



ESPAÑA

10	ES	11	NUMERO	10	A1
		21			
		22	FECHA DE PRESENTACION		
			450815		
			19 100 1976		

PATENTE DE INVENCION

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
	31	NUMERO			
		75 36414	21 Noviembre 1975		Francia

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL	62	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
			A21B		- - -

64	TITULO DE LA INVENCION
	"Perfeccionamientos en los hornos para panificación"

71	SOLICITANTE (S)
	F.M.I.B. SELVA PAPIN ET EUGENE SELVA REUNIS y Guy SELVA

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE
	45, rue Waldeck Rousseau, Lyon, Rhône, Francia y 7, rue Vendôme, Lyon, Rhône, Francia, respectivamente

72	INVENTOR (ES)
	Guy Selva

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
	M. Curell Suffol

EX-FR
GM/BB 33 862

UNE A - 4 MOD. 3106

UTILICESE COMO PRIMERA PAGINA DE LA MEMORIA

POOR
QUALITY

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

por VEINTE años

solicitada en España a favor de F.M.I.B. SELVA PAPIN ET
EUGENE SELVA REUNIS y Guy SELVA, de nacionalidad francesa,
domiciliados en 45, rue Waldeck Rousseau, Lyon, Rhône,
Francia y 7, rue Vendôme, Lyon, Rhône, Francia, respecti-
vamente, por "Perfeccionamientos en los hornos para panifi-
cación", con prioridad de la solicitud francesa nº 75 36414
de fecha 21 Noviembre 1975. - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfecciona-
mientos aportados en los hornos para panificación y prevé más
particularmente permitir la realización de un dispositivo de
5. este tipo que tiene dimensiones relativamente reducidas, de uti-
lización individual o por lo menos familiar, que sea limpio y
que asegure tanto la cocción del pan como la de pizzas y otras
preparaciones análogas. - - - - -

El horno según la invención es principalmente destaca-
10. ble porque el orificio practicado en la bóveda usual, para la
evacuación de los humos cuando tiene lugar el calentamiento del
conjunto, está dispuesto en la proximidad inmediata de uno de
los extremos de esta bóveda, preferiblemente a nivel de aquél

**POOR
QUALITY**

de los extremos que presenta la abertura lateral de acceso, de manera que las llamas y gases calientes desprendidos por el fuego de leña, encendido a nivel del extremo opuesto del horno, laman la bóveda precitada que es así llevada a una temperatura elevada. - - - - -

5.

De acuerdo con otra característica destacable de la invención, se prevé entre la atmósfera exterior y el espacio interno del conducto de evacuación de los humos, un paso de by-pass asociado a unos medios de cierre, de manera que permita, cuando se desee, la creación de un contratiraje apropiado para disminuir la combustión de la leña en el interior del horno y mejorar así el calentamiento de éste. Según una disposición particularmente ventajosa, el paso de by-pass antes indicado desemboca en el interior de un cajón para cenizas previsto inmediatamente por debajo de la solera del horno, permitiendo el desplazamiento de este cajón, de esta manera, mander la apertura y el cierre del paso que asegura además la evacuación de los humos y gases calientes desprendidos por las brasas o cenizas recuperadas en dicho cajón después de la operación de calentamiento. - - - - -

10.

15.

20.

El plano anexo, dado a título de ejemplo, permitirá comprender mejor la invención, las características que presenta y las ventajas que es capaz de proporcionar. - - - - -

25.

Fig. 1 es una sección vertical de un horno para panificación según la invención, representado en el curso de

la operación de calentamiento. - - - - -

Fig. 2 es una sección transversal según II-II (fig. 1).

Fig. 3 reproduce la fig. 1 para ilustrar la operación de cocción propiamente dicha. - - - - -

5. Fig. 4 es una sección vertical de un horno realizado según una variante. - - - - -

El horno representado comprende en primer lugar un soporte horizontal 1 sostenido por encima del suelo por dos pies longitudinales 2. La cara superior de este soporte 1 está revestida de ladrillos refractarios 3 de manera que forme la solera del horno, y constituya un apoyo para un elemento 4 (fig. 2) con perfil en U o en V abierto en dirección hacia abajo, determinando este elemento de esta manera las paredes laterales 4a y la bóveda superior 4b del horno; este elemento 4 comprende además una pared transversal 4c que forma el fondo del horno, estando la pared opuesta 4d cortada por una abertura de acceso equipada con una puerta 5, provista a su vez de una tobera de aspiración 5a asociada a un registro 6. La cara interna de este elemento 4 está revestida de ladrillos refractarios análogos a los 3 del soporte 1. - - - - -

10. El elemento 4 está coronado por un bloque 7 hueco por una cavidad 7a abierta hacia abajo. El extremo de este bloque 7, que está vuelto hacia la parte opuesta a la puerta 5 del elemento 4, está perforado hacia arriba por una tobera 7b a la cual puede conectarse un conducto de evacuación de humos de

15.

20.

25.

tipo clásico, no representado. Se notará que en la parte de la pared transversal anterior 4d, la bóveda 4b está a su vez perforada por un orificio 4e que hace comunicar así el espacio interior del horno con la cavidad 7a. - - - - -

5. La pared transversal o fondo 4c está realizada con un espesor relativamente importante y contiene un paso vertical 4f que desemboca por una parte en la cavidad 7a y, por otra parte, frente a un orificio 1a practicado transversalmente en el soporte 1. Además, por debajo de éste está dispuesto un
10. cajón de cenizas 8 móvil en el interior de guías longitudinales 9 fijadas contra la cara inferior del soporte precitado; la pared anterior de este cajón 8 comprende una tobera de aspiración 8a. Se notará finalmente que uno, referenciado con 3', de los ladrillos refractarios 3 está previsto móvil, de manera que descubra, cuando se desee, una trampa 1b practicada en el
15. soporte 1 inmediatamente delante de la puerta 5. - - - - -

