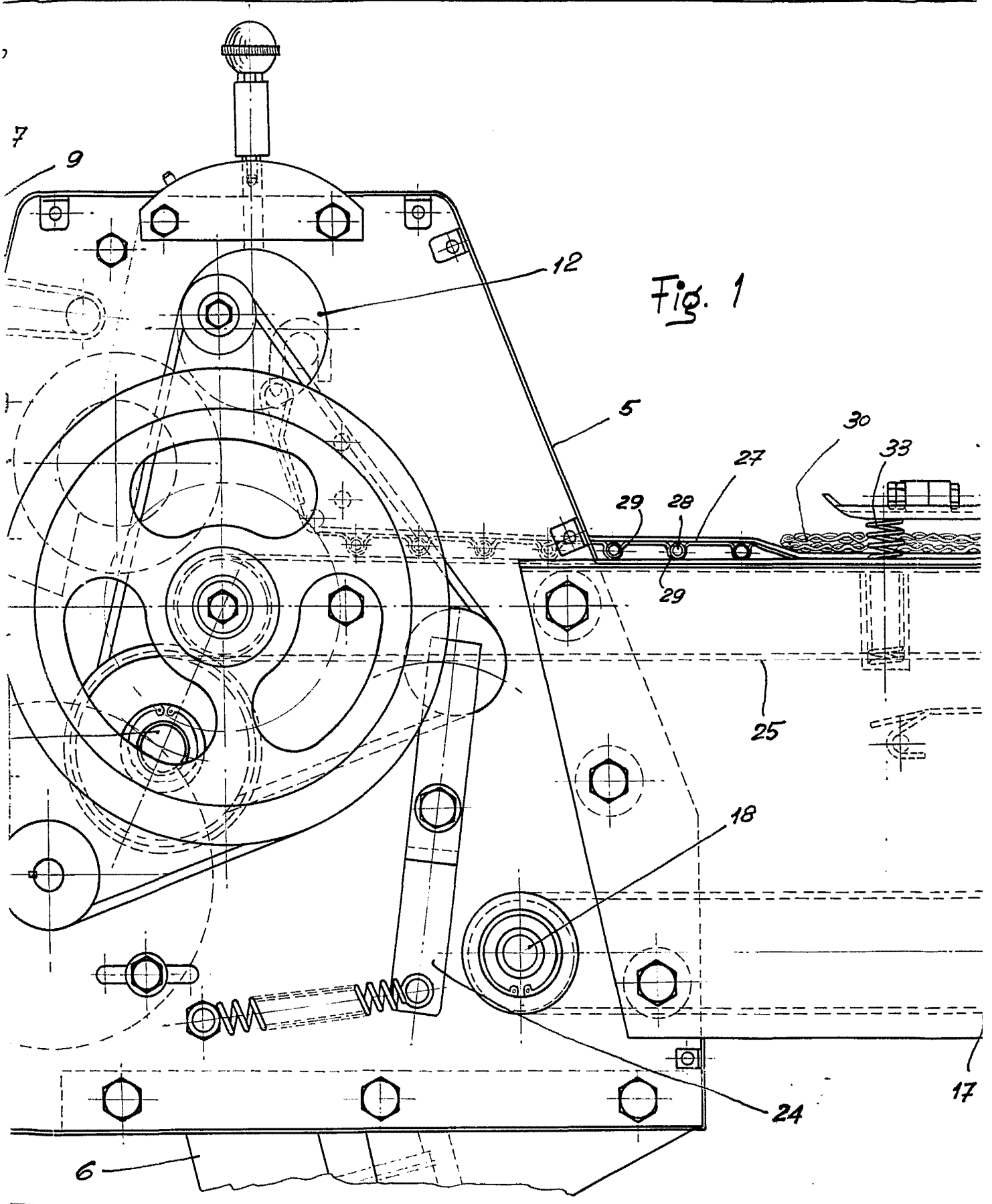
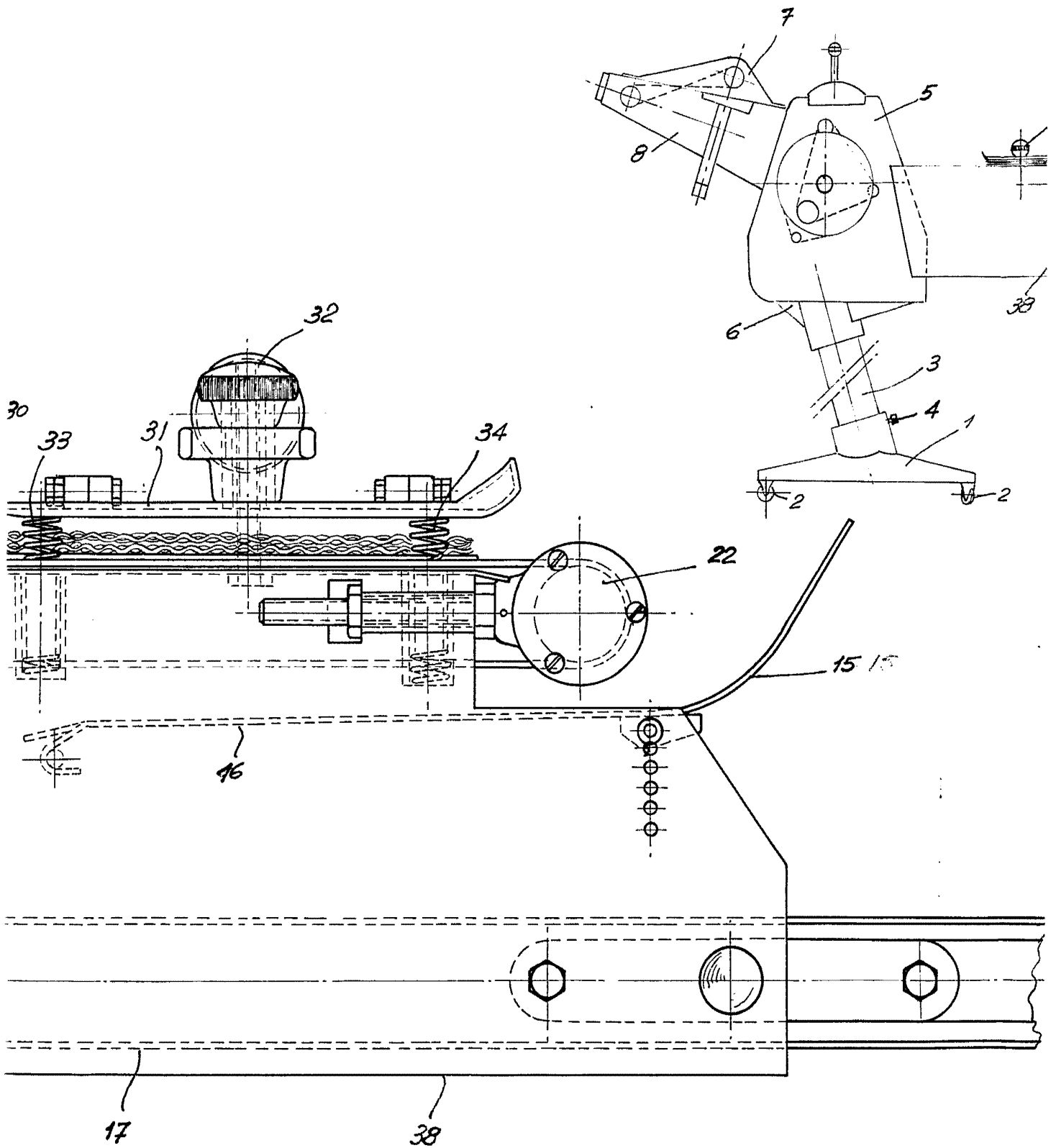


