



MINISTERO DELLO SVILUPPO ECONOMICO
DIREZIONE GENERALE PER LA TUTELA DELLA PROPRIETÀ INDUSTRIALE
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI

UIBM

DOMANDA NUMERO	201995900449025
Data Deposito	19/06/1995
Data Pubblicazione	19/12/1996

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
A	21	C		

Titolo

STAMPI DOPPI PER LA PRODUZIONE DI SPECIALITA' DOLCIARIA DEL TIPO ZUCCOTTO E
SIMILARI

DESCRIZIONE

del trovato avente per titolo: "Stampi doppi per la produzione di specialità dolciaria del tipo zuccotto e similari".

A nome FOODINVEST GROUP Srl a Teramo.

91 A000162

Riassunto della descrizione

Il pan di spagna, in fase pastosa, è colato in uno stampo base ove si deposita nel fondo, mediante un comune stampo, introdotto nel suddetto stampo, il pan di spagna si dispone nella intercapedine opportunamente studiata e realizzata di detti due stampi ed è inviato al forno di cottura ottenendosi il guscio di pan di spagna.

Descrizione dell'invenzione

Oggetto della presente invenzione è l'insieme di stampi doppi per la produzione di specialità dolciaria del tipo zuccotto e simili.

Lo scopo principale della presente domanda di brevetto è quello di ottenere un prodotto costituito essenzialmente da un guscio di pan di spagna, con forma geometrica assimilabile ad un calice con fondo bombato e bocca svasata, che funge da contenitore di gelati, creme, frutta candita e simili.

Per descrivere ed illustrare le caratteristiche della presente invenzione, così da dedurre i vantaggi

gi che se ne possono trarre con la sua pratica applicazione, si fa richiamo al seguente tipo di lavorazione tradizionale per ottenere un guscio di pan di spagna.

Il pan di spagna in fase pastosa, viene inviato mediante macchinario, dotato di regolazione pressione e volume, ad una pirofila che stende un film di spessore prefissato, il quale va a colare sopra ad un nastro metallico continuo che avanza con velocità regolare in modo da ottenere un tappeto uniforme di pan di spagna.

Il citato nastro è l'elemento dinamico del forno di cottura, alla cui uscita il pan di spagna è cotto e si presenta con la sua tipica consistenza.

La fase successiva di taglio per la formazione dello zuccotto, come supporto, viene realizzata mediante tranciatura con tamburo rotante dotato di coltelli ricavati sulla superficie esterna.

La figura geometrica ricavata con la tranciatura, è assimilabile ad una croce di malta che, raccolta su se stessa, assume la forma del calice.

Evidenti inconvenienti di tale sistema tradizionale di formazione dello zuccotto sono i notevoli sfridi ed il fatto che i lembi della suddetta croce di Malta sono liberi tra di loro e semplicemente ac

costati.

Per mettere meglio in evidenza le caratteristiche innovative, la presente invenzione verrà qui di seguito descritta in due sue forme realizzative con riferimento ai disegni accompagnatori nei quali:

- la fig. 1 è una vista in pianta dall'alto dello stampo base;

- la fig. 2 è una vista in pianta dall'alto del contro stampo;

- la fig. 3 è una vista in elevazione di fronte dello stampo base;

- la fig. 4 è una vista in elevazione di fronte del contro stampo;

- la fig. 5 è una vista in sezione dello stampo base e del contro stampo in esso inserito.;

- la fig. 6 è una vista in sezione del contro stampo;

- la fig. 7 è una vista in elevazione di fronte dello stampo base e del contro stampo in esso inserito;

- la fig. 8 è una vista in pianta dall'alto dell'insieme costituito da tre stampi base;

- la fig. 9 è una vista in pianta dall'alto dell'insieme costituito da tre contro stampi;

- la fig. 10 è una vista in elevazione di fron-

te dell'insieme di cui alla fig. 8;

- la fig. 11 è una vista in elevazione di fronte dell'insieme di cui alla fig. 9;

- la fig. 12 è una vista in sezione dell'insieme di cui alla fig. 10;

- la fig. 13 è una vista in elevazione di fronte degli stampi base e dei controstampi in essi inseriti;

- la fig. 14 è una vista in sezione degli stampi base e dei contro stampi;

- la fig. 15 è lo schema di processo per produzione dello zuccotto.