- El funcionamiento y la utilización del horno anteriormente descrito se comprenden fácilmente. En la fig. 1 el horno está representado cuando tiene lugar el calentamiento; después
20. de la apertura del registro 6, el fuego de leña es encendido delante del fondo transversal 4c, por lo que las llamas y gases calientes lamen la bóveda 4b que es así calentada, atraviesan el orificio 4e, penetran en la cavidad 7a y son evacuados a través de la tobera 7b. Con el fin de limitar el efecto
25. de tiraje y de retardar la combustión del fuego de leña, el

cajón 8 ha sido llevado a la posición retrasada, para la cual descubre el orificio 1a previsto frente al paso vertical 4f. Se obtiene un calentamiento muy rápido del espacio interior del horno. - - - - -

5. Una vez realizado este calentamiento, el ladrillo 3' es momentáneamente quitado para permitir la evacuación de las cenizas y brasas del fuego, que son así recogidas en el interior del cajón 8, a través de la trampa 1b. Este cajón 8 es llevado a la posición avanzada de la fig. 3, por lo que los
10. humos y gases que se desprenden de las brasas son evacuados a través del paso 4f y la tobera 7b, notándose que estas brasas y gases aseguran el mantenimiento de la temperatura de la solera del horno. El registro 6 de la puerta 5 es llevado a la posición cerrada, por lo que el espacio interior del horno
15. no está recorrido por ninguna corriente de aire y asegura, en consecuencia, en excelentes condiciones la cocción de los panes u otras confecciones que están colocados en el mismo. - -

- Desde luego que en algunos casos el bloque superior 7 puede ser suprimido, efectuándose la evacuación de los humos
20. y gases de combustión directamente a través del orificio 4g de la bóveda 4b. Se concibe además que la pared exterior del horno es susceptible de estar revestida con una guarnición calorífuga o de un recubrimiento destinado a permitir al conjunto ser utilizado por el exterior. - - - - -

25. La fig. 4 ilustra una variante en la cual se han pre

visto dos registros móviles 10 y 11 asociados a unos vástagos de maniobra esquematizados en 10a y 11a. El registro 10 permite, cuando se desea, el cierre del orificio 4a, mientras que el registro 11 manda una abertura 4g practicada en la bóveda 4b inmediatamente por delante del fondo 4c. - - - - -

5. Para el encendido del fuego, la leña se dispone en la entrada del horno, justo detrás de la puerta 5; los dos registros 10 y 11 están en posición abierta, por lo que se obtiene más rápidamente una combustión viva. Cuando el fuego se ha encendido, el usuario maniobra el registro 11 para el cierre, y el calentamiento del horno se efectúa por tanto en las mismas condiciones que las descritas con referencia a la fig. 1, notándose sin embargo que la brasa es preferentemente empujada sobre la solera hasta el nivel del fondo 4c. Para la operación de cocción, los registros 10 y 11 están ambos cerrados, de manera que se realice en el horno una atmósfera perfectamente tranquila que favorece el mantenimiento de la temperatura a un valor substancialmente constante. - - - - -

10. Debe además entenderse que la descripción que precede ha sido dada solamente a título de ejemplo y que no limita en modo alguno el campo de la invención, del cual no se saldría reemplazando los detalles de realización descritos por cualesquiera otros equivalentes. - - - - -

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - -

REIVINDICACIONES

5. 1.- Perfeccionamientos en los hornos para panificación, caracterizados porque el orificio practicado en la bóveda para la evacuación de los humos cuando tiene lugar el calentamiento está dispuesto en la proximidad inmediata de uno de los extremos de esta bóveda, de manera que dichos humos o gases lamen la parte interna de ésta asegurando su calentamiento en excelentes condiciones de rendimiento. - - - - -
10. 2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque el orificio de evacuación está dispuesto alineado con la abertura de acceso del horno. - - - - -
15. 3.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizados porque el horno comprende un paso de by-pass que asegura, a través de un sistema de mando, la comunicación entre el conducto de evacuación de los humos y la atmósfera exterior, con el fin de crear una circulación de contratiraje que reduce la combustión. - - - - -
20. 4.- Perfeccionamientos según la reivindicación 3, caracterizados porque el paso de by-pass, orientado verticalmente, desemboca hacia abajo a nivel de un cajón de cenizas previsto

móvil a fin de actuar de sistema de mando, formando el paso
precitado un conducto para la evacuación de los humos y gases
calientes desprendidos por las cenizas o brasas recogidas en
dicho cajón después de la fase de calentamiento. - - - - -

5. 5.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivin-
dicaciones 1 a 4, caracterizados porque el horno está cons-
tituido por un soporte horizontal sobre el cual se apoya un
elemento en forma de U o de V invertida, estando dicho ele-
mento dispuesto para determinar las paredes laterales, el
10. fondo transversal, la bóveda superior y la pared anterior
abierta del horno. - - - - -

15. 6.- Perfeccionamientos según la reivindicación 5, ca-
racterizados porque el elemento con perfil en forma de V o
de U está coronado por un bloque hueco por una cavidad vuel-
ta hacia abajo de manera que corresponda con un orificio prac-
ticado en la bóveda, comunicando dicha cavidad con la atmós-
fera exterior a través de una abertura superior que forma un
conducto de evacuación. - - - - -

20. 7.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivin-
dicaciones 5 y 6, caracterizados porque el paso de by-pass
está practicado en el espesor del fondo transversal del ele-
mento en forma de U o de V, coincidiendo la desembocadura
inferior de este paso con un orificio practicado transversal-
mente en el soporte horizontal. - - - - -

8.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 7, caracterizados porque al orificio de evacuación practicado en la bóveda está asociado un registro destinado a obturar dicho orificio cuando tiene lugar la operación de cocción. - - - - -

5.

9.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 8, caracterizados porque en oposición al orificio de evacuación la bóveda está perforada por una abertura descubierta por un registro de mando cuando tiene lugar el encendido del fuego. - - - - -

10.

10.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS HORNOS PARA PANIFICACION".