Fig. 2

Madrid
P.º A.º
1.º D.º







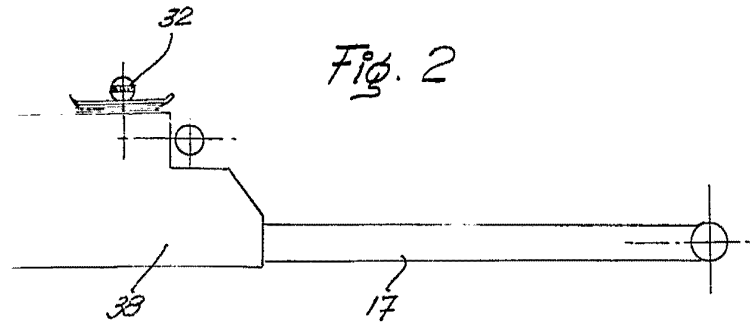
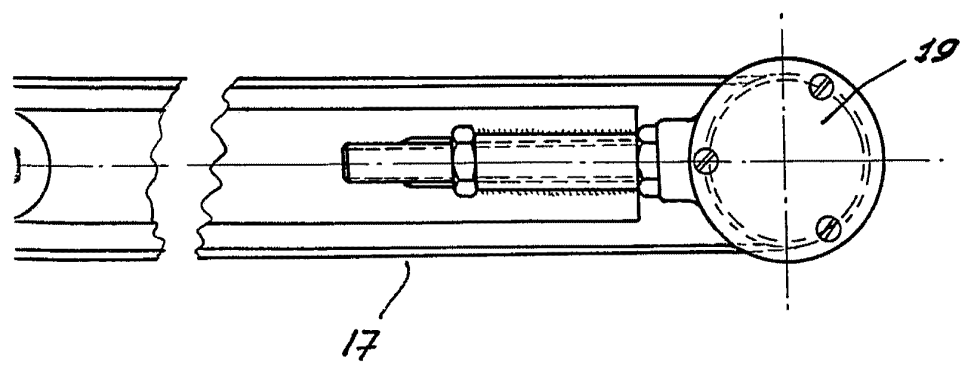
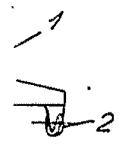


