

Int. Cl.ª -A21C-

401010

SECCION TECNICA  
CLASIFICACION I. P. C.  
CLASE \_\_\_\_\_  
SUBCLASE \_\_\_\_\_

PATENTE DE INVENCION

que por veinte años, para España, se solicita a favor de DON FELIPE GONZALEZ VERGARA, de nacionalidad española, residente en ESTEPA (Sevilla-España), c/ Médico Alvarez Muñoz, por: "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS MAQUINAS MOLDEADORAS DE PASTAS PARA LA FABRICACION DE CONFITURAS".

MEMORIA DESCRIPTIVA

Las máquinas moldeadoras de pastas para la fabricación de confituras, mantecados, mazapanes, galletas etc., conocidas hasta hoy en el mercado, tienen que ser atendidas generalmente por seis o más personas, una de ellas alimentando de pasta la máquina, otra aportando el azúcar, canela o cualquier otro elemento de adorno que llevan las confituras y otras cuatro o más retirando manualmente las confituras de la cinta transportadora.

Con esta máquina moldeadora cuyo registro se solicita, se eliminan todos esos inconvenientes, pues por la original e ingeniosa forma en que está concebida y diseñada en su construcción, disposición y montaje, se consigue obtener una máquina moldeadora de pastas de excelentes resultados practicos, ya que mediante su ingenioso y original mecanismo, dicha máquina moldea

401010

21



15 las figuras de las confituras deseadas depositandolas directa-  
mente sobre las bandejas o tableros, añade la guarnición o adorno-  
nos finales granulados o liquidos como azúcar, canela, cobertu-  
ras etc., y regula los avances de las bandejas de confituras, -  
hasta llegar al final de la mesa de la máquina, donde puede adap-  
tarse una cinta sinfin para el traslado de las bandejas o table-  
20 ros hasta el lugar de cocción, pudiendo ser debido a su gran au-  
tomatismo, atendida por una sola persona encargada de llenar la  
tolva de pasta y retirar las bandejas o tableros, una vez llenos  
de confituras, para su cocción, representando todo ello una gran  
economía de tiempo y mano de obra.-

25 Esta máquina moldeadora de pastas para la fabricación -  
de confituras cuyo registro se solicita, se caracteriza por es-  
tar constituida en la forma siguiente:

Por un cuerpo general o bancada de forma vertical (1 -  
figs. 1-2) y una mesa o plataforma /2 figs. 1-2/ sobre los que van  
30 colocados una serie de accesorios y articulaciones que forman el  
mecanismo de la máquina según se detalla a continuación:

Sobre un hueco del cuerpo general o bancada soporte -  
(1 fig. 1) lleva instalado el motor (3 fig. 1) que por medio de unas  
correas trapezoidales transmite el movimiento al variador de velo-  
35 cidad (4 fig. 1), siendo ésta regulada mediante el volante (5 figs.  
1-2).-

El variador de velocidad (4 fig. 1) lleva solidario un  
reductor de velocidad, que a su vez mediante una transmisión de  
cadena dá movimiento al eje motriz (6 fig. 1).-

40 El eje motriz (6 fig. 1) solidario al cilindro (7 figs.  
1-2) por medio de una serie de engranajes transmite el movimiento  
al cilindro moldeador (8 figs. 1-2) y a los rodillos egtriados -  
(9-10-11-12 figs. 1-2).-

En la parte superior de la máquina lleva una tolva (13

401010

21



45 figs. 1-2) en cuyo interior van montados dos rodillos estriados  
alimentadores de pasta (9-10 fig. 1) que oprimen la misma hacia  
el fondo de la citada tolva, donde es obligada a penetrar en -  
los huecos o molduras (14 figs. 1-2) del cilindro (8 fig. 1-2)  
por otro par de rodillos estriados (11-12 fig. 1-2); para impe-  
50 dir que la pasta ascienda hacia la parte superior de la tolva -  
(13 figs. 1-2) lleva dos piezas o frenos ajustados a los rodillos  
estriados alimentadores (9-10 fig.1).-

La pasta sobrante, o sea, aquella que no penetra en -  
las molduras (14 figs. 1-2), así mismo como la película de pasta  
55 que queda sobre la superficie del cilindro (8 figs. 1-2), es se-  
parada del mismo por una pieza en forma de cuña (15 fig. 1) si-  
tuada en la parte inferior del lateral (16 figs. 1-2). Esta pie-  
za (15 fig. 1) va ejerciendo una ligera presión sobre la superfi-  
cie del cilindro (8 figs. 1-2) ejercida por la pieza excentrica  
60 (17 fig. 1).

El cilindro (7 figs. 1-2) dá movimiento a una cinta -  
transportadora que recoge las piezas moldeadas conduciendolas -  
hasta el elemento mecánico (18 fig. 1) el cual las va depositan-  
do directamente sobre las bandejas o tableros. Este elemento -  
65 (18 fig. 1) lleva solidario un brazo acodado (19 fig. 1) elevando  
el citado mecanismo por mediación de una leva (20 fig. 1) cada -  
vez que por debajo del mismo pasan los bordes o pestañas de las  
bandejas o tableros.

