

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 738 535**

51 Int. Cl.:

**A21B 3/13** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **26.02.2013 PCT/FR2013/050386**

87 Fecha y número de publicación internacional: **06.09.2013 WO13128107**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **26.02.2013 E 13712846 (8)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **24.04.2019 EP 2819520**

54 Título: **Dispositivo de placa de soporte para productos horneados**

30 Prioridad:

**29.02.2012 FR 1251868**  
**09.07.2012 FR 1256582**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:  
**23.01.2020**

73 Titular/es:

**MECATHERM, SOCIÉTÉ ANONYME (100.0%)**  
**Rue de Lattre de Tassigny**  
**67130 Barembach, FR**

72 Inventor/es:

**ZORN, BERNARD y**  
**SERGEANT, OLIVIER**

74 Agente/Representante:

**IZQUIERDO BLANCO, María Alicia**

**ES 2 738 535 T3**

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín Europeo de Patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre Concesión de Patentes Europeas).

**DESCRIPCIÓN**

Dispositivo de placa de soporte para productos horneados

5 **[0001]** La invención se refiere a un dispositivo de placa de soporte para productos horneados, pasteles, o productos horneados vieneses.

10 **[0002]** La presente invención encontrará su aplicación en el campo de utensilios y equipos para la producción de productos horneados, pasteles, o productos horneados vieneses o similares. Encontrará un muy particular interés en el campo de las placas utilizadas para transmitir estos productos mediante varias unidades de procesamiento, en particular durante las etapas de fermentación y cocción.

15 **[0003]** En el campo de panadería, la masa está sujeto a un paso de dividir en trozos de masa, y, a continuación, la colocación de estos en platos o en moldes, utilizados para su transporte, especialmente a través de un paso de fermentación y paso en el horno.

20 **[0004]** En particular, muchos productos deben preservar una forma específica bien determinada durante la fermentación y durante el horneado. Para ello, se colocan dentro de moldes teniendo dicha forma deseada en el fondo y la periferia.

**[0005]** Sin embargo, los moldes están abiertos en la parte superior para permitir su suministro con piezas de masa y la extracción de los productos después del horneado. Por lo tanto, la pieza de masa se hincha o "plantea" durante la fermentación y horneado, cambiando el aspecto superior del producto terminado.

25 **[0006]** Con el fin de hacer frente a este inconveniente, cada molde está cerrado en la parte superior.

**[0007]** Ejemplos de tal cierre y bloqueo de la tapa de un molde único son revelados en WO 95/24128 o DE 199 59 465. Un tal bloqueo puede además ser aplicado por una sola cubierta en varios moldes a la vez, es decir, como se ha descrito en DE 297 08 638 o FR 2 682 262.

30 **[0008]** Adicionalmente, una fuerza de recuperación elástica puede ser aplicada desde arriba a abajo, para mantener a baja presión la cubierta en todos los moldes al mismo tiempo.

35 **[0009]** En este marco, dentro de líneas de panaderías industriales, es habitual utilizar "equipos" de moldes, que permiten transmitir un número de moldes en una sola placa de soporte. Por lo tanto, una sola placa es empleada para cubrir varios moldes al mismo tiempo, descansando en los bordes superiores de dicho moldes. Así, los moldes cerrados, el hinchazón superior de la pieza de masa durante su fermentación y la cocción es continuo y limitado.

40 **[0010]** Pero tal técnica no asegura la estanqueidad y, después de la fermentación o horneado de los desbordamientos de la masa, en la periferia superior del producto, que ya no tiene la forma y calidad deseadas. Estos desbordamientos se deben al hecho de que los bordes superiores de los bordes de dichos moldes no están completamente unidos al plato. En breve, la parte superior de los moldes no son todos coplanares el uno con el otro, creando así diferencias de nivel a través del cual la masa escapa durante la fermentación o horneado.

45 **[0011]** Para hacer frente a este problema, la solución utilizada actualmente es mantener la placa de cubierta en la placa de soporte descansando en los moldes, aplicando una fuerza adecuada para presionar la superficie superior de dicha placa de cubierta contra los bordes superiores de los moldes. Para tal fin, medios complejos mecánicos de bloqueo y cierre se proporcionan a las dos placas de soporte y de cobertura para aplicar en una pluralidad de puntos una fuerza para sujetar dichas placas entre sí. La deformación y tensiones mecánicas así aplicadas a las placas se destinan a asegurar la estanqueidad entre los moldes con dicha placa de cubierta.