Fig. 2



Madrid 22 de Abril de 1.966

p.a. JORGE VILASECA

F.P. *la revista de la técnica*

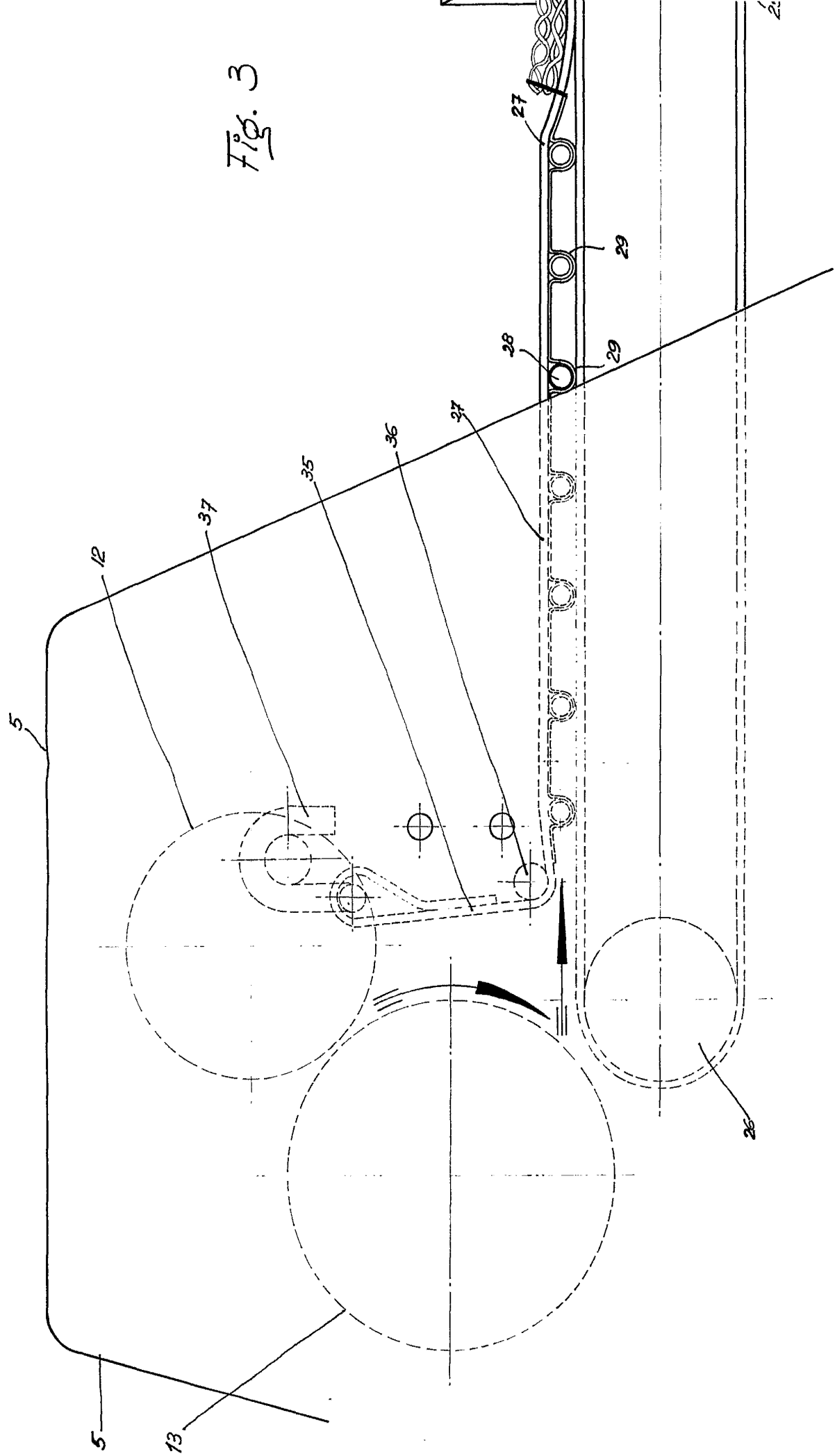
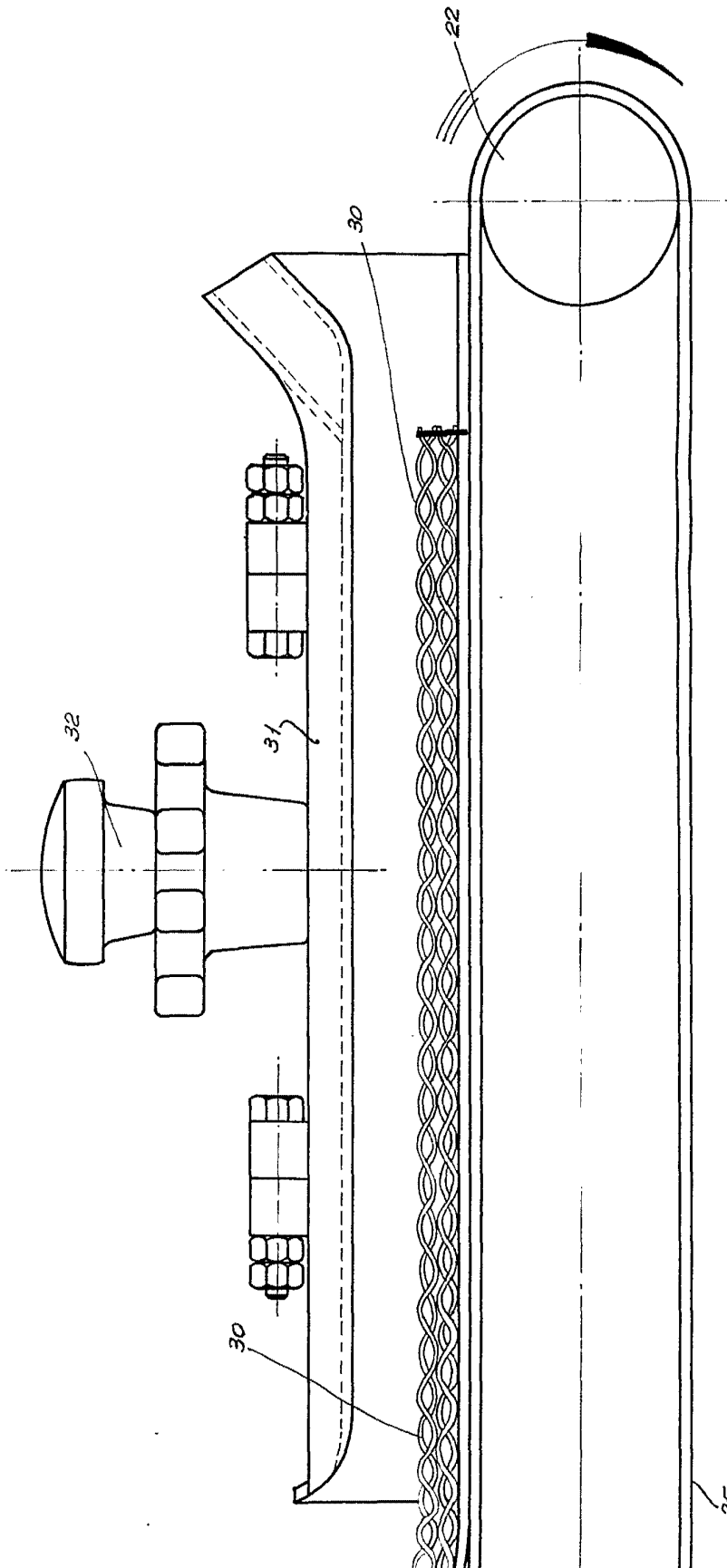
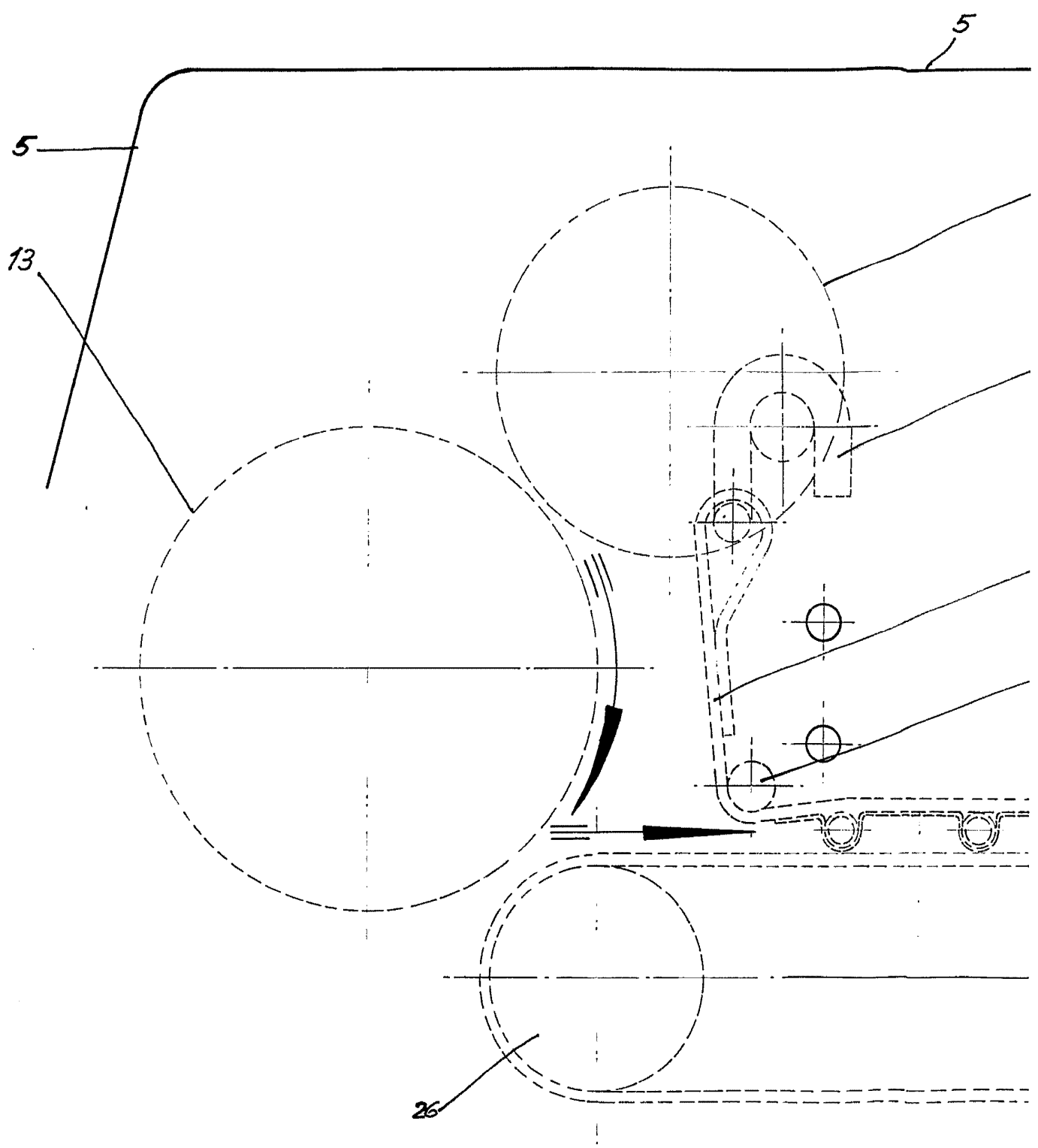