Sobre la placa superior de la mesa (2 figs. 1-2) van  
70 montadas un par de guías paralelas (21 figs. 1-2) para la con-  
ducción de las bandejas o tableros en que se depositan las confi-  
turas, siendo dichas bandejas transportadas por medio de una ca-  
dena sinfin, equipada de unos topes distanciadores (22 figs. 1-2)  
donde se acoplan las citadas bandejas o tableros.

75 El movimiento de la cadena sinfin se efectua a través de un pla-

401010 2 1



to dentado (23 figs. 1-2) el cual lo recibe del eje motriz -  
(6 figs 1) y lo transmite mediante cadena al eje (24 figs. 1-2)  
Este eje lleva solidario un disco (27 figs. 1-2) y un piñón -  
(25 fig. 1) que acciona mediante transmisión de cadena a otro -  
80 piñón con dispositivo de retroceso libre, solidario a la corona  
de arrastre (26 figs. 1-2). Todo el movimiento descrito está -  
sincronizado con el del cilindro moldeador (8 figs. 1-2), de -  
forma que la longitud o desarrollo del mismo equivale a la dis-  
tancia existente entre dos topes distanciadores de la cadena -  
85 sinfín (22 figs. 1-2).-

El disco (27 figs. 1-2) acciona por medio de un torni-  
llo bulon dispuesto en el extremo de una biela, al trinquete -  
(28 figs. 1-2) para dar paso a una bandeja o tablero a otra sin-  
crónicamente.-

90 Para la aportación de los productos finales, azúcar, -  
canela, coberturas etc. de las confituras, lleva ésta máquina mon-  
tada al aire sobre la mesa (2 figs. 1-2) una pequeña tolva alar-  
gada (29 fig. 1) dotada también de movimiento sincronizado por me-  
dio de un brazo de biela conectado al disco (27 figs. 1-2) dejando  
95 caer el producto sobre las confituras en el mismo momento de pa-  
sar las bandejas o tableros transportados por debajo de ella.

Descrita suficientemente la naturaleza y alcance de -  
la presente invención, se hace constar que en la misma podrán -  
ser variables, los materiales, dimensiones y en general aquellos  
100 otros detalles accesorios ó secundarios que no alteren, cambien  
ni modifiquen la esencialidad propuesta.

Los términos en que queda redactada esta memoria son -  
ciertos y fiel reflejo del objeto descrito debidéndose tomar en  
un sentido más amplio y nunca en forma limitativa.

105 Todo según se detalla en el dibujo adjunto que a títu-  
lo de ejemplo acompaña a la presente memoria, en el que se repre-  
senta.

40101021



Figura 1, la máquina moldeadora de pastas vista en alzado lateral por su parte anterior.

110 Figura 2, la máquina moldeadora de pastas vista en alzado frontal por su parte anterior.

REIVINDICACIONES

Se reivindica como de la propia y nueva invención la propiedad y explotación exclusiva de:

115 1ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas moldeadoras de pastas para la fabricación de confituras, caracterizados por estar constituidos por una bancada soporte de alzado y planta - rectangulares en cuyo interior lleva montado el motor y las transmisiones correspondientes a un variador de velocidad solidario a un reductor, haciendo la conexión por cadena al eje motriz montado sobre el cuerpo superior de la máquina.-

120 2ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas moldeadoras de pastas para la fabricación de confituras, según reivindicación 1ª, caracterizados por llevar el cuerpo superior vertical de la máquina compuesto por una tolva alimentadora en la que un par de rodillos estriados hacen la alimentación gradual de la pasta para que pase ésta a los huecos del rodillo moldeador donde es prensado por otro juego de rodillos asegurando el relleno de los huecos.

125 3ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas moldeadoras de pastas para la fabricación de confituras, según reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizados por llevar una pieza articulada que por mediación de otra pieza excéntrica va ejerciendo una ligera presión sobre la superficie del cilindro moldeador para su limpieza.

130 4ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas moldeadoras de pastas para la fabricación de confituras, según reivindicaciones 1ª a 3ª, caracterizados por llevar dos piezas ajustadas a los rodillos estriados alimentadores de pasta, que impiden que la misma ascienda hacia la parte superior de la tolva.

MG

1401010



140 5ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas moldeadoras de pastas para la fabricación de confituras, según reivindicaciones 1ª a 4ª, caracterizados por llevar un cilindro que dá movimiento a una cinta transportadora que recoge las piezas moldeadas - conduciéndolas hasta un elemento mecánico que deposita las mismas sobre las bandejas o tableros, llevando solidario al mismo un -  
145 brazo acodado que recibe un movimiento sincronizado a través de una leva que levanta el citado elemento cada vez que por debajo - del mismo pasan los bordes o pestañas de las bandejas o tableros transportados.

150 6ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas moldeadoras de pastas para la fabricación de confituras, según reivindicaciones 1ª a 5ª, caracterizados por llevar montadas sobre la mesa o plataforma de la máquina un par de guías paralelas para la conducción de las bandejas o tableros en que son depositadas las confituras, siendo dichas bandejas transportadas por una cadena sinfín equipada de unos topes distanciadores donde se acoplan las mismas.