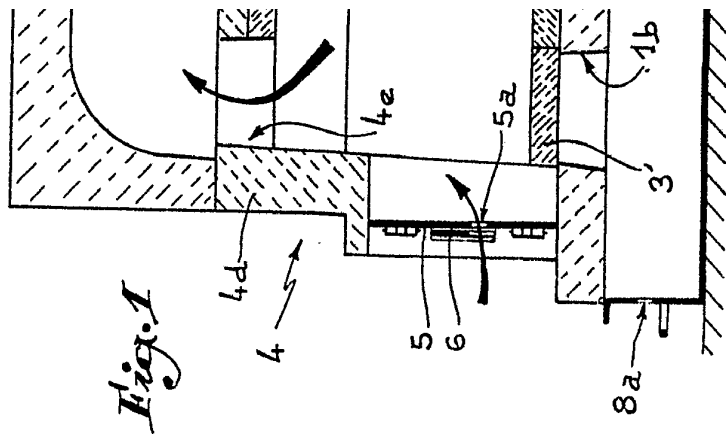
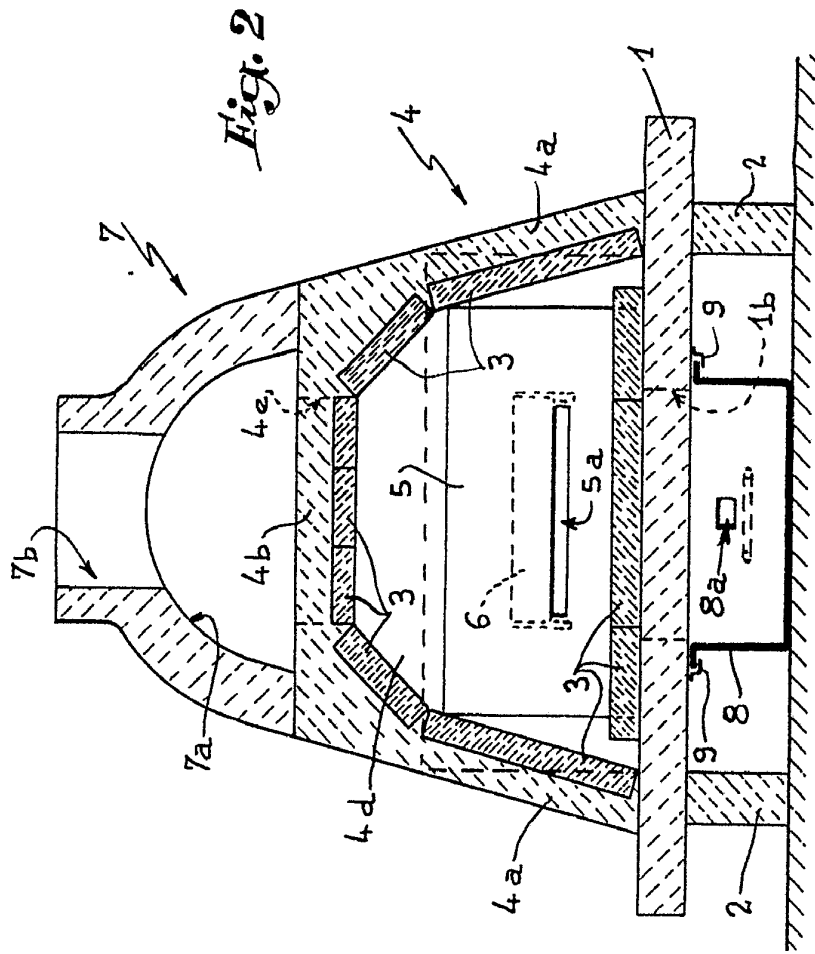
Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de nueve hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de dos láminas de dibujos que la ilustran.

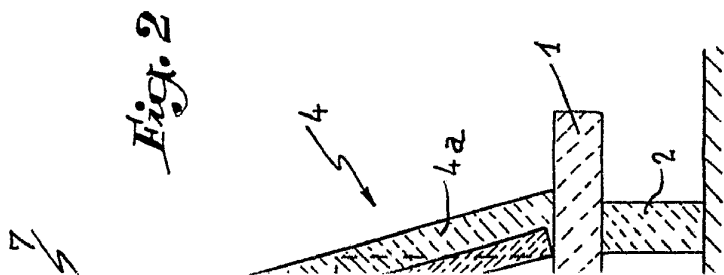
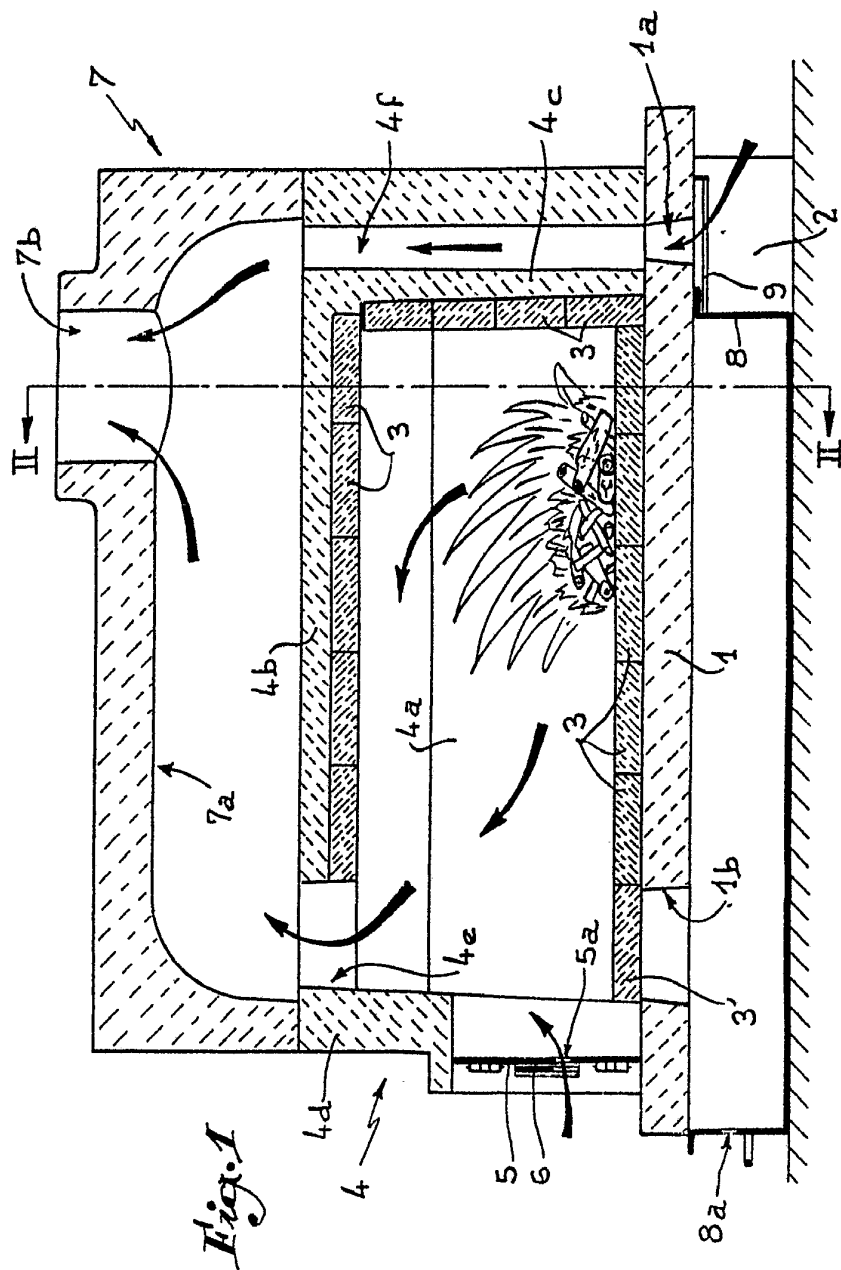
15.