FIG. 3



Madrid
P.º de
F.º de



Escala variable

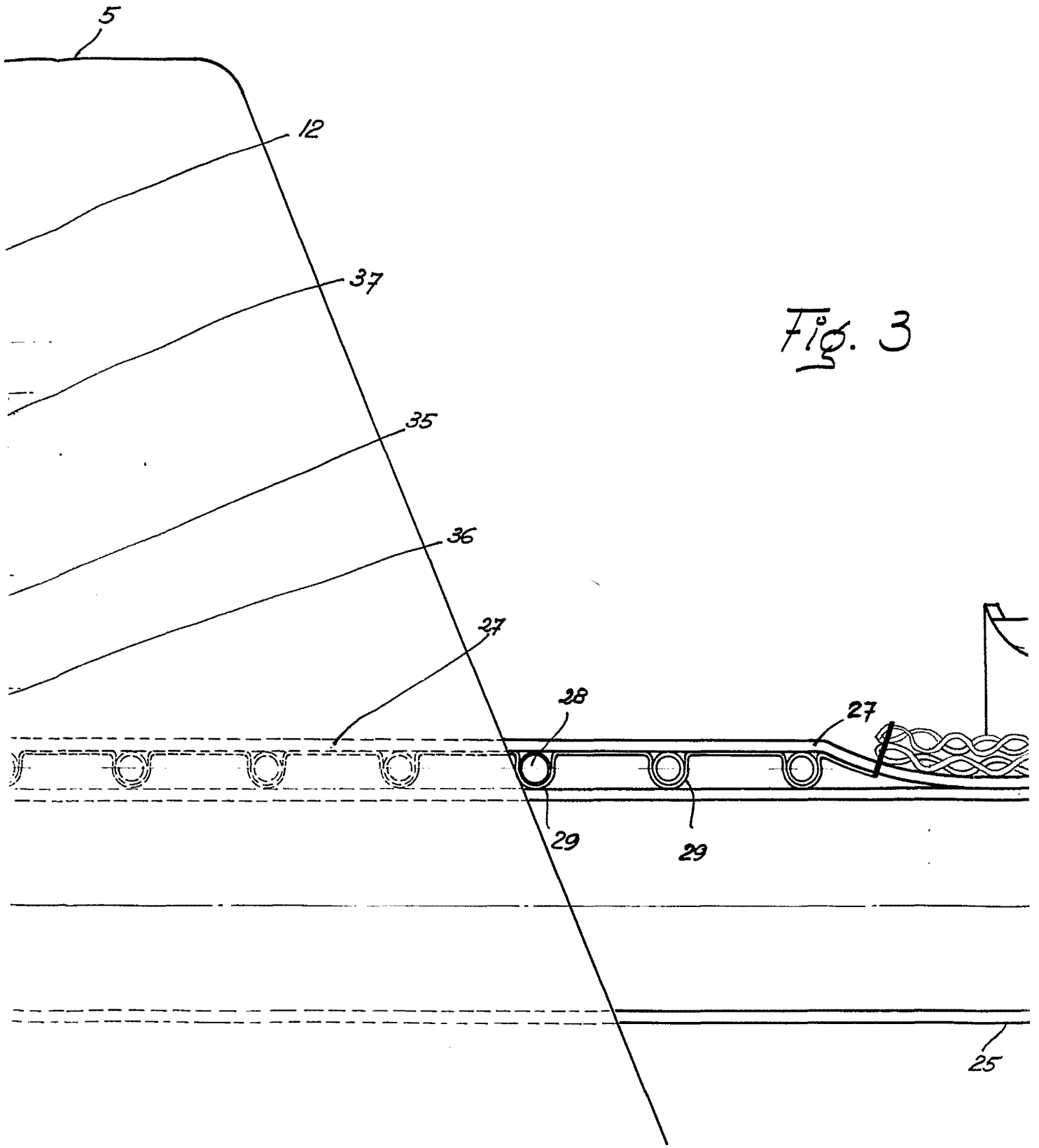
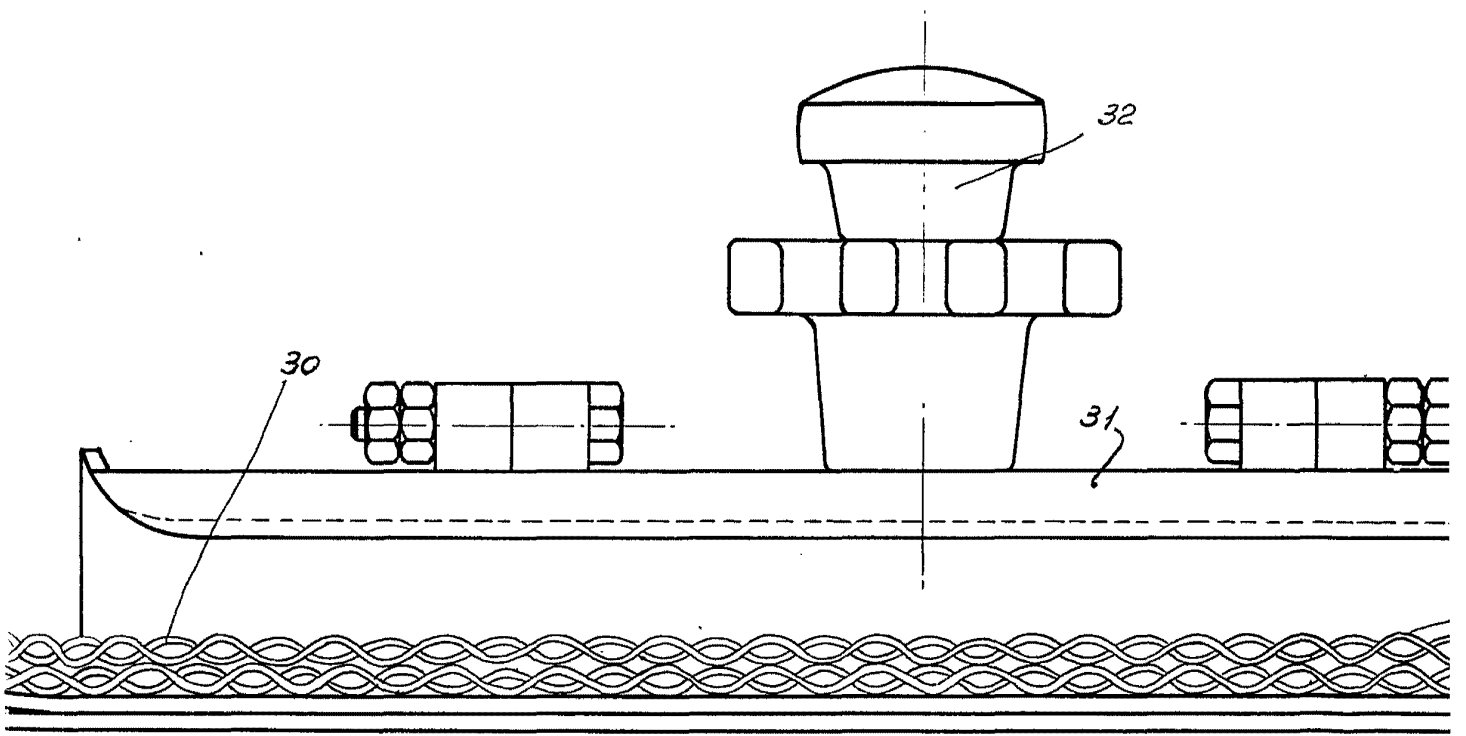
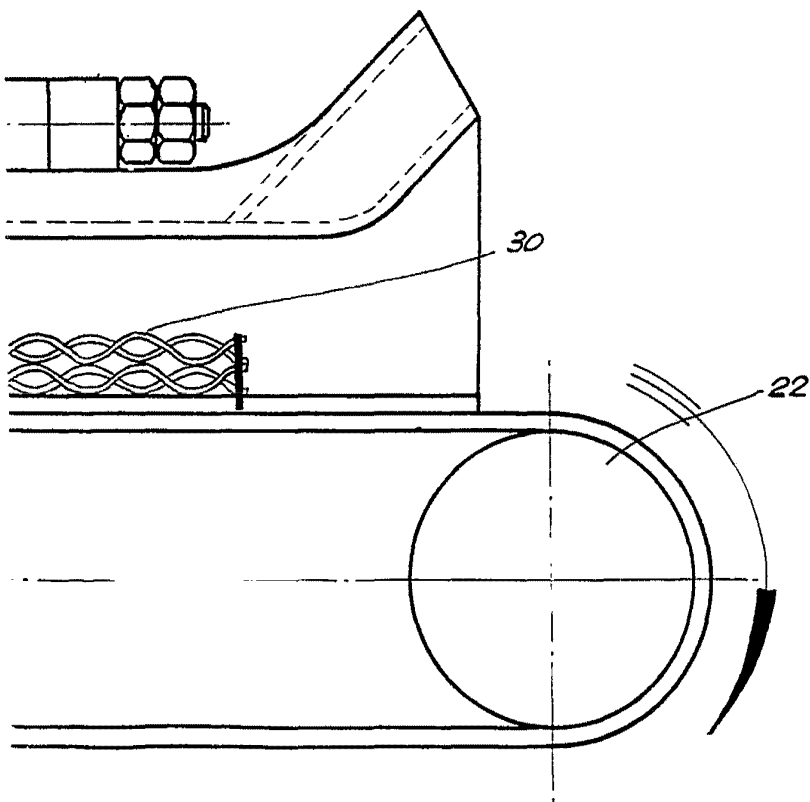