155 7ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas moldeadoras de pastas para la fabricación de confituras, según reivindicaciones 1ª a 6ª, caracterizados por llevar la cadena sinfín un movimiento continuo recibido del eje motriz de la máquina que acciona mediante una transmisión de cadena a un plato dentado que lo transmite  
160 a un eje, solidario al cual lleva un piñón que a su vez y también por transmisión de cadena dá movimiento a un piñón con sistema de retroceso libre solidario a la corona de arrastre de la cadena sinfín.-

165 8ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas moldeadoras de pastas para la fabricación de confituras, según reivindicaciones 1ª a 7ª, caracterizados por llevar un disco solidario a un eje que por medio de un tornillo bulon dispuesto en el extremo de una biela, acciona a un trinquete encargado de dar paso a una bandeja

MLC

401010

21 MAR 1972

o tablero a los siguientes sincrónicamente.

170 9ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas moldeadoras de pastas para la fabricación de confituras, según reivindicaciones 1ª a 8ª, caracterizados por llevar la cadena sinfín un movimiento continuo, sincronizado con el del cilindro moldeador de forma que la longitud o desarrollo de la superficie del mismo equivale a la distancia existente entre cada dos topes distanciadores de la citada cadena sinfín.--

175 10ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas moldeadoras de pastas para la fabricación de confituras, según reivindicaciones 1ª a 9ª, caracterizados porque para la aportación de -

180 los productos finales de las confituras lleva montada al aire - sobre la mesa o plataforma una pequeña tolva de forma alargada dotada también de movimiento sincronizado por medio de un brazo de biela conectado a un disco, dejando caer el producto sobre las confituras en el mismo momento de pasar las bandejas o

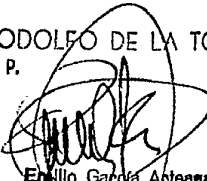
185 tableros transportados por debajo de ella.--

11ª.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS MAQUINAS MOLDEADORAS DE PASTAS PARA LA FABRICACION DE CONFITURAS".

Consta la presente memoria descriptiva de siete hojas numeradas y mecanografiadas por una sola cara a la que se acompaña un plano para su mejor comprensión.

