

432273

18 ENE. 1975

P.-59.095

Tv/V/45712

Int. Cl.³ A47J9/00 ; A21C5/02 // A23L1/246

Int. Cl.³ A23L

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar PATENTE DE INTRODUCCION

a nombre de WILLEM HENDRIK WILLEMSSEN

de nacionalidad holandesa

residente en Westervalge 83, Warffum, Holanda

por: "UN DISPOSITIVO PARA PRENSAR MATERIAL PASTOSO
TRANSFORMANDO EN BARRITAS". (Clase Interna
cional A231).

11.1.75

- 1 -

Este invento está relacionado con un dispositivo para prensar material en forma de pasta para transformarlo en barritas, comprendiendo dicho dispositivo un cilindro que tiene en un extremo una placa provista de orificios a través de los cuales se obliga a salir al material introducido en el cilindro y, después de haber alcanzado una longitud determinada, dicho material es cortado por unos medios de corte dispuestos debajo de la citada placa.

Son generalmente conocidos unos dispositivos similares y se utilizan para prensar una pasta formada de almidón de patata y agua, transformándola en barritas que, después de freírse en aceite, producen las denominadas "patatas fritas a la española".

En dichos dispositivos, las barritas son impulsadas fuera hasta una longitud predeterminada a través de unos orificios de sección cuadrada que definen la periferia de las barritas. Todas las barritas tienen la misma longitud y perímetro y, por tanto, difieren de las barritas formados de las patatas en que éstos tendrán unas dimensiones más irregulares.

El invento proporciona un dispositivo con el que es posible fabricar barritas de diferentes longitudes y también de distinto aspecto exterior.

El dispositivo de acuerdo con el invento se

5 caracteriza porque dicha placa comprende uno o más ori
ficios sustancialmente de forma redonda, ovalada o si
milar, en los que están previstos unos nervios que
subdividen el o cada orificio en ranuras de dimensio
nes diferentes, de tal manera, que se obtienen barri-
tas que tienen su máxima dimensión horizontalmente
cuando son cortados.

10 Por medio del dispositivo de acuerdo con el
invento, las barritas son impulsadas hacia fuera en
dirección transversal y tienen diferentes longitudes.
Los extremos de las barritas no son exactamente rectas
y se producen barritas que presentan longitudes de ar
co. Como consecuencia, una ración de patatas fritas a
la española incluye barritas diferentes como las que
15 se producen si se parte de patatas como tales. De este
modo, los consumidores no tienen la impresión de com
prar un producto que no es completamente natural.

20 De acuerdo con el invento, el o cada orifi
cio puede estar rodeado por un tramo de tubo que tie
ne los nervios provistos solamente en su parte infe
rior. En lugar de hacer uso de tramos de tubo, la pla
ca puede tener también un espesor tal que los nervios
puede estar previstos únicamente en la parte inferior
del o de cada orificio y de modo que la parte restante
25 del mismo que está situada por encima de dichos ner-

vios esté exenta de nervios.

5 La parte superior de la placa puede estar pro
vista de una acanaladura anular en su parte exterior
que tenga un diámetro sustancialmente igual al diáme-
tro del cilindro, de tal manera que el cilindro ajus-
te apretadamente en dicha acanaladura anular.

10 Con el fin de obtener barritas que estén li
geramente comprimidos en dos caras opuestas, lo cual
es favorable para la producción de barras que tengan
propiedades satisfactorias para freir, se prefiere que
las ranuras se estrechen hacia la salida de los tramos
de tubo.

15 En una ejecución preferida del dispositivo
de acuerdo con el invento, la placa comprende tres ori-
ficios dispuestos simétricamente en la superficie de
la placa y, para cortar los trozos de material de for
ma de pasta impulsados a salir, están provistos dos
alambres paralelos y espaciados, siendo un alambre más
corto que el otro alambre y sirviendo dicho alambre
20 más corto para cortar el material que sale de un orifi-
cio y sirviendo el alambre más largo para cortar el ma
terial que sale de los otros dos orificios.