Passando ora all'esame dei disegni, ed inizialmente alle figure da 1 a 7, si può vedere che lo stampo base 1 ha la forma tronco conica con rastrematura verso la base 2 piana; la sua parte superiore 3 è sporgente verso l'esterno in modo da poter costituire la base di appoggio al contro stampo 4, la cui sporgenza esterna 5 è munita di perni di fissaggio 6 inseribili nei fori 7 presenti nello stampo base 1.

Come si può rilevare nella fig. 5, nell'intercapedine 8 che si ottiene inserendo il contro stampo 4 nello stampo base 1, si può formare lo zuccotto di pan di spagna con forma geometrica a calice.

La facilità e la rapidità di un montaggio del

contro stampo 4 nello stampo base 1, è dovuta all'ap propriata sagoma ed alla adatta posizione del perno 6 che, a montaggio avvenuto, penetra nel corrispon- dente foro 7 esistente nello stampo base 1.

Nelle figure da 8 a 14 sono mostrati uno stampo base multiplo 1', costituito da tre stampi base, ed un controstampo multiplo 4', costituito da tre contro stampi, strutturalmente realizzati con le stesse ca ratteristiche costruttive presenti nello stampo base singolo e nel contro stampo singolo, sopra illustra- ti, che aggiungono ai vantaggi sopra indicati un più rapido svolgimento del lavoro con evidente positiva influenza sui costi di produzione.

Nella fig. 15 è illustrato lo schema di proces- so relativo alla produzione dello zuccotto sopra de- scritto. In particolare, in 9 avviene la preparazio- ne del pan di spagna mediante l'uso di una impasta- trice, in 10 si effettua la turbo emulsione della pasta, che mediante l'elettropompa 11 è inviata nel la colatrice 12 munita di ugelli multipli, dai qua- li ugelli cade nello stampo base 13, sostenuto da un telaio; dopo il successivo inserimento del contro stampo 14, l'insieme stampo base e contro stampo 15, entrano nel forno di cottura 16, dal quale vengono inviati alla zona di stoccaggio 17.

La descrizione ed i disegni riferiti alla coppia singola dello stampo base e del contro stampo, nonchè allo stampo base ed al contro stampo tripli, non costituiscono una limitazione della presente invenzione. Si deve cioè ritenere possibile e valida la giunzione di stampo base e contro stampi multipli rientranti nella presente invenzione.

RIVENDICAZIONI

1) - Stampi doppi per produzione di specialità dolciaria del tipo zuccotto e simili, caratterizzato dal fatto che comprendono:
una base sostanzialmente tronco conica, chiusa nella base inferiore ed aperta nella faccia superiore, con parte a sbalzo superiore, provvista di fori in detta parte a sbalzo in coassiale direzione con i perni esistenti nella parte a sbalzo superiore di un coassiale tronco di cono libero di accoppiarsi con detta base in modo tale che detti perni, inseriti fino a fine corsa in detti fori, determinano la formazione di una intercapedine tra la superficie interna di detta base e la superficie esterna di detto tronco di cono coassiale.

2) - Stampi doppi come alla rivendicazione 1, caratterizzati dal fatto che detta base e detto tronco di cono sono ciascuno modularmente uniti con al-

La descrizione ed i disegni riferiti alla coppia singola dello stampo base e del contro stampo, nonchè allo stampo base ed al contro stampo tripli, non costituiscono una limitazione della presente invenzione. Si deve cioè ritenere possibile e valida la giunzione di stampo base e contro stampi multipli rientranti nella presente invenzione.