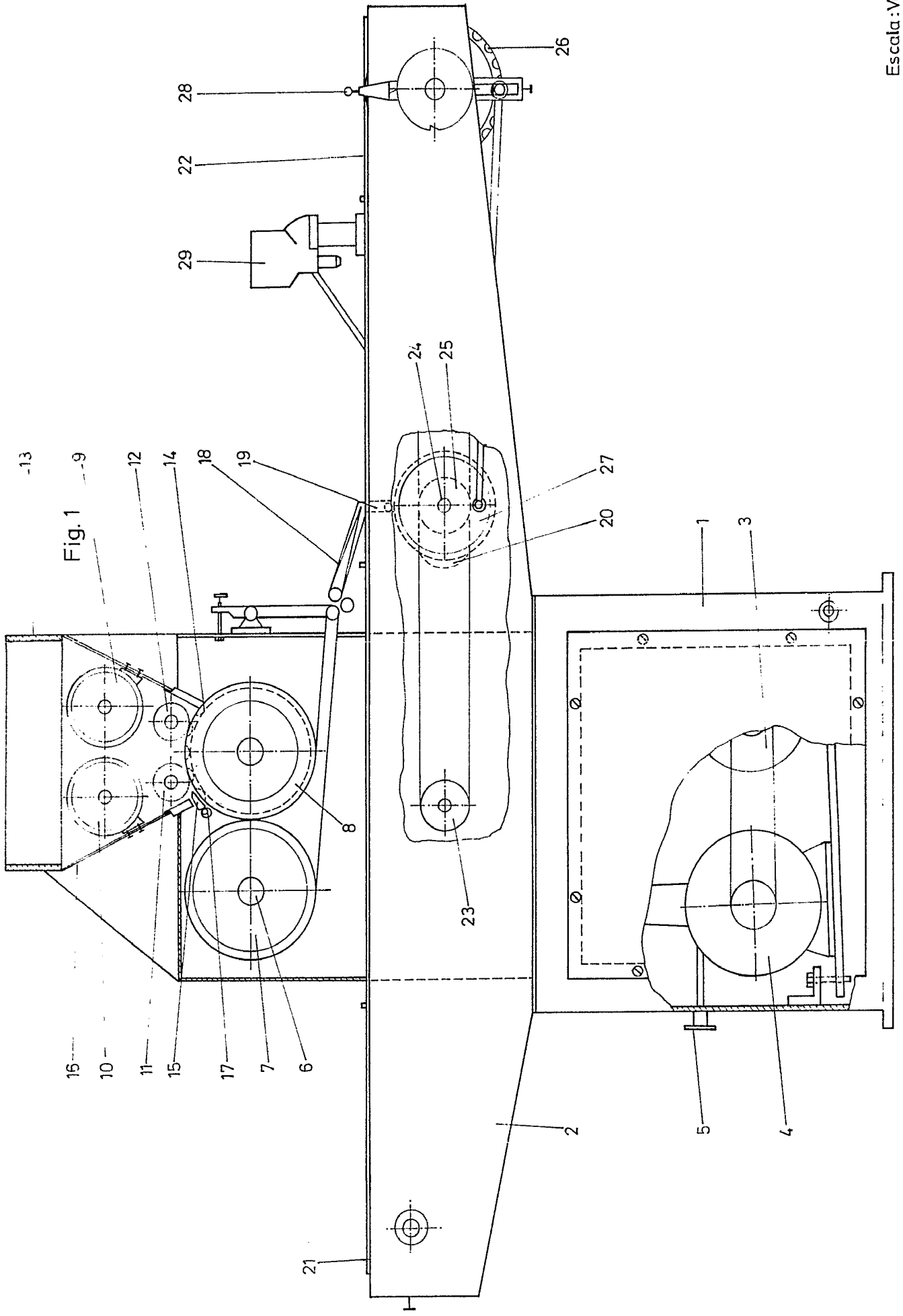
Madrid, 21 MAR. 1972

RODOLFO DE LA TORRE  
P. P.