MADRID 19 MAR. 1976

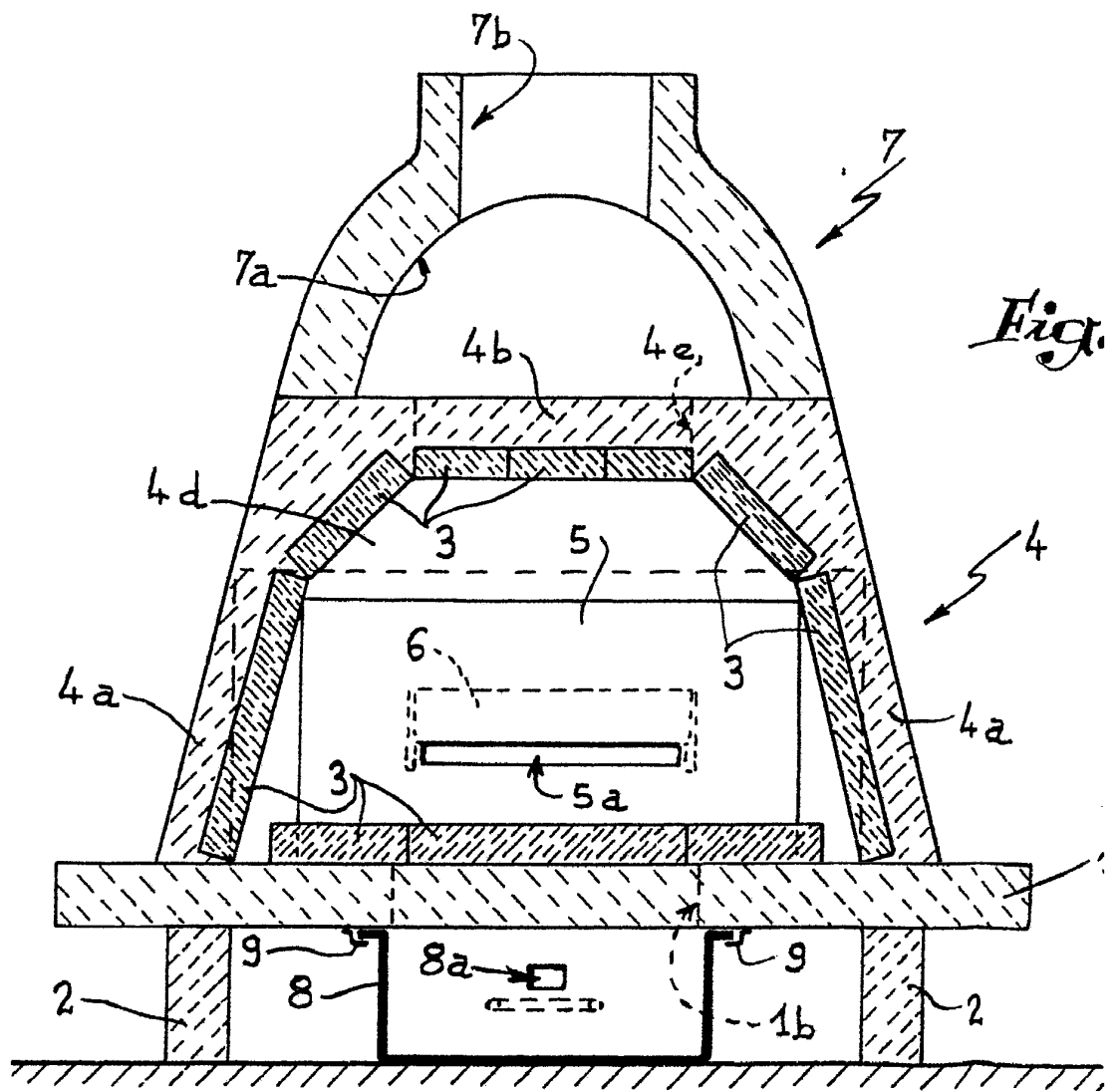
F. A. M. CURELL SUÑER







4 7



7

Fig. 2

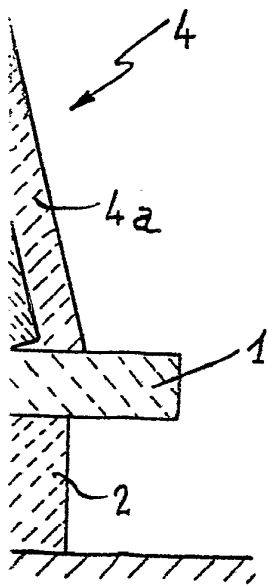