50 **[0012]** De nuevo, después de todo, se observan rebabas, que se deben al hecho que los bordes superiores de los moldes no son co-planares y no aplican perfectamente contra la cara inferior de la placa de cubierta. Además, las restricciones mecánica y térmica que subyacen a los moldes y las placas implican deformaciones de los materiales durante el horneado. Así, la masa se infiltra mediante la creación de huecos más pequeños, a pesar de la fuerza general de sujeción ejercida entre las placas.

55 **[0013]** Además, los medios de bloqueo están sujetos a expansión durante el calentamiento, lo que hace difícil la separación de las placas después del horneado. Finalmente, tales medios son caros e implican un alto costo de mantenimiento.

60 **[0014]** La presente invención está dirigida a hacer frente a los inconvenientes del estado de la técnica proporcionando un mantenimiento individualizado de la placa de cubierta de los moldes, asegurando que se mantengan en contacto los cantos superiores de los bordes de dichos moldes con la cara inferior de la placa de cubierta. Para tal fin, la invención prevé la aplicación de una fuerza de recuperación elástica en cada molde, en lugar de en las dos placas.

- 5 [0015] Así, la invención. se relaciona con un dispositivo de placa de soporte para productos horneados, pasteles o productos horneados vieneses, que comprenden al menos una placa de fondo y al menos dos moldes soportados por dicha placa inferior, comprendiendo dicho dispositivo también al menos una placa superior que recubre dichos moldes, entrando en contacto su cara inferior con las llantas superiores de sus bordes respectivos, en donde comprende medios elásticos restaurando cada molde por una fuerza empujando individual e independientemente cada molde contra la superficie inferior de la placa superior.
- 10 [0016] Por lo tanto, la invención aplica una fuerza vertical desde abajo hacia arriba para cada molde independientemente entre sí, destinándose a presionar la superficie superior de cada molde contra la superficie inferior de la placa de cubierta. En breve, se aplican varias fuerzas y cada fuerza empuja cada molde en un diferente y dedicado camino desde la placa inferior contra la placa superior. Así, cada fuerza se dedica a la fermentación y horneado de un producto.
- 15 [0017] Además, los medios de recuperación elásticos implementados bajo cada molde, por un lado, aseguran, por una parte, una articulación que genera una libertad de movimiento que permite adaptar el área de contacto de las llantas superiores de los bordes de cada molde con dicha superficie inferior, dependiendo de la co-planaridad de las llantas de molde con la superficie inferior de la placa de cubierta y, por otra parte, aplicar una fuerza dedicada a cada producto capaz de mantener la aplicación contra la superficie inferior de dicha placa de cubierta durante el hinchazón de esta última.
- 20 [0018] Según otras características adicionales, dichos medios de recuperación elásticos comprenden una conexión con bisagras con cada molde, a fin de garantizar al menos un grado de libertad de movimiento por dicho molde, preferiblemente al menos tres grados de libertad. En particular, los medios de restauración pueden ellos mismos constituir dicha bisagra articulada que permite, por un lado, un desplazamiento vertical y, por otro lado, desplazamientos en rotación alrededor de al menos dos ejes en un plano oscilante con respecto al plano de la placa inferior.
- 25 [0019] Según una primera realización, dichos medios de recuperación elásticos están en la forma de al menos un resorte de compresión.
- 30 [0020] Según otra realización, dichos medios de recuperación elásticos están en forma de al menos una cuchilla flexible hecha de un material con memoria de forma.
- 35 [0021] Preferiblemente, dicha placa de cubierta superior puede tener una masa cuyo peso es al menos más alto que la suma total de las fuerzas de dichos medios de recuperación elásticos.
- 40 [0022] En particular, dicho dispositivo puede comprender medios de bloqueo rápido de dicha placa de cubierta superior con dicho soporte de placa inferior. Además, estos medios de bloqueo aseguran la estabilidad del dispositivo durante el transporte.
- 45 [0023] Además, la solución implementada simplifica enormemente la operación de cubrir moldes antes de la fermentación y apertura después del horneado. De hecho, el peso de la placa de cubierta, que actúa como una tapa, puede ser suficiente para garantizar una fuerza vertical hacia abajo que asegura la compresión de medios de recuperación elásticos de todos los moldes, inclusive el molde más bajo. El peso de esta cobertura y la fuerza restauradora están relacionadas entre sí, con el fin de proporcionar la mínima fuerza requerida para luchar contra el empuje del producto durante la fermentación y durante el horneado.
- 50 [0024] Además, la invención puede así omitir medios de bloqueo complejos de placas entre ellos. Pueden, sin embargo, mantenerse y entonces se simplifican enormemente, permitiendo un cierre en forma de acoplamiento rápidos simplemente dedicados a mantener las placas juntas, sin necesidad de aplicar una fuerza, ya que los medios de recuperación elásticos están a cargo de los mismos.
- 55 [0025] Otras características y ventajas de la invención quedarán de manifiesto a partir de la siguiente descripción detallada de realizaciones no restrictivas de la invención, con referencia a las figuras adjuntas, en las que:
- La figura 1 muestra una vista en perspectiva de una realización ejemplar de un dispositivo de acuerdo con la invención en una configuración cerrada;
  - La figura 2 muestra una vista similar a la figura 1 de dicho dispositivo en configuración abierta;
  - La figura 3 es una vista transversal vertical del detalle de los medios de recuperación elásticos según una primera forma de realización;
  - La figura 4 muestra una vista transversal vertical de medios de recuperación elásticos según otra forma de realización;
  - La figura 5 muestra una sección transversal vertical de los medios de recuperación elásticos según otra forma de realización;
  - La figura 6 muestra una vista en perspectiva parcialmente en transparencia de una realización particular, que muestra los medios para bloquear la placa de cubierta; y
- 60
- 65