Eduardo García Arceaga

cmc



MAR 1974  
MAY 1974

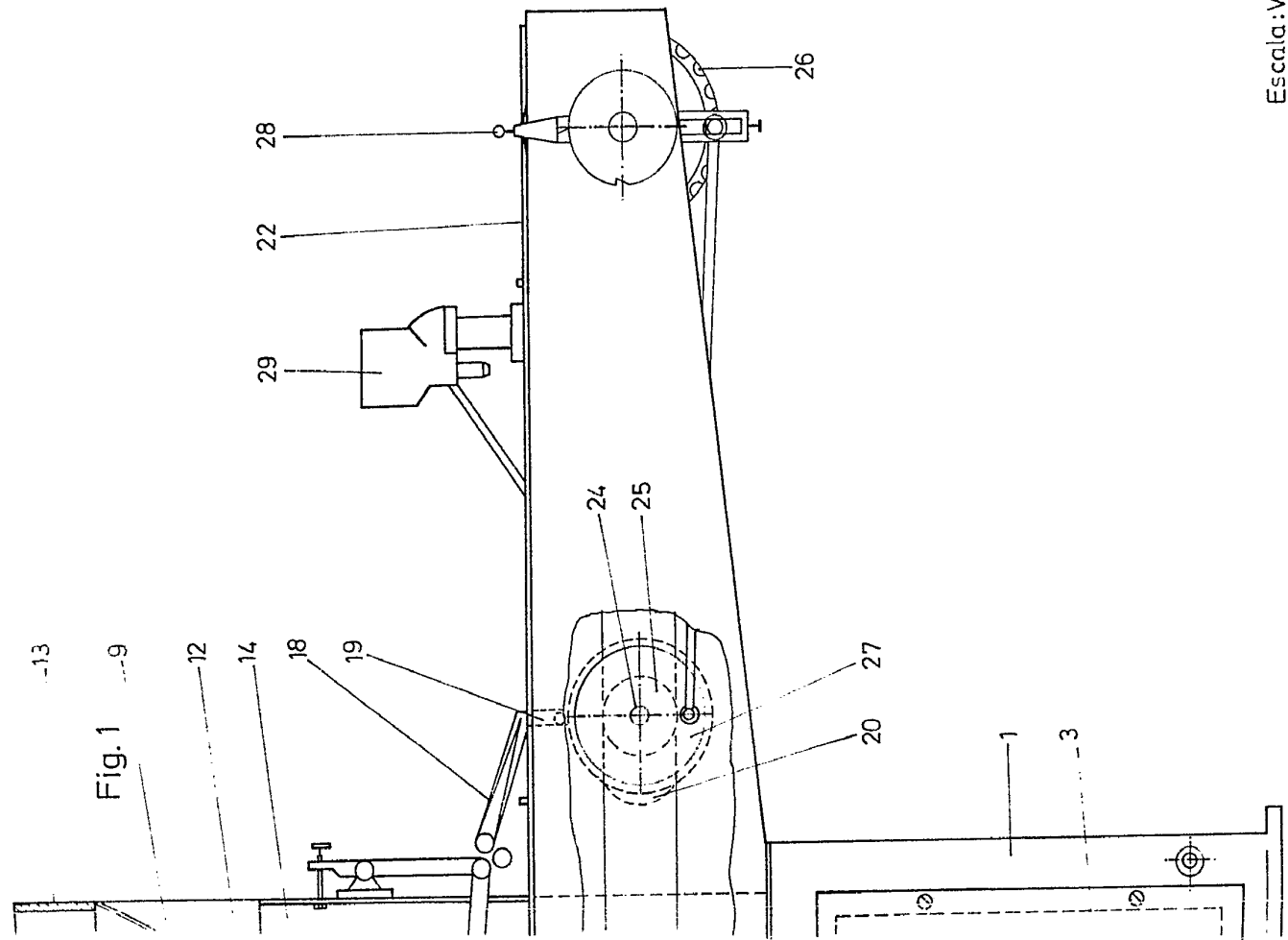


Fig. 1