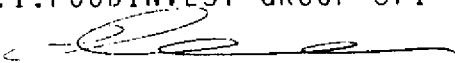
RIVENDICAZIONI

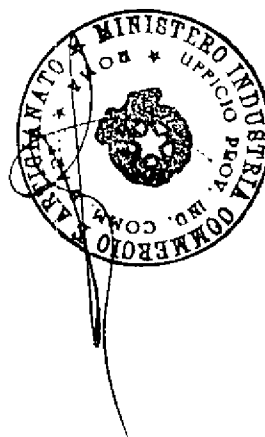
1) - Stampi doppi per produzione di specialità dolciaria del tipo zuccotto e simili, caratterizzato dal fatto che comprendono:
una base sostanzialmente tronco conica, chiusa nella base inferiore ed aperta nella faccia superiore, con parte a sbalzo superiore, provvista di fori in detta parte a sbalzo in coassiale direzione con i perni esistenti nella parte a sbalzo superiore di un coassiale tronco di cono libero di accoppiarsi con detta base in modo tale che detti perni, inseriti fino a fine corsa in detti fori, determinano la formazione di una intercapedine tra la superficie interna di detta base e la superficie esterna di detto tronco di cono coassiale.

2) - Stampi doppi come alla rivendicazione 1, caratterizzati dal fatto che detta base e detto tronco di cono sono ciascuno modularmente uniti con al-

trettanti elementi specularmente uguali, in serie
multipla.