Fig. 3





Madrid 22 de Abril de 1.968

p.a. JORGE VILLASECA
E.E. Ferrnandez de la Lina

Fig. 4

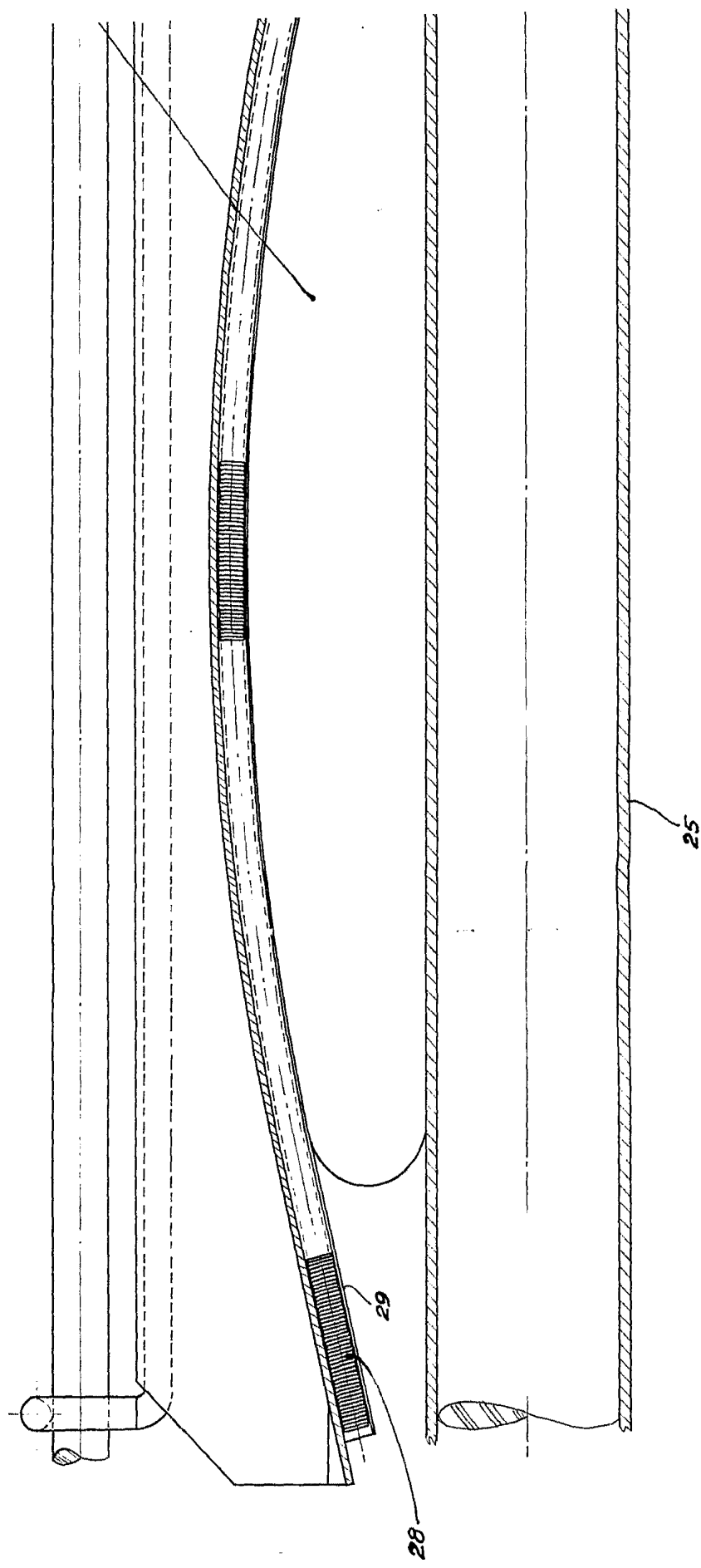
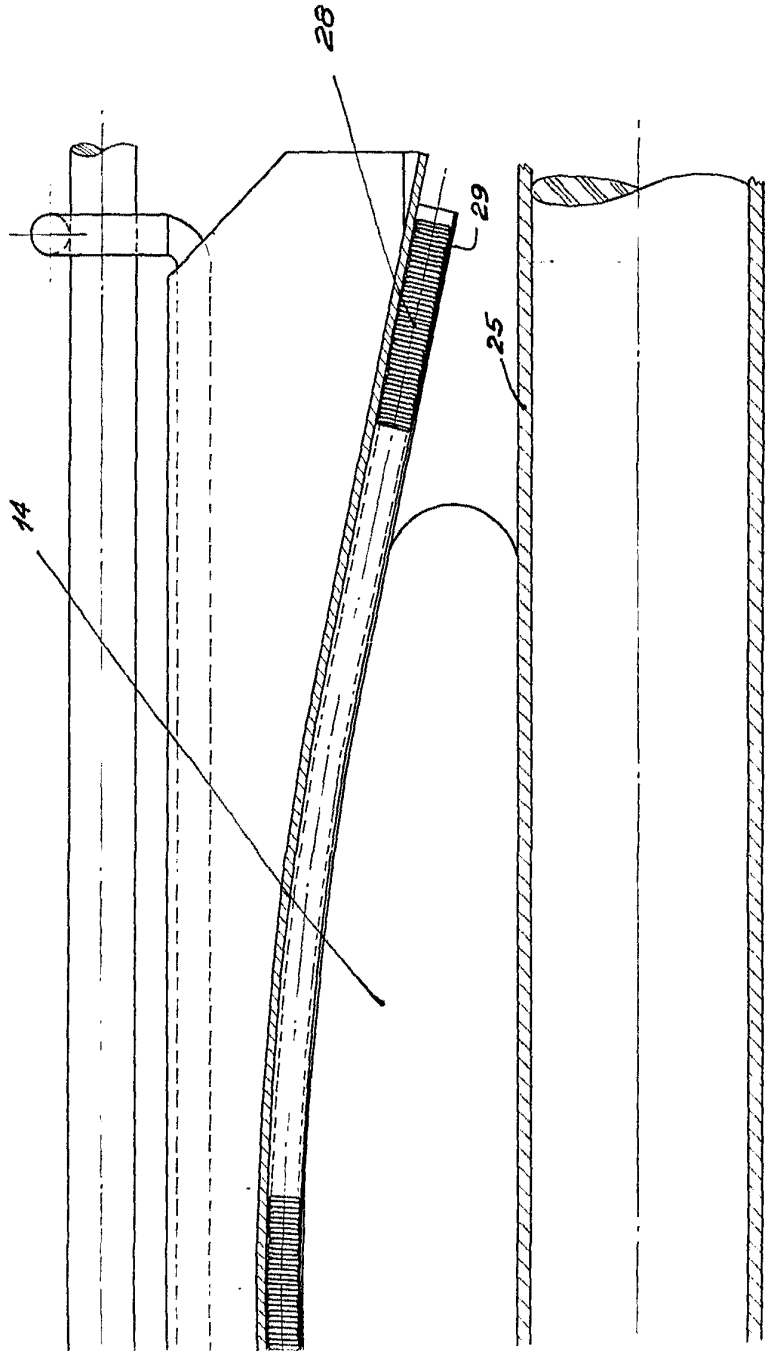




Fig. 4



Madrid 30 de Abril de 1906

P. G. ~~ELIASE VILLANOA~~

IND. No. 100000 de la D. G. I.