Fig. 1

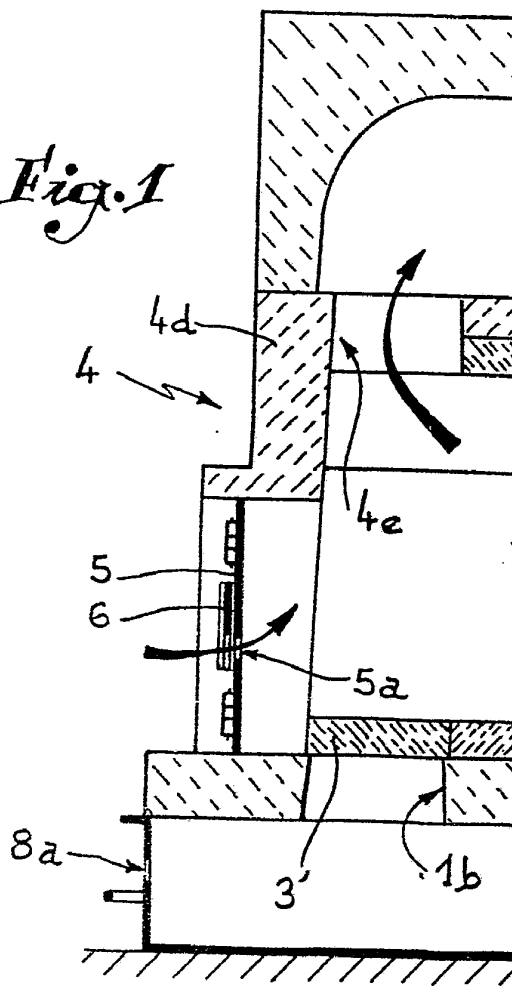
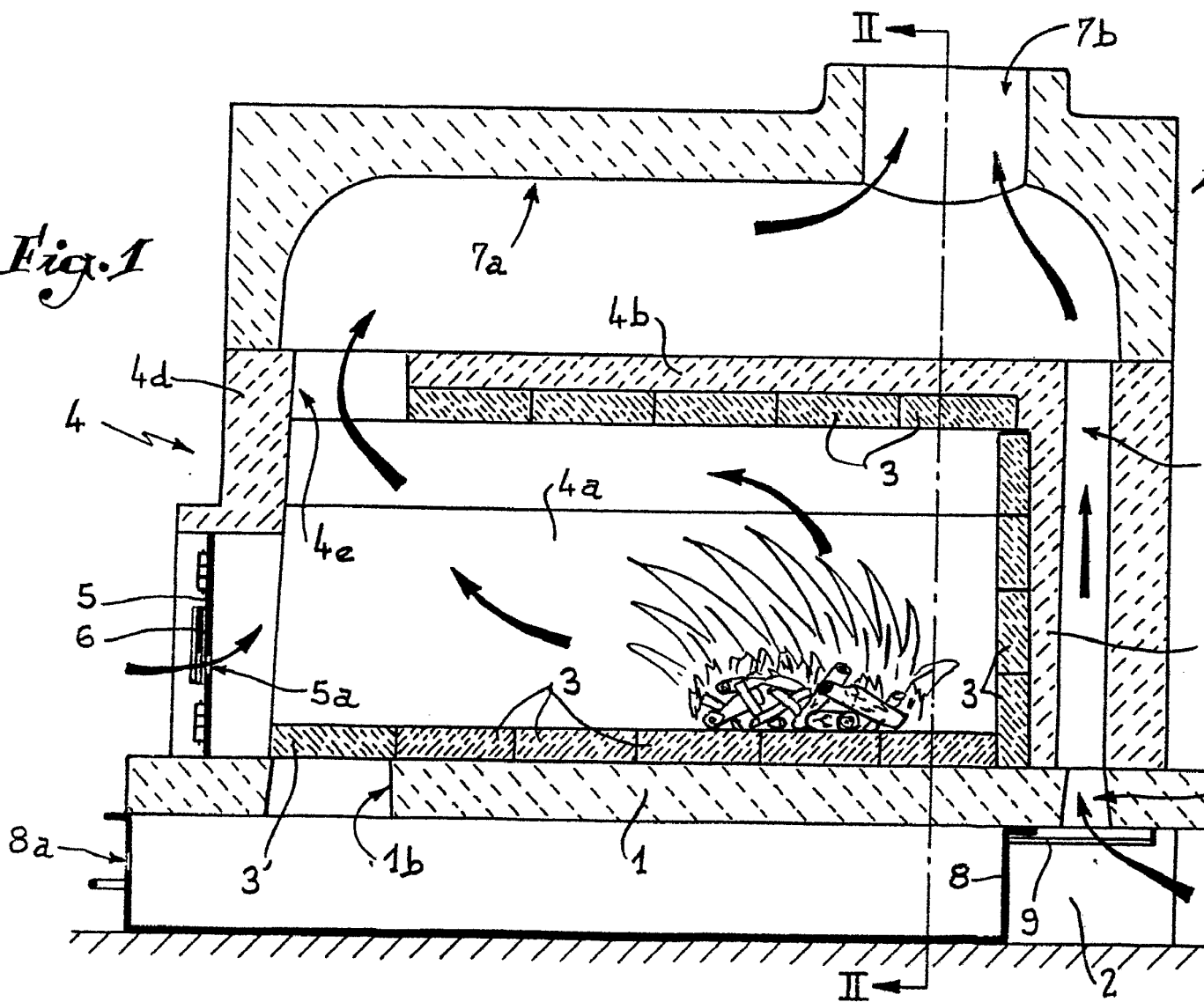
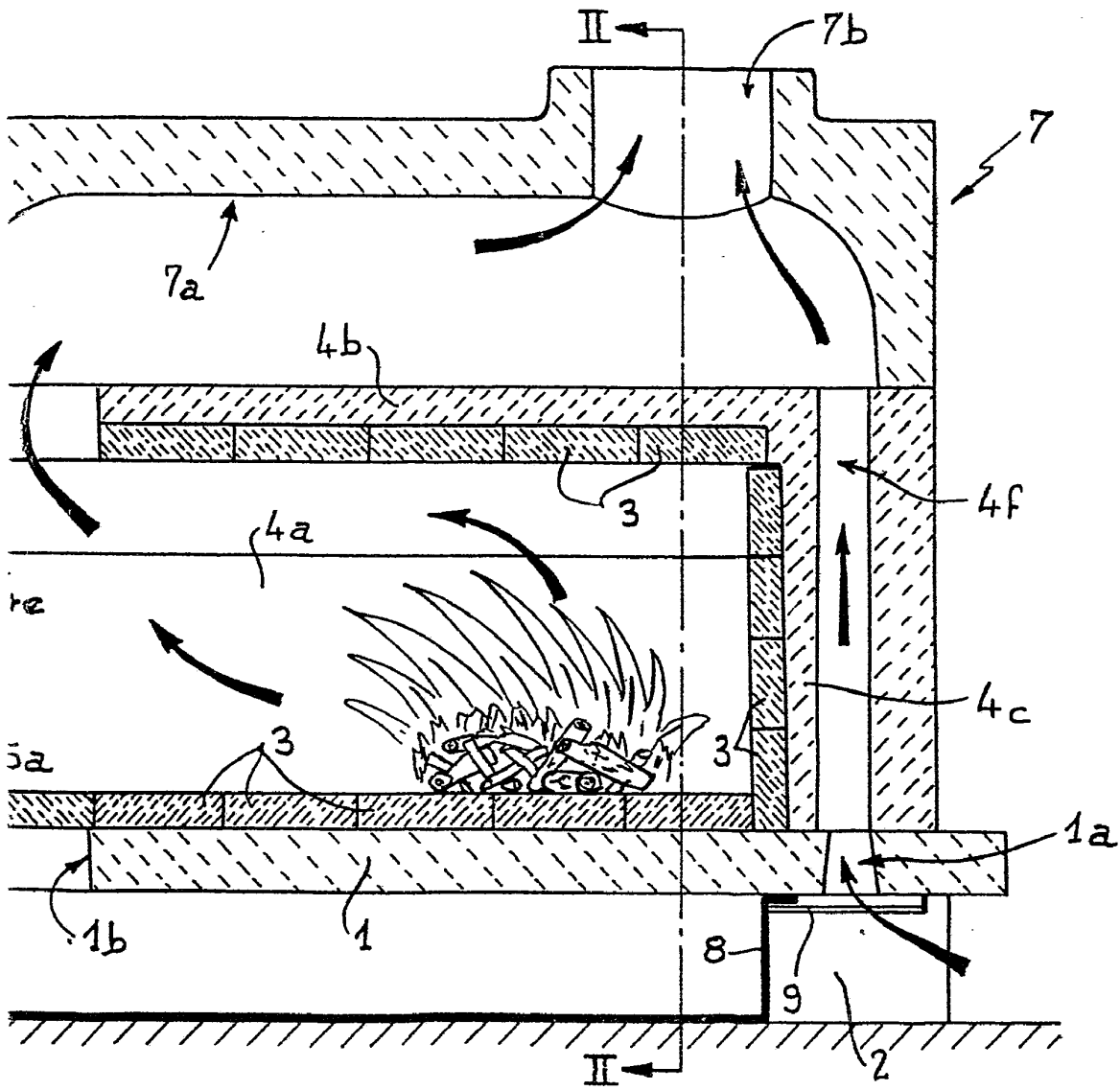