p.i.FOODINVEST GROUP Srl


Dr. Giuliana CIONCOLONI



91 A000162

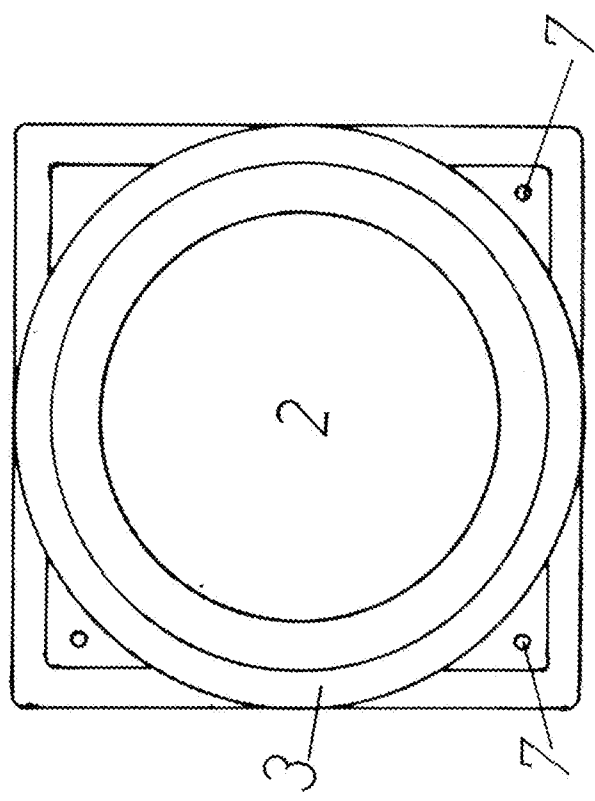


Fig. 1

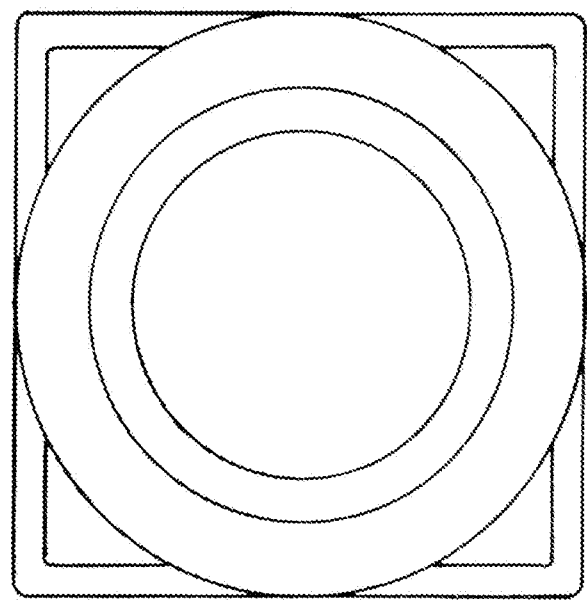


Fig. 2

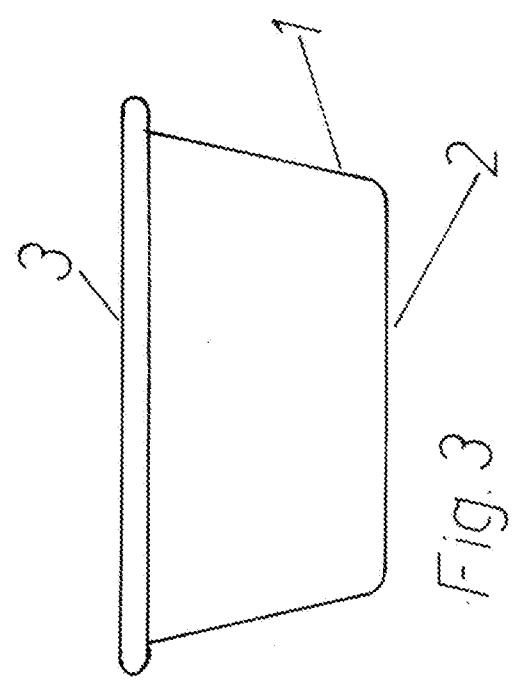


Fig. 3

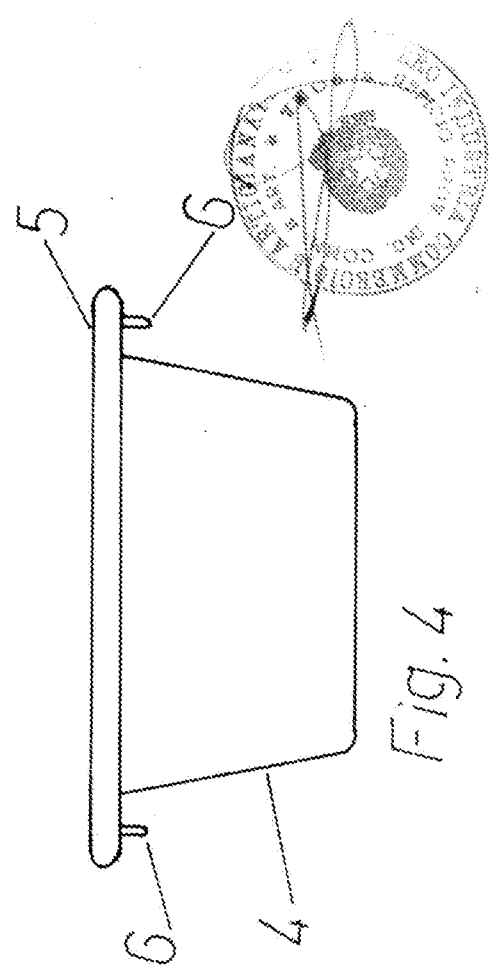
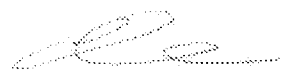