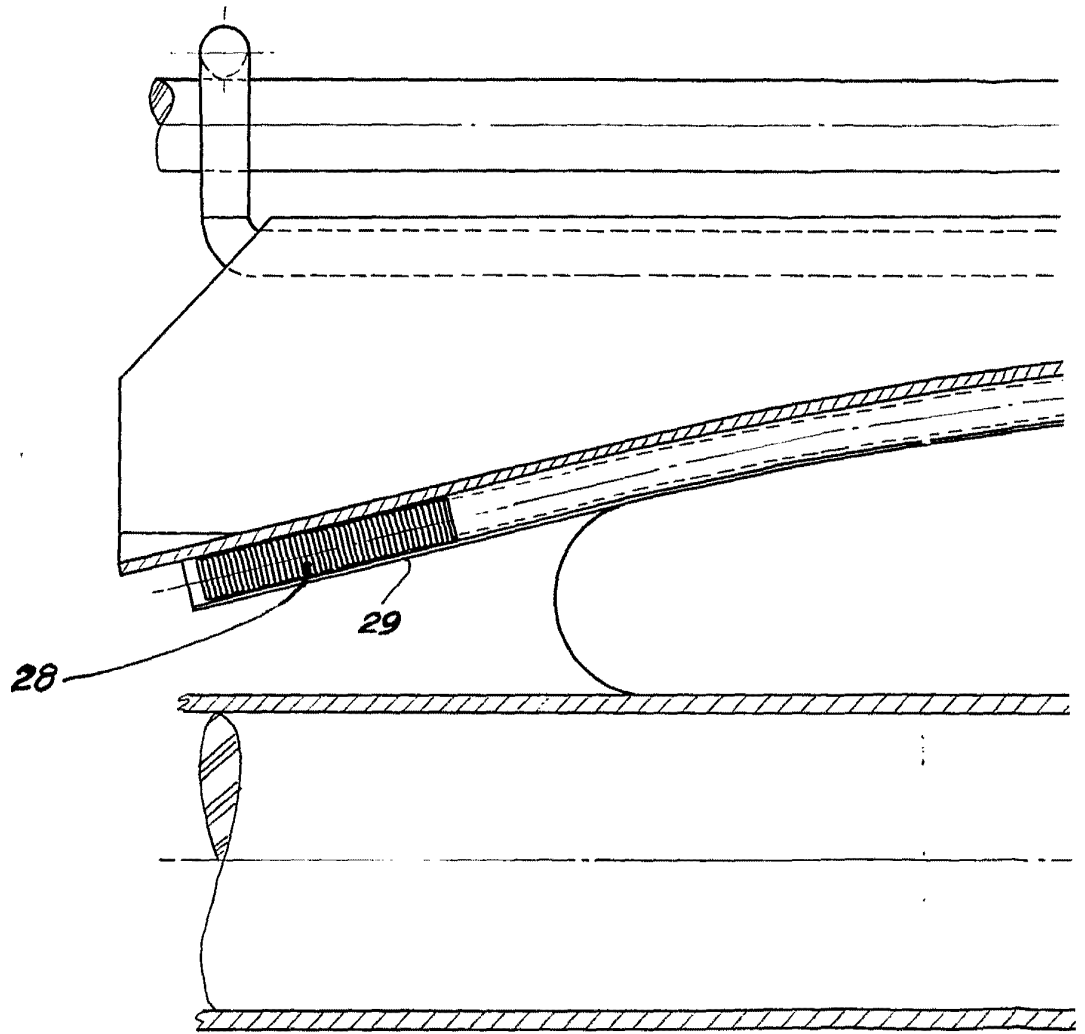


Fig. 4

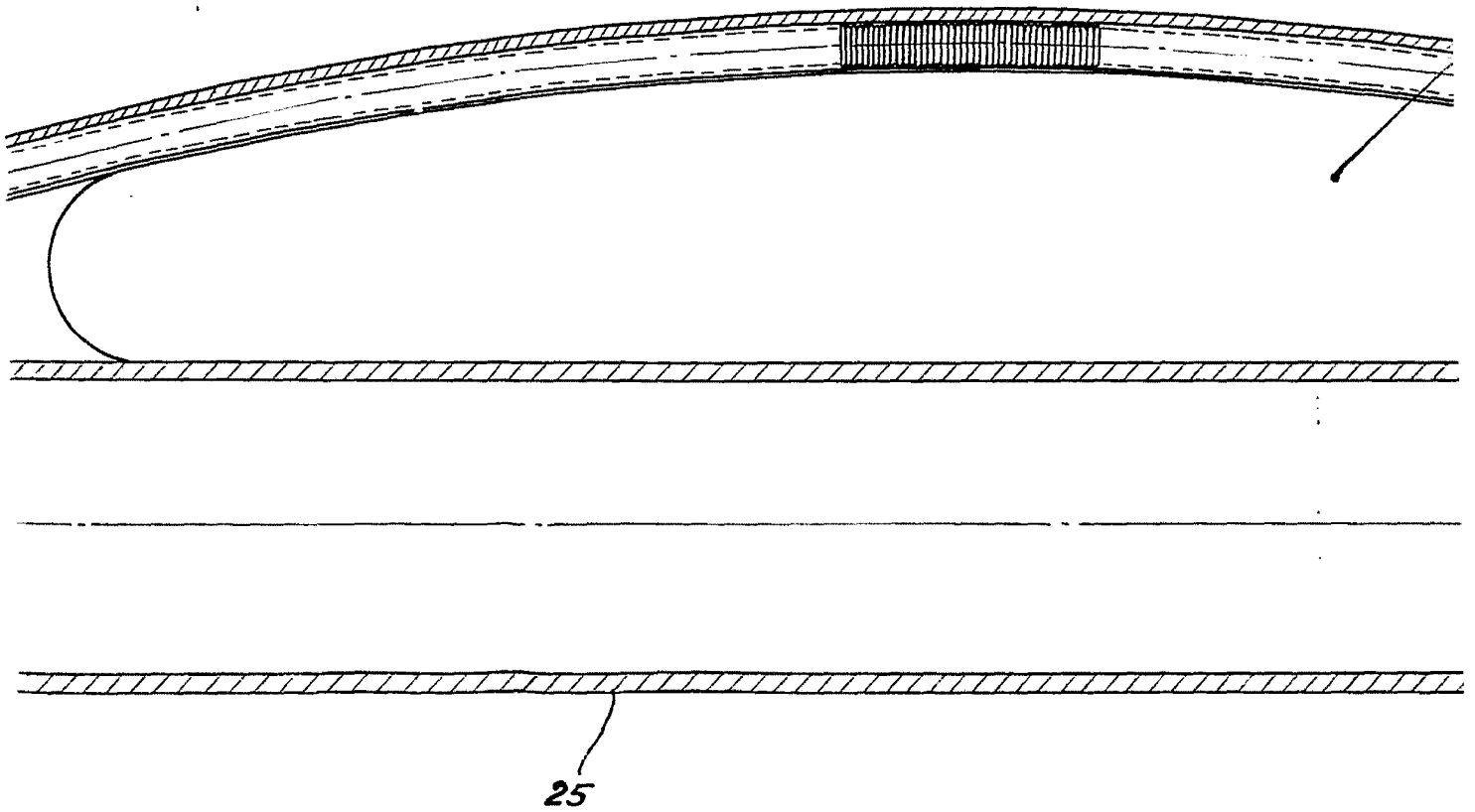
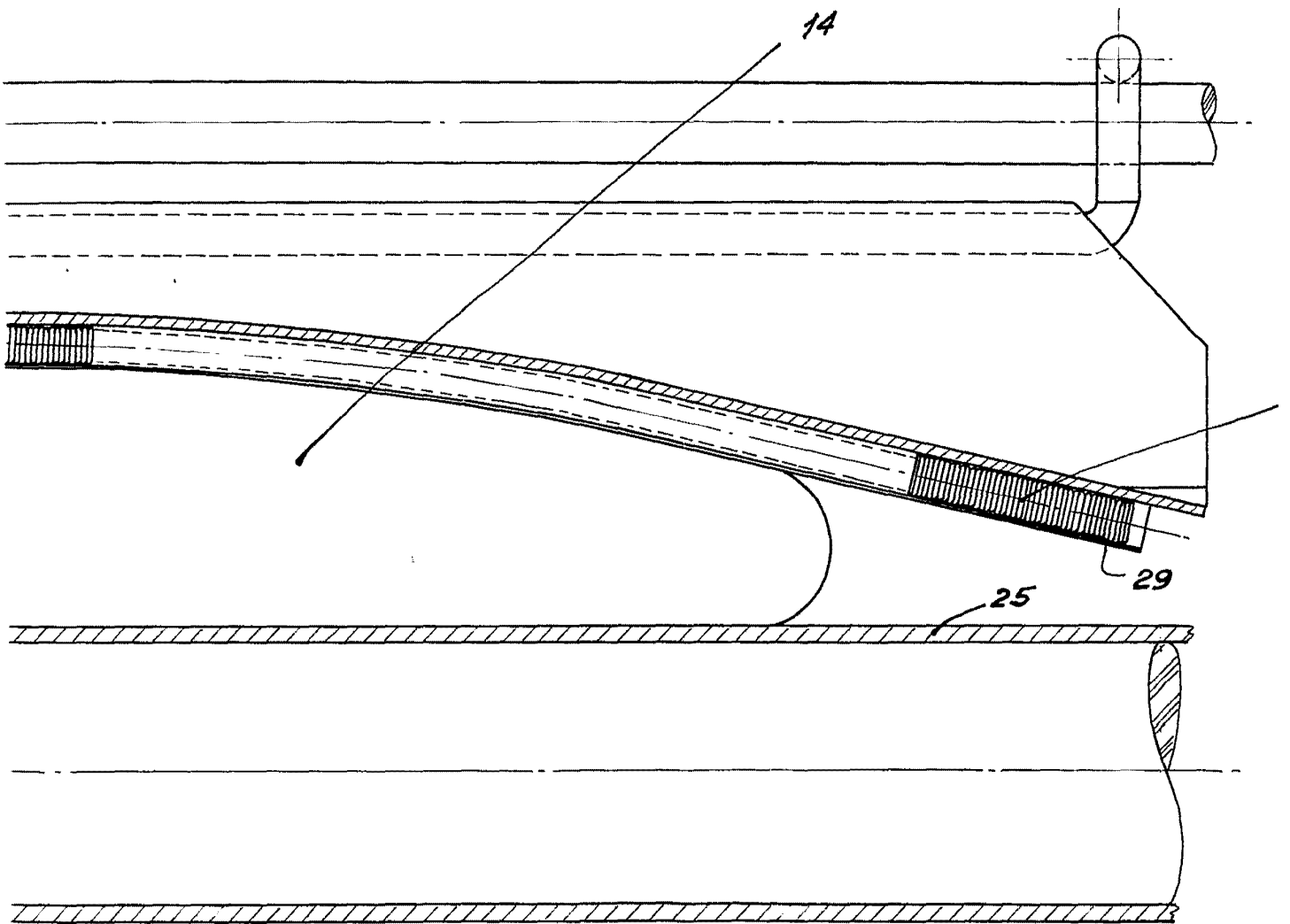




Fig. 4