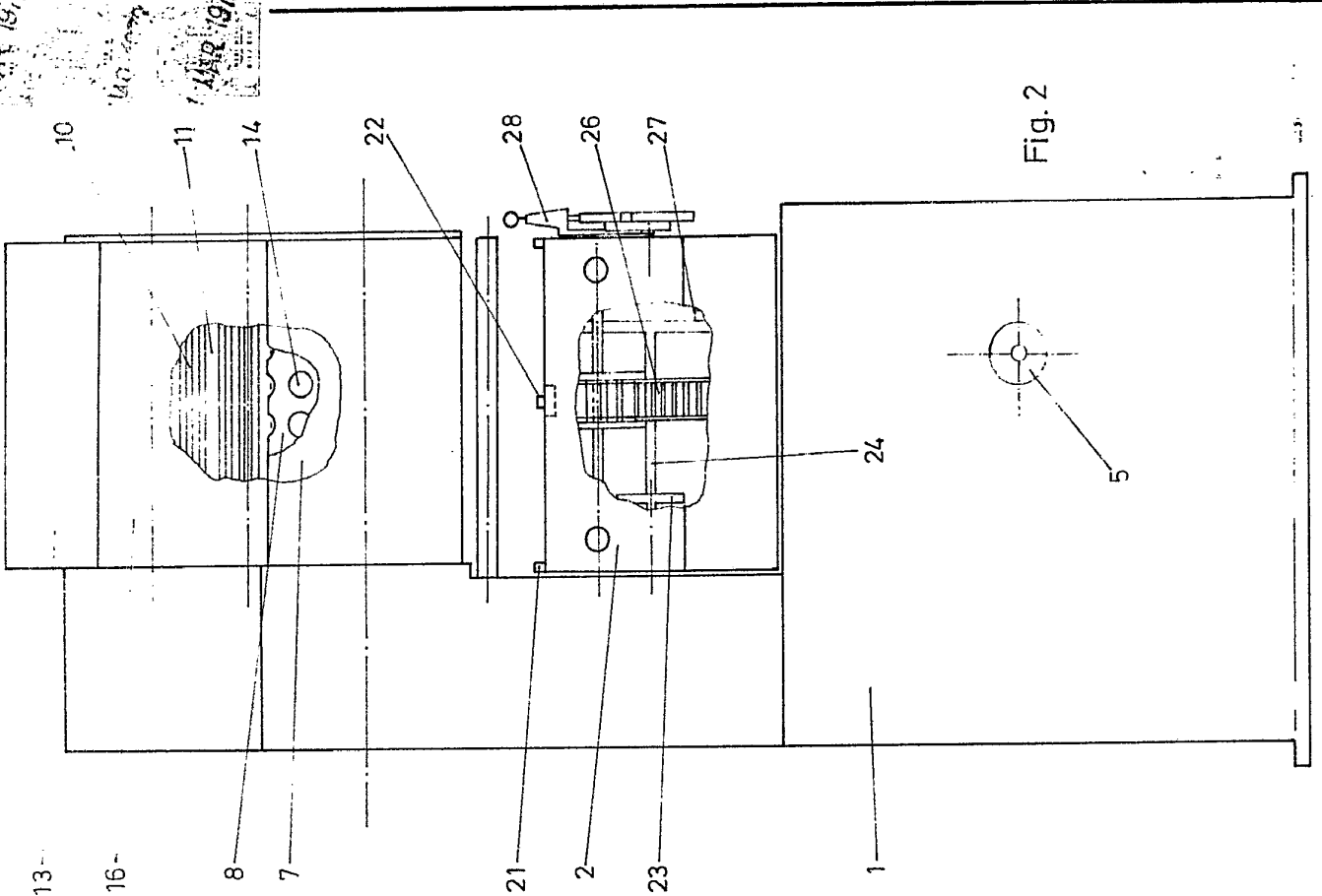
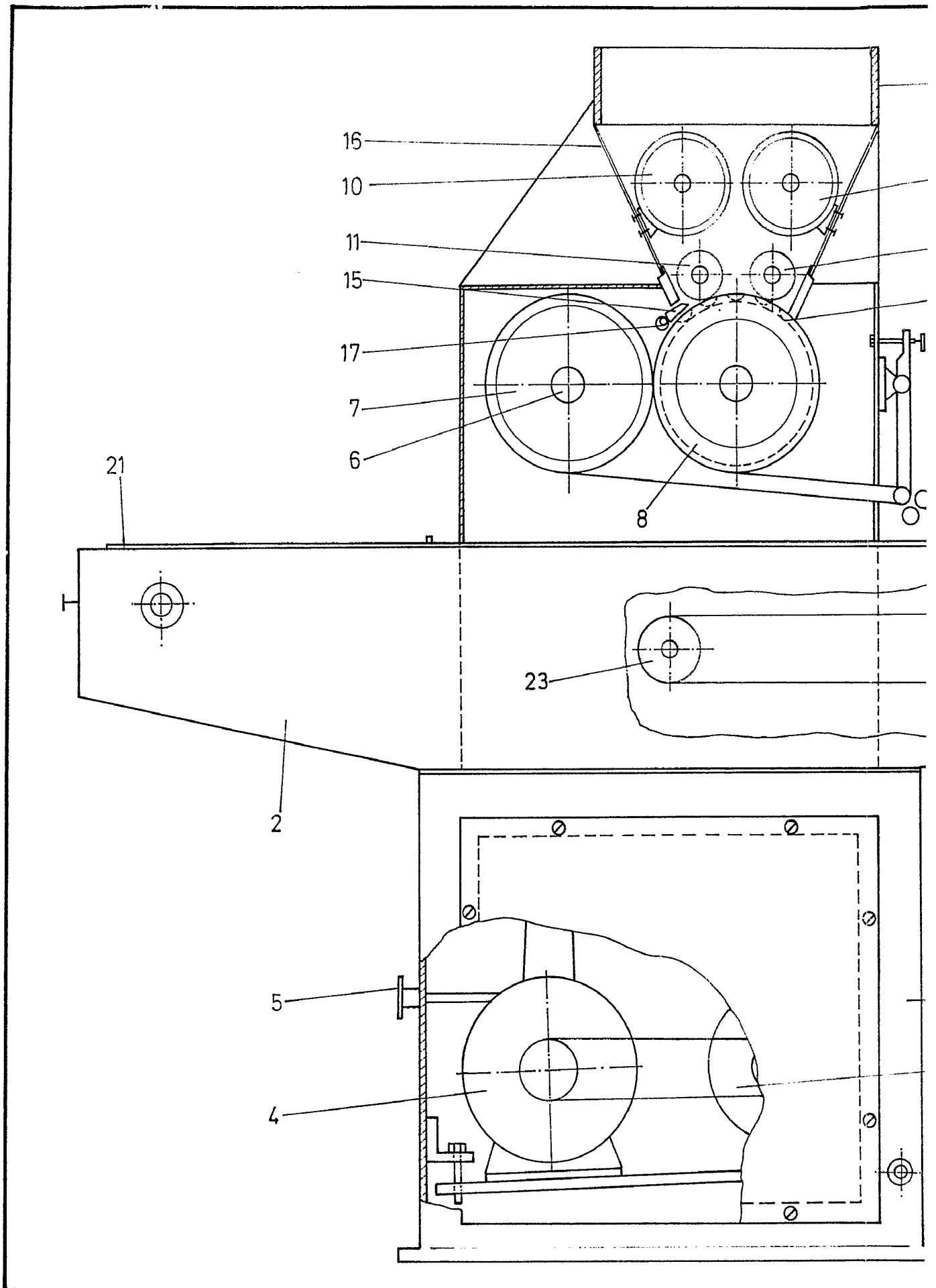
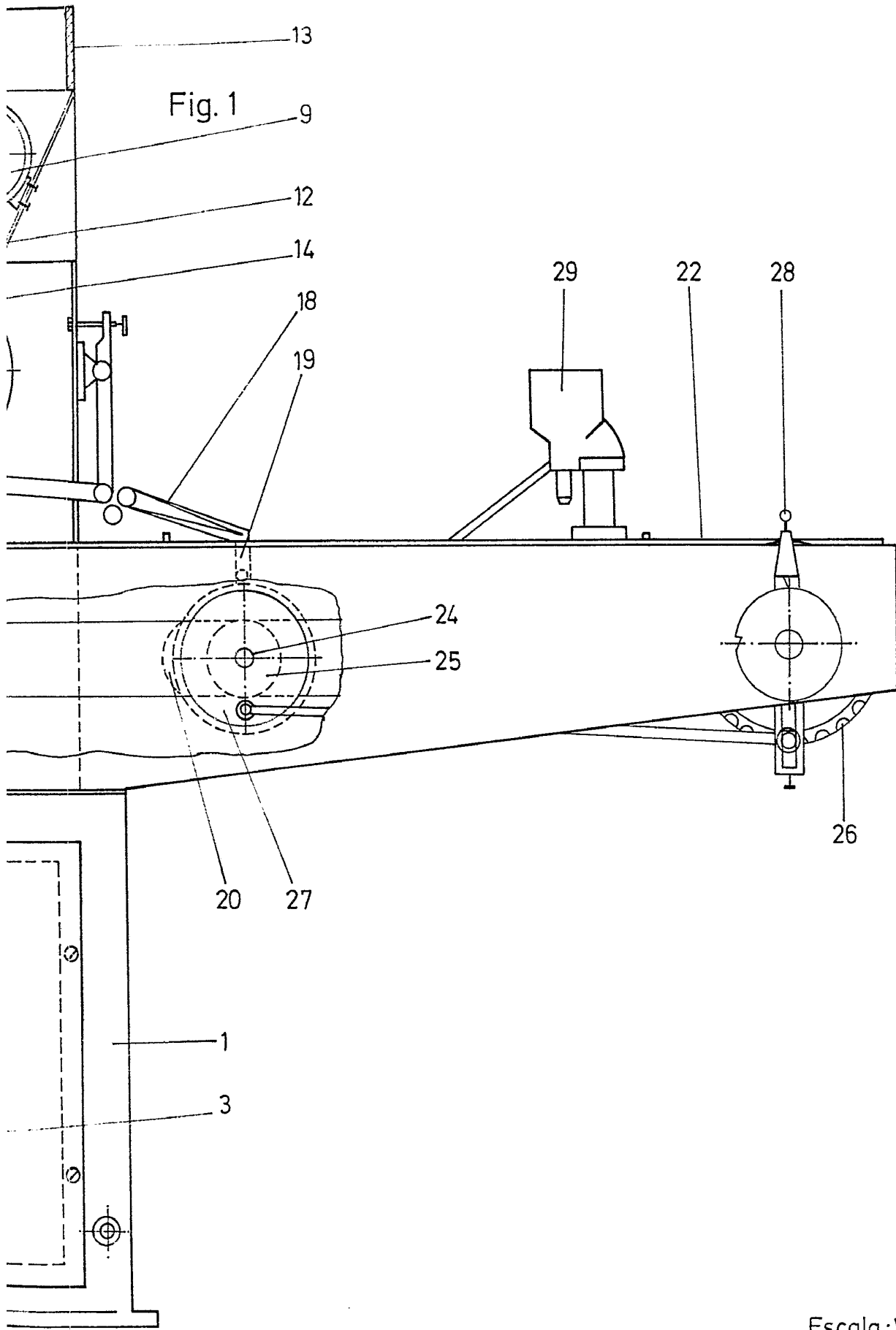