Fig. 4


Dr. Stefania CIONCOLONI

91 A000162

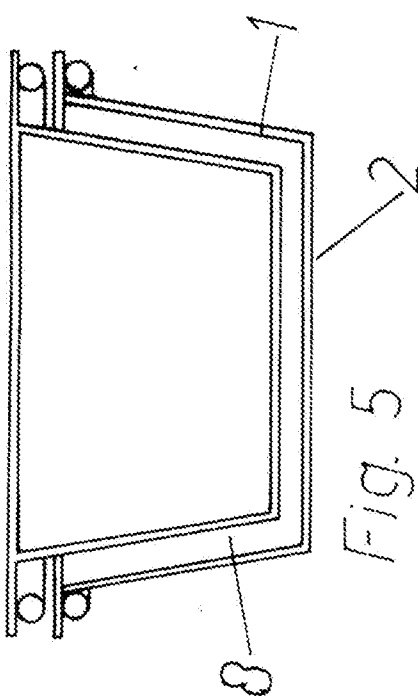


Fig. 5

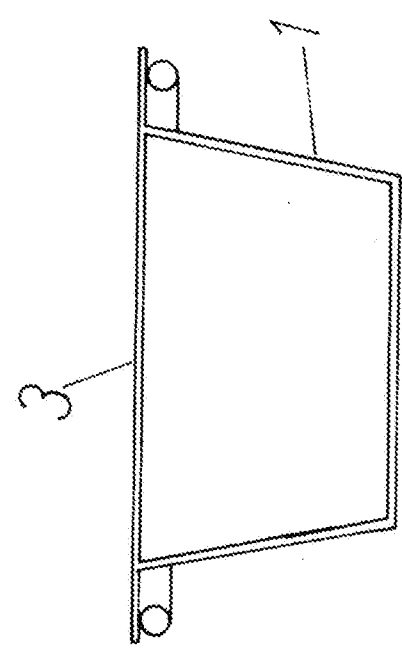


Fig. 6

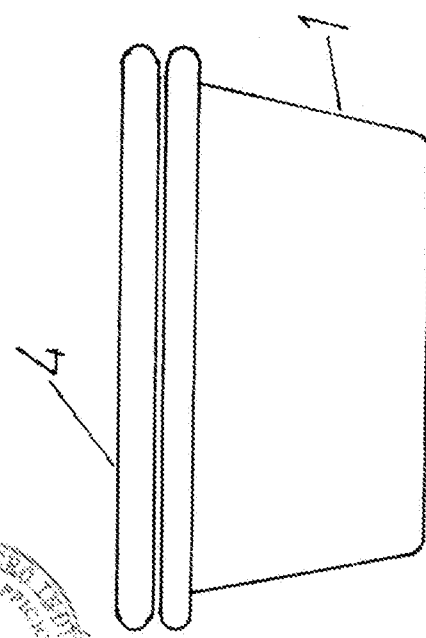
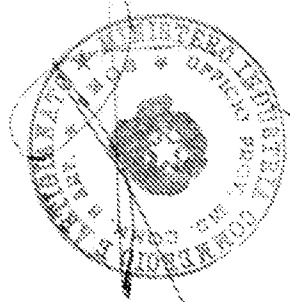
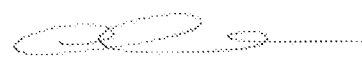