- La figura 7 muestra una vista en sección transversal longitudinal en un plano vertical de la figura 6.

**[0026]** La presente invención se refiere a un dispositivo 1 de placa de soporte para productos horneados, pasteles o productos horneados vieneses.

5 **[0027]** Tal dispositivo 1 comprende al menos una placa inferior 2 y al menos dos moldes 3, preferiblemente varias filas y columnas de moldes 3, apoyados por dicha placa inferior 2 o por medios de soporte adecuados.

10 **[0028]** Tal placa 2 puede tener una forma general en forma de paralelepípedo rectangular, provista o no en su periferia con un marco 20 mejorando su rigidez.

**[0029]** Preferiblemente, como se ve en Figura 2, varios moldes 3 están arreglados regularmente en la superficie de dicho plato 2, en columnas y filas.

15 **[0030]** Se debería notar que cada molde 3 está dirigido a recibir un pedazo de masa durante los pasos de fermentación y cocción. Por lo tanto, cada molde 3 puede tener una forma adaptada para la forma del producto final que se ha de obtener. De acuerdo con la realización ejemplar mostrada y descrita, pero de ninguna manera restrictiva, dichos moldes 3 están en forma de copas cilíndricas de sección circular y teniendo un borde redondeado 30 entre la base 31 formando el fondo y el borde periférico 32. Cabe señalar que dichos moldes pueden tener otras formas, formas poligonales, en la forma de un paralelepípedo rectangular, en forma de estrella o similar. La cara opuesta al fondo está diseñada abierta para insertar los trozos de masa y la extracción de los productos terminados después del horneado.

25 **[0031]** Además, dicho dispositivo 1 también comprende al menos una placa superior 4 cubriendo dichos moldes 3, entrando en contacto su cara inferior 40 con las llantas superiores 33 de sus respectivos bordes. En breve, la placa 4 se coloca simplemente en la parte superior de los moldes 3 y forma una cubierta, hecha de uno o varios paneles.

30 **[0032]** Ventajosamente, el dispositivo 1 comprende medios de recuperación elástica 5 para cada molde 3 con al menos una fuerza que se aplica desde abajo hacia arriba. En resumen, las fuerzas ejercidas por dichos medios de restauración 5 se extienden verticalmente o sustancialmente verticalmente desde la placa inferior 2 hacia la placa superior 4.

35 **[0033]** Así, la invención prevé la aplicación a cada molde 3 individual e independientemente de una fuerza específica para cada uno de ellos. Esta última tiende a empujar cada molde 3 de una manera distinta desde la placa más baja 2, en la cual se posiciona hacia la placa superior 4, para que las llantas superiores 33 se mantengan en contacto con la cara inferior 40. Por lo tanto, está garantizada la estanqueidad entre la parte superior de los moldes 3 y la placa 4, limitando los desbordes de masa durante la fermentación y cocción, y asegurando la buena calidad de los productos terminados.

40 **[0034]** De acuerdo a una realización particular, dichos medios de almacenamiento elástico 5 pueden comprender restauración diferente efectiva dependiendo del posicionamiento del molde 3 en relación con la placa de soporte 2 más baja. Por ejemplo, el medio de almacenamiento elástico 5 ubicado en la periferia puede tener una fuerza menor que los ubicados más cerca del centro, o viceversa.