Fig. 1





[Handwritten signature]

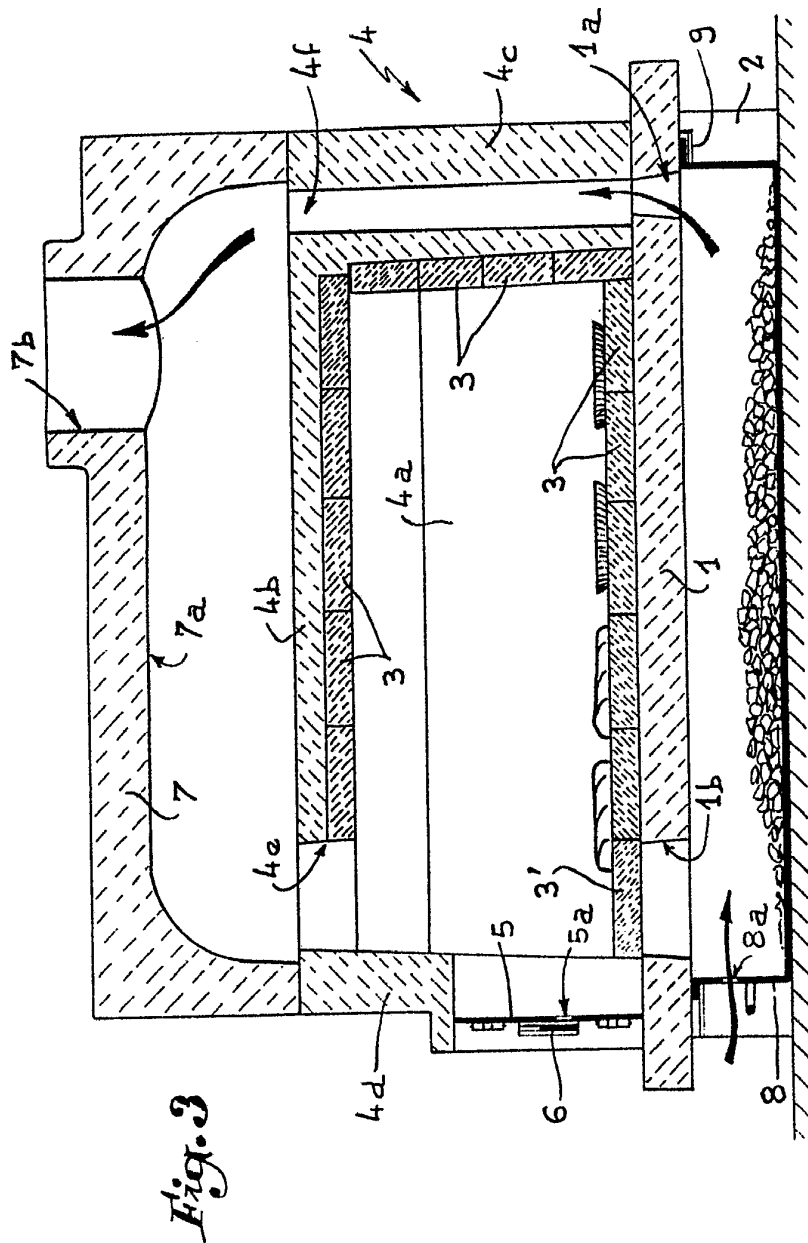
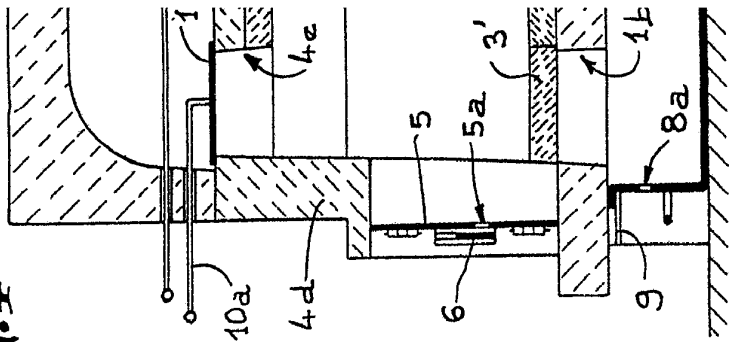