Fig. 7




Dr. Giuliano CINCOLONI

91 A000162

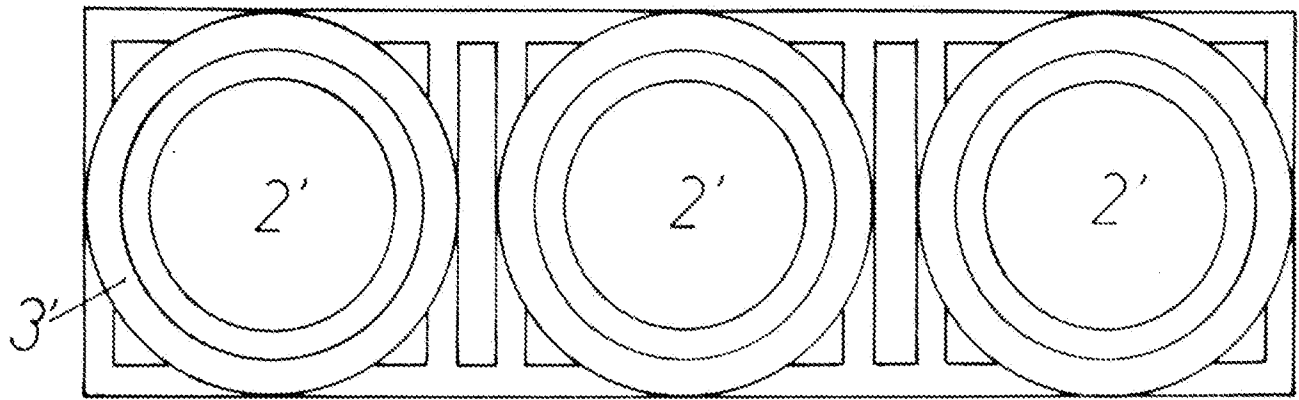


Fig. 8

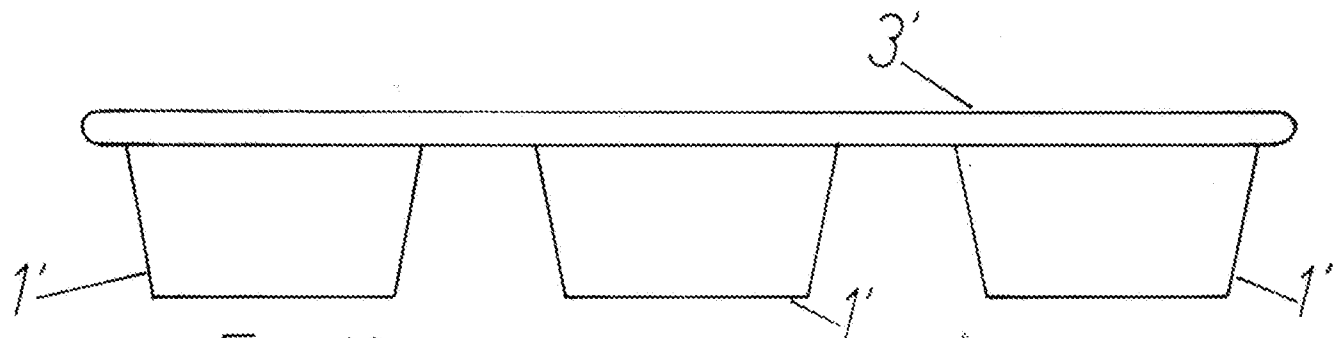


Fig. 10

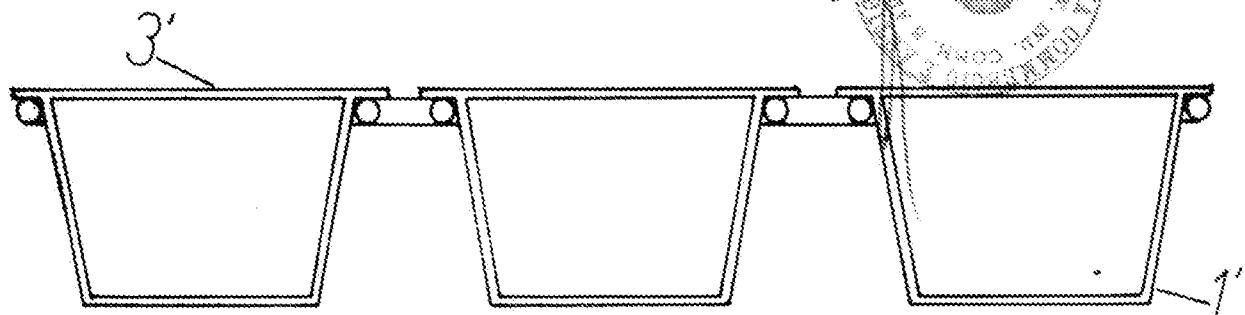


Fig. 12