25 El presente invento también está relaciona-
do con un método para la fabricación de barritas de
material de forma de pasta y con dichas barritas fabri

5 cadas de acuerdo con el citado método. Dicho método se caracteriza porque el material en forma de pasta es prensado hacia fuera de un cilindro a través de como mnimo un orificio que tiene una forma sustancialmente redonda, ovalada o similar y que está provisto de unos nervios de tal manera que las barritas son de longitu tudes y formas diferentes, obtenidas teniendo su máxima dimensión horizontalmente cuando son cortados.

10 El invento se explica a continuación con re referencia a los dibujos adjuntos, que muestran a título de ejemplo una ejecución del dispositivo de acuerdo con el invento.

15 La figura 1 muestra un corte esquemático lon longitudinal de una ejecución del dispositivo de acuerdo con el invento;

 La figura 2 muestra una vista en planta de la placa de prensado perteneciente al dispositivo de acuerdo con la figura 1.

20 En la figura 1, el número 1 de referencia designa un casquillo cilíndrico en el que está dispues to un pistón 2. El casquillo está soportado por una placa 3 que tiene una parte 4 de reborde vertical.

25 El casquillo 1 y el pistón 2 con la placa 3 que soporta al casquillo son dispositivos comunes y la construcción, que incluye medios de sujeción y medios

para mover el pistón en sentidos ascendente y descendente, no se describirá con más detalle.

El invento está relacionado con la construcción de la placa 3, que difiere de las placas utilizadas hasta ahora.

La figura 2 muestra una vista en planta de la placa 3 y la figura 1 es, respecto a la placa, un corte por la línea I-I de la figura 2.

En la placa 3 están provisto tres orificios redondos 5, abriéndose hacia abajo cada uno de dichos orificios en un tramo 6 de tubo.

Cerca del extremo inferior de los tramos de tubo están previstos unos nervios delgados 7.

Cuando la pasta es prensada por el pistón 2 e impulsada a salir del cilindro 1, dicha pasta es prensada a través de los tramos 6 de tubo y es dividida en los mismo por los nervios 7 en tiras de longitudes diferentes, estando limitadas dos tiras de la mínima longitud por un arco circular. Vistas en la figura 2, las tiras limitadas por un arco circular son las que salen impulsadas por el lado interior e inferior de los orificios 5.

La pasta es prensada hacia fuera hasta una distancia de alrededor de 10 mm del extremo inferior de los tramos 6 de tubo y subsiguientemente es cortada

5 por unas cuchillas dispuestas rotativamente en la forma de unos alambres 8 y 9. De este modo, se obtienen unas barritas que, cuando son cortadas, están situadas con su máxima dimensión horizontalmente y no verticalmente como había sido la técnica usual hasta ahora.

10 Con el fin de llegar a una compresión de la pasta en las caras de las barritas, a las tiras 7 se les da la forma de nervios con una sección transversal triangular, cuyo vértice está apuntando hacia arriba. Por tanto, las ranuras situadas entre las tiras se estrechan hacia el extremo inferior de los tramos 6 de tubo, como se muestra en la figura 1. Se ha averiguado que, como consecuencia de ser ligeramente comprimidos, las barritas absorben menos aceite durante el proceso de fritura.

15 Es obvio que el invento no está restringido a la ejecución descrita anteriormente, a título de ejemplo y mostrada en los dibujos, sino que se puede modificar de muchas maneras sin apartarse del alcance del invento. Los orificios pueden tener dimensiones diferentes y también pueden ser redondos u ovalados con una periferia de forma irregular. Las ranuras pueden tener una anchura distinta y la sección transversal de los nervios 7 puede ser también rectangular o pue

de tener la forma de un triángulo con lados de longitudes diferentes. En lugar de una placa que tiene tres orificios, dicha placa puede tener también solo un orificio con un diámetro sustancialmente igual al diámetro del cilindro. Las ranuras de dicho orificio, formadas por los nervios 7, pueden subdividirse a su vez por nervios transversales. En lugar de una placa que tiene orificios que se abren a tramos de tubo, se puede utilizar una placa que tenga un espesor sustancialmente igual a la altura de los tramos de tubo.