Fig. 3

Fig. 4



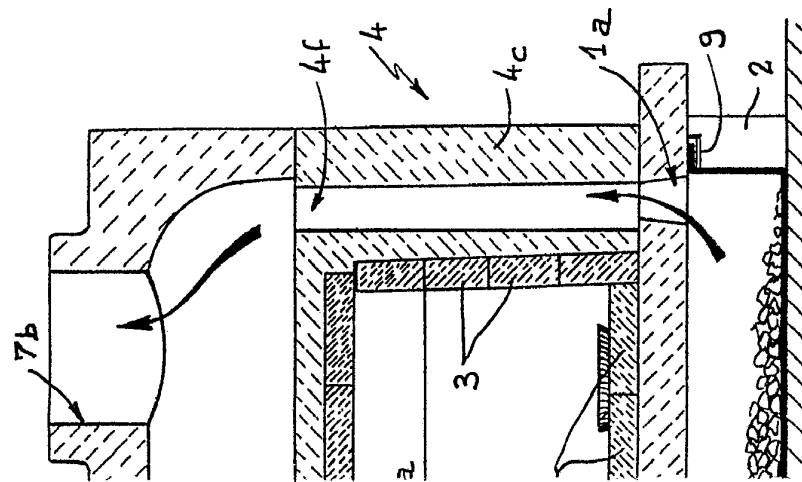


Fig. 4

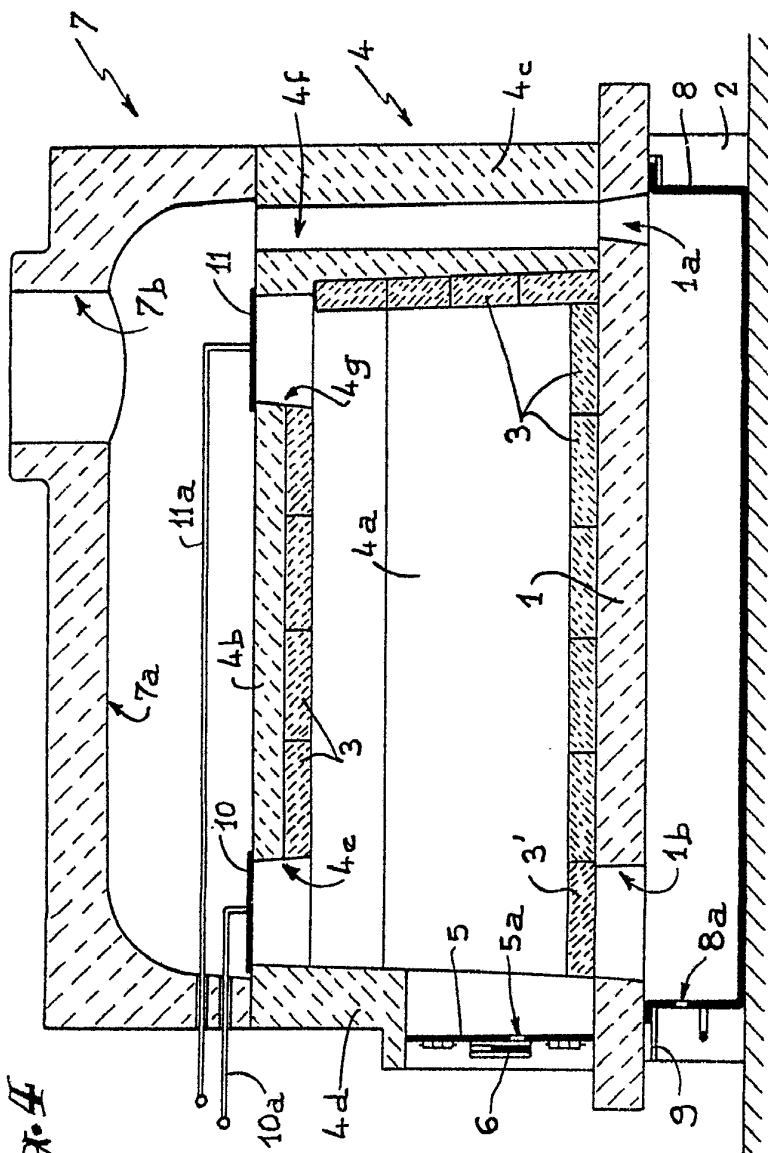