Dr. Stefano CINCOLINI

91 A000162

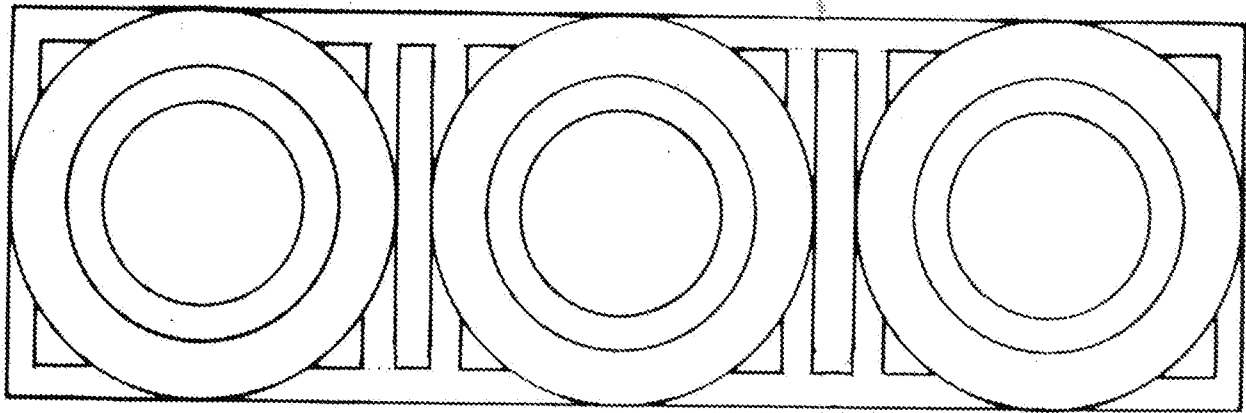


Fig. 9

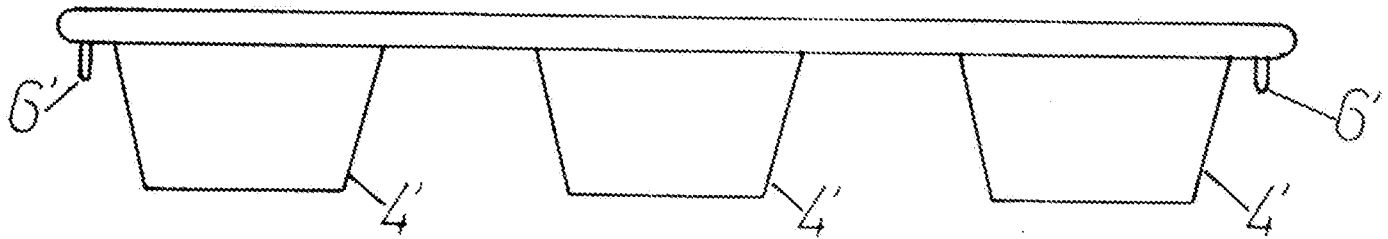


Fig. 11

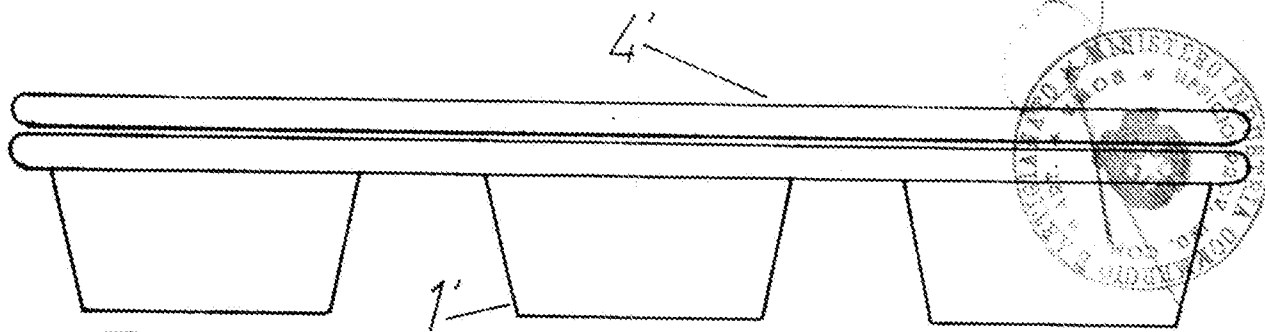


Fig. 13