15

REIVINDICACIONES

20

Los puntos de invención propia, no nueva, pero no establecida, practicada ni divulgada en España, que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Introducción, por DIEZ años, son los que se recogen en las reivindicaciones siguientes:

25

1ª.- Un dispositivo para prensar material

11.1.75

pastoso transformándolo en barritas, comprendiendo dicho dispositivo un cilindro provisto de un pistón y que tiene en un extremo una placa dotada de orificios a través de los cuales se obliga a salir al material
5 introducido en el cilindro, después de lo cual los trozos de material de forma de pasta impulsados a salir son cortados por unos medios de corte dispuestos debajo de dicha placa, cuyo dispositivo se caracteriza por que dicha placa comprende uno o más orificios de forma
10 sustancialmente redonda, ovalada o similar, en los que están previstos unos nervios que subdividen el o cada orificio en ranuras de dimensiones diferentes, de tal manera que se obtienen unas barritas que tienen su máxima dimensión horizontalmente cuando son cortados.

15 2ª.- Un dispositivo de acuerdo con la reivindicación 1ª, caracterizado porque el o cada orificio está rodeado por un tramo de tubo y porque los nervios están previstos solamente en la parte inferior del o de cada tramo de tubo.

20 3ª.- Un dispositivo de acuerdo con la reivindicación 1ª, caracterizado porque la placa tiene un espesor tal que los nervios están previstos en la parte inferior del o de cada orificio y la parte restante del mismo situada por encima de dichos nervios está exenta de nervios.
25

21 MAR 1975

4ª.- Un dispositivo de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque la parte superior de la placa está provista de una acanaladura anular en su parte exterior que tiene un diámetro sustancialmente igual al diámetro del cilindro, de tal manera que el cilindro ajusta apretadamente en dicha acanaladura anular.

5ª.- Un dispositivo de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1ª a 5ª, caracterizado porque los nervios tienen una forma tal que las ranuras se estrechan hacia la salida de los tramos de tubo.

6ª.- Un dispositivo de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque la placa comprende tres orificios dispuestos simétricamente en la superficie de la placa y porque para cortar los trozos de material de forma de pasta impulsados a salir están provistos dos alambres paralelos y espaciados, siendo un alambre más corto que el otro alambre, sirviendo el alambre más corto para cortar el material que sale de un orificio y sirviendo el alambre más largo para cortar el material que sale de los otros dos orificios.

7ª.- Un dispositivo para prensar material pastoso transformándolo en barritas.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que



21 MAR 1975

antecede, representado en los dibujos que se acompañan y para los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de once hojas escritas a máquina por una sola cara.

5

21 MAR. 1975

Madrid,

P.A.

Fernando de Elizaburu
Por Poder.

10

14-3-75

- 11 -

ECV.