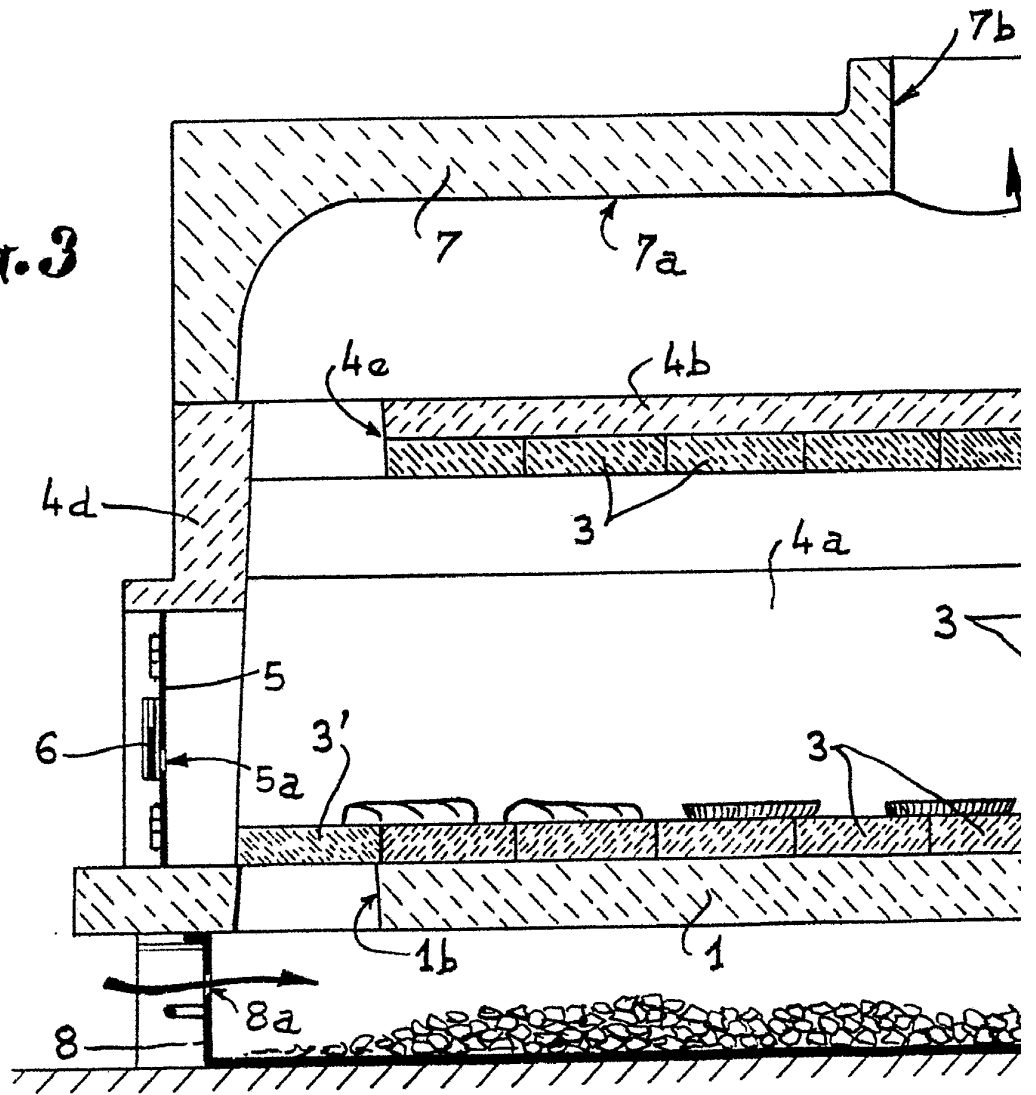


Fig. 3



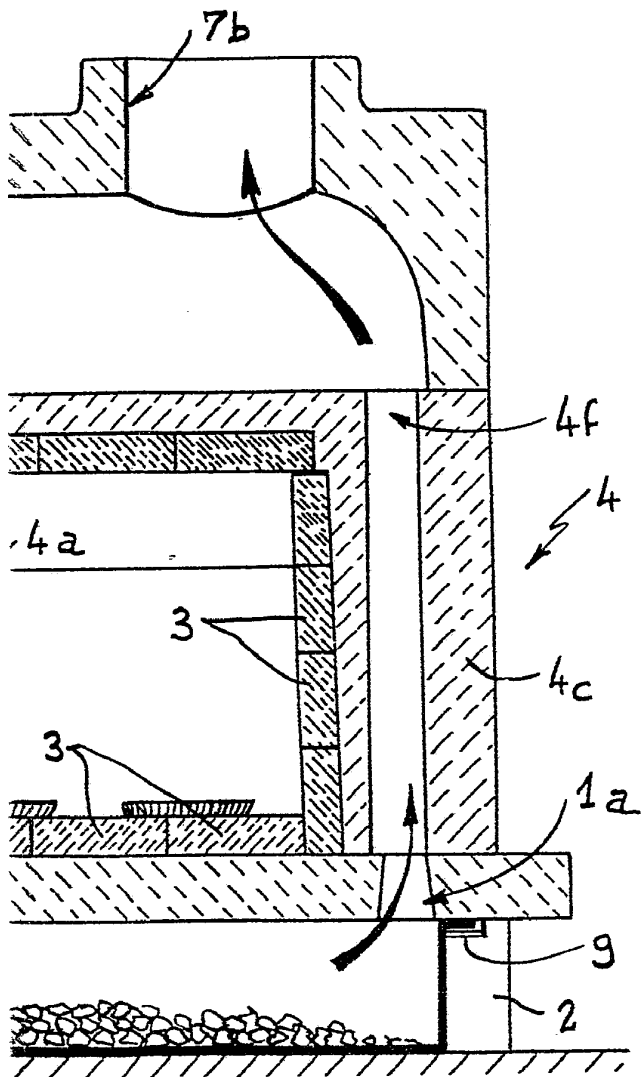


Fig. 4