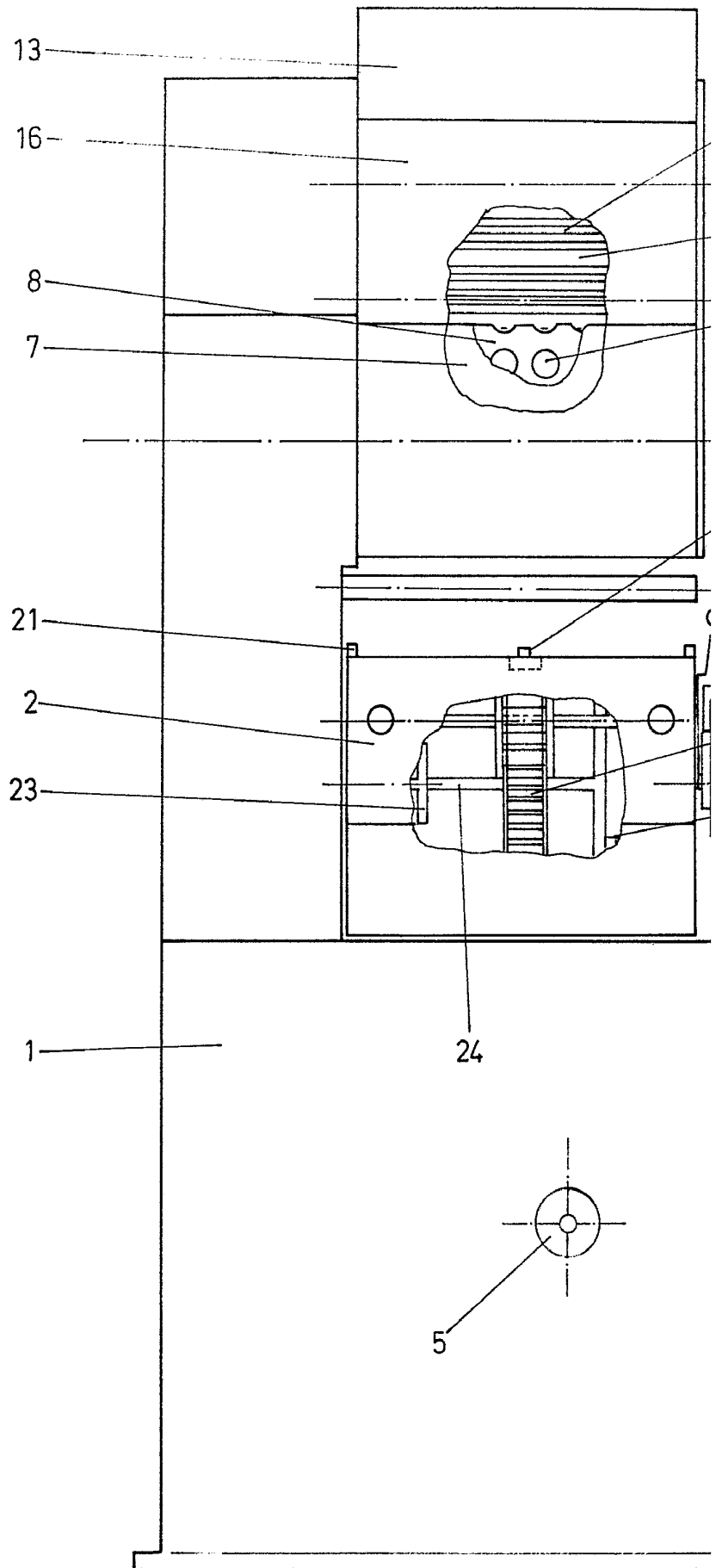
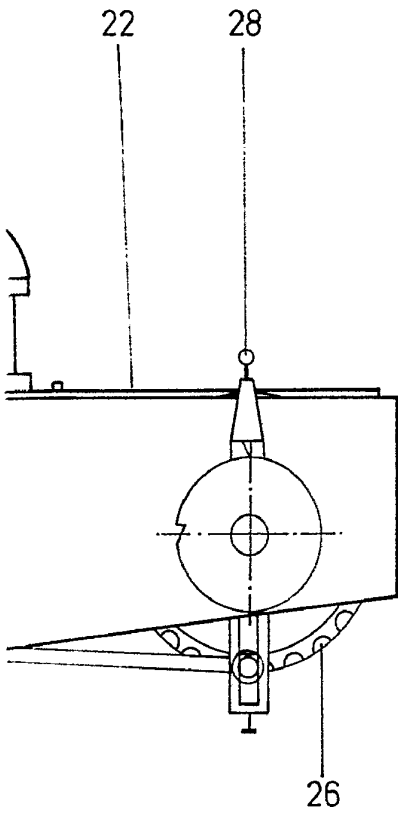
Fig. 2