FIG. 1

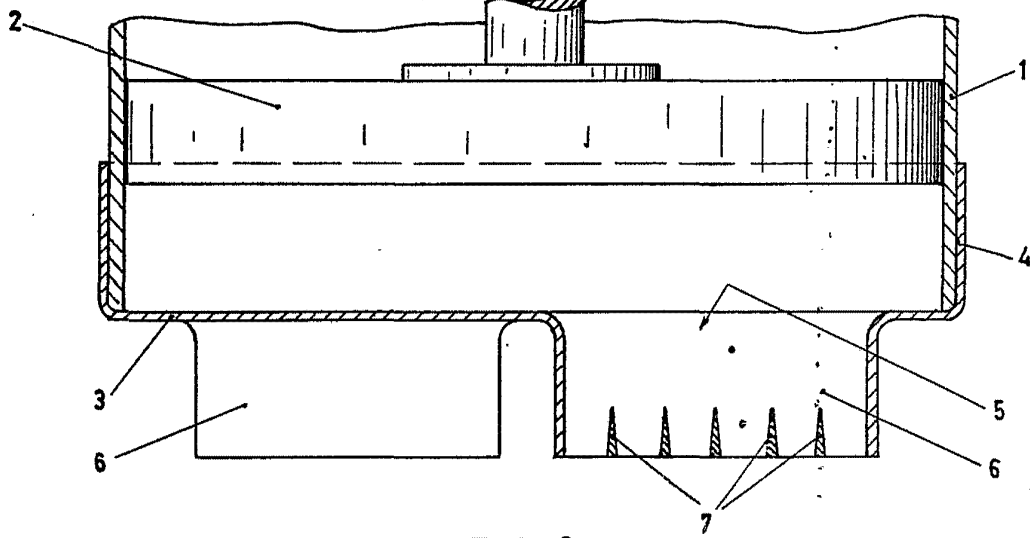
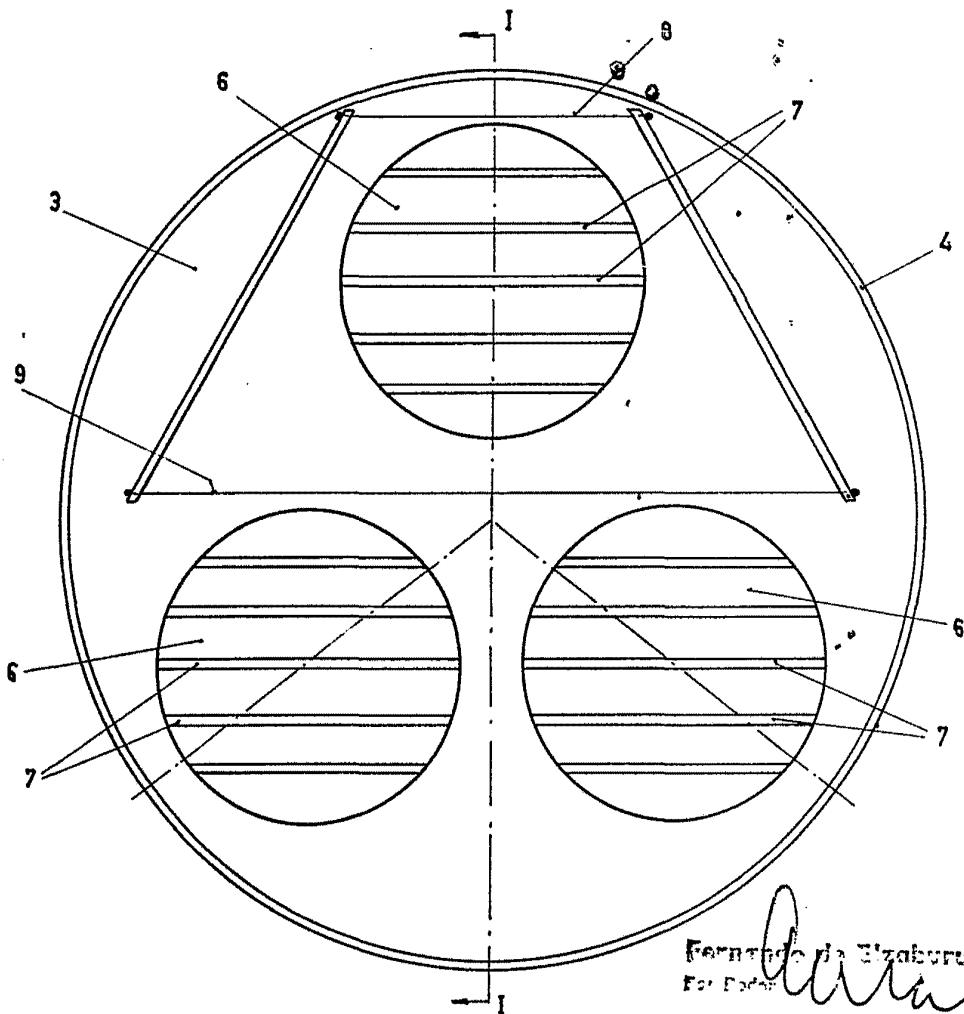


FIG. 2



Fernando de Elizaburu
For Patent