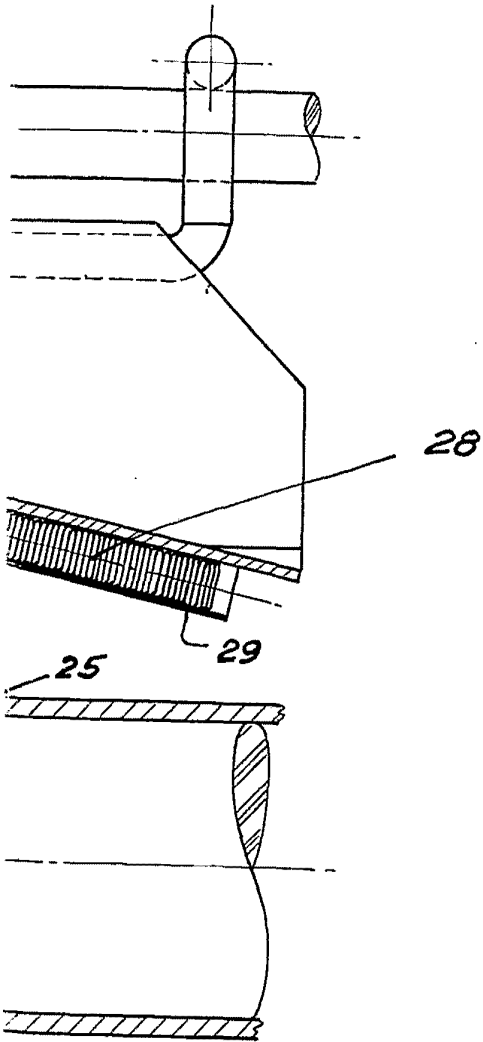


Madrid

p. a. 
P. P. 

850121

3 Hojas hoja n° 3



Madrid 20 de Abril de 1.968

p.a. JORGE VILASECA

p.p. *Arquitecto de la Torre*