Escala: Variable





Escala:Variable



Escala: Variable

MAR 1972  
MAR 1972

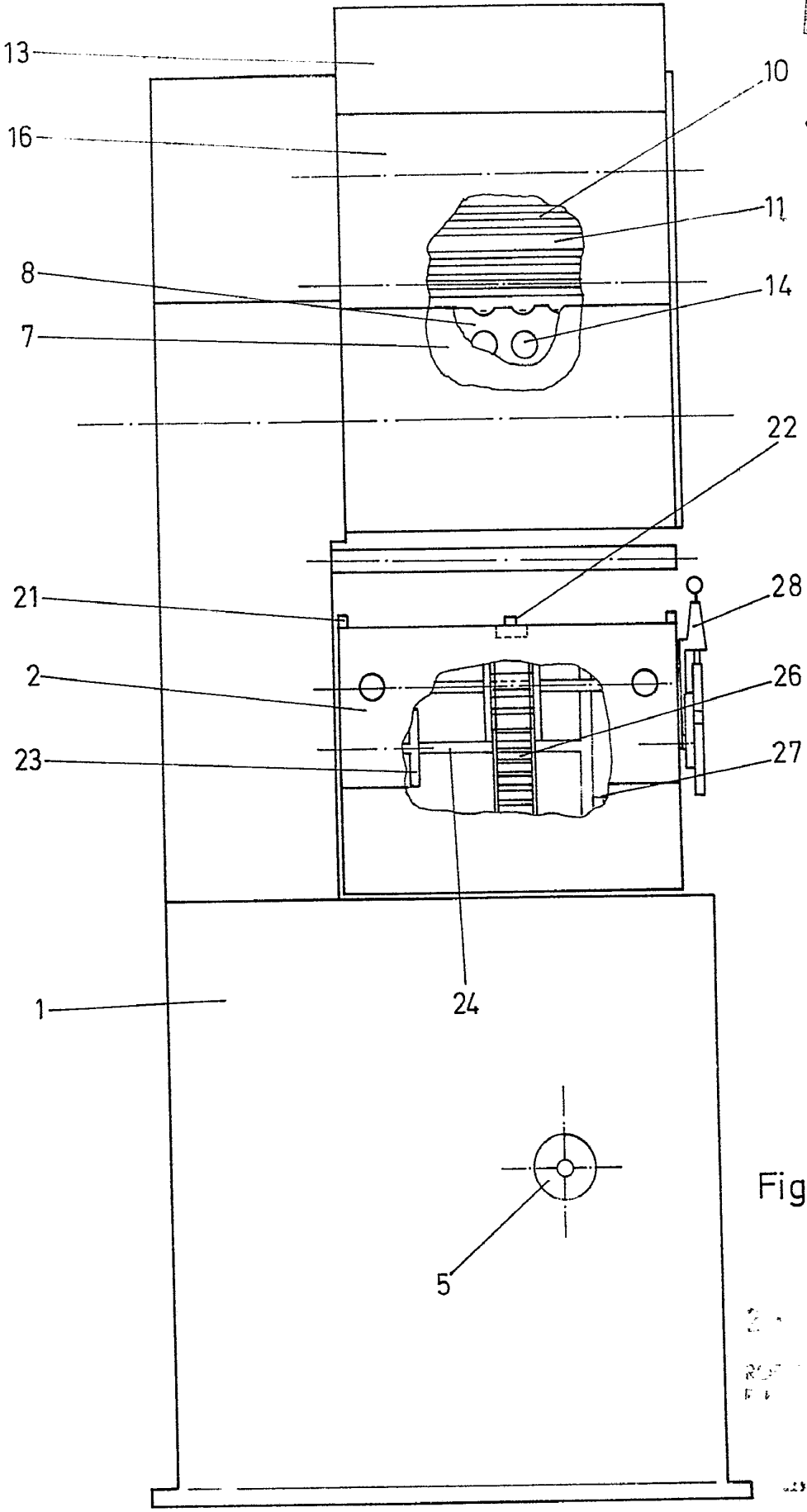


Fig. 2

2  
R  
E