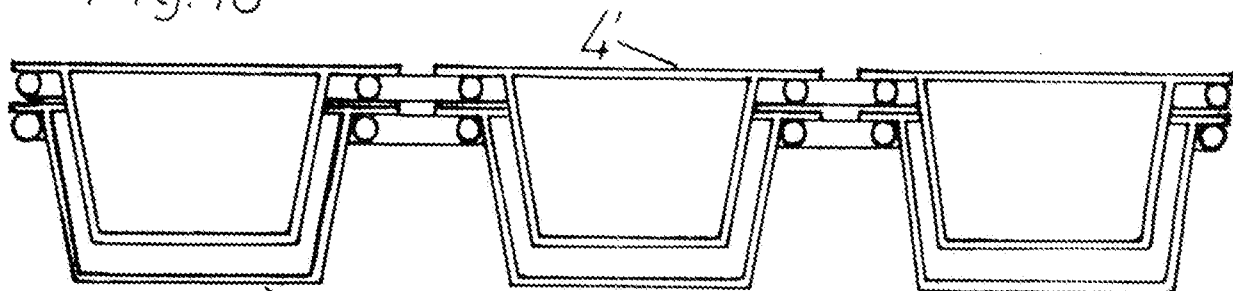


Fig. 14

Dr. Giuliana CIOCCOLONI

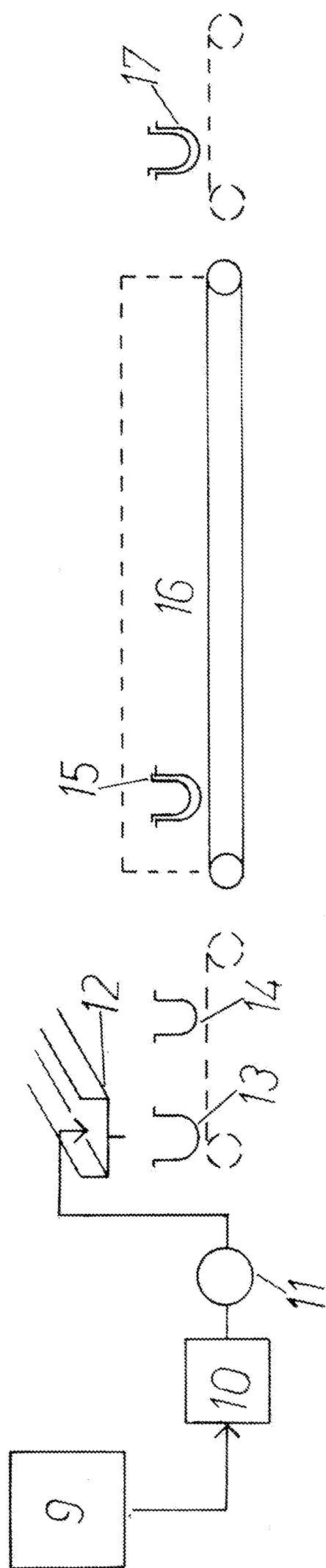
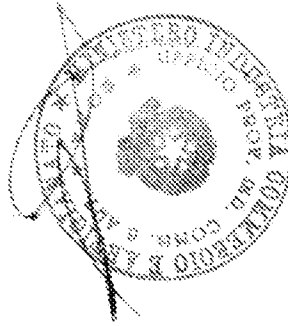


Fig. 15



Dr. Rita GONCOLOMI

91 A000162