45 **[0035]** Además, dichos medios de restauración elástica 5 pueden ser diseñados de forma ajustable, con el fin de aumentar o disminuir su respectiva fuerza de restauración.

50 **[0036]** Según una primera realización, se muestran en la figura 3 dichos medios de restauración elástica 5 en la forma de al menos un resorte de compresión 6. En particular, cada molde 3 está provisto de al menos un resorte 6, preferiblemente dos muelles 6. Cada uno está dispuesto entre la placa de soporte 2 más baja y el fondo del molde 3, para empujar cada molde 3 hacia arriba. Además, cada resorte 6 puede estar hecho integralmente en su extremo inferior con la placa inferior 2.

55 **[0037]** De acuerdo con una realización particular, dichos medios de restauración 5 pueden constituir una conexión con bisagras, que entonces permiten un movimiento de desplazamiento vertical y movimientos oscilantes de cada molde 3 acerca de al menos un a tres ejes de rotación.

60 **[0038]** Según otra realización, se muestran en la Figura 4 dichos medios de restauración elástica 5 en la forma de al menos una cuchilla flexible 8 hecha de material de memoria de forma. En particular, dos cuchillas 8 pueden posicionarse debajo de cada molde 3, con el fin de empujarlo hacia arriba, de acuerdo con los grados de libertad mencionados anteriormente.

65 **[0039]** En la realización mostrada, cada cuchilla 8 tiene una forma general. En particular, varillas 9 pueden mantener el extremo inferior 10 de cada cuchilla 8, haciéndolo integralmente con dicha placa de soporte 2 más baja. El extremo opuesto 11 se deja libre y se pliega cuando simplemente se coloca en la parte superior de un molde 3.

[0040] Además, dicho dispositivo puede comprender topes 7, dispuestos debajo de cada molde 3, preferiblemente integralmente con el fondo del último, con el fin de limitar la expansión de los medios de restauración elástica 5.

5 [0041] Más concretamente, estos topes 7 tienen una forma de gancho, para permitir, por un lado, el enganche de la varilla 9 y por lo tanto asegurar la retención en presencia del empuje hacia arriba de los medios de restauración elástica 5 y, por otro lado, insertar un molde 3, a través de un ranura, a través del cual pasa dicha varilla 9, comprimiendo los medios de almacenamiento 5.

10 [0042] Se debería notar que una misma varilla 9 puede extenderse transversalmente o longitudinalmente, para conectar y mantener las cuchillas 8 de varios moldes 3 dispuestas en una fila o una columna, respectivamente.

15 [0043] Además, según una realización preferida, no mostrada, dicha placa de soporte inferior 2 puede comprender guías extensibles verticalmente y sobresaliendo fuera de la cara superior, a fin de asegurar el deslizamiento de los moldes 3 durante la traducción del trazo en compresión e inversamente de los medios de restauración elástica 5.

20 [0044] Adicionalmente, según la realización preferida, dichos medios de recuperación elástica 5 pueden incluir una bisagra en conexión con cada molde 3, a fin de garantizar al menos un grado de libertad de movimiento de dicho molde 3. Preferiblemente, esta bisagra está situada en la parte superior de dichos medios de restauración elástica 5 en el nivel del cruce con el fondo de dicho molde 3.

[0045] Según una realización particular, no mostrada, esta bisagra puede presentarse en forma de un cóncavo hemisférico, dentro del cual una bola tipo articulación de la rodilla está montada de manera que libremente pivote. Tal articulación luego proporciona dicho molde 3 con una libertad de de oscilación según tres grados de libertad.

25 [0046] Según otra realización más, mostrada en la Figura 5, dichos medios de restauración elástica 5 pueden presentarse en forma de un solo resorte de compresión 6 dispuesto debajo de cada molde 3. En particular, cada resorte 6 tiene una forma recta, teniendo cada uno de sus devanados una idéntica sección transversal, pero puede preferiblemente además ser cónico, estando situado su diámetro más grande en contacto con la placa inferior 2, mientras que su diámetro más pequeño se pone en contacto con la cara inferior de la parte inferior del molde 3 que sostiene.

30 [0047] Además, un tope puede estar dispuesto en el centro de dicho muelle 6, entre la placa inferior 2 y la parte inferior del molde 3, limitando el curso de este último y así su compresión.

35 [0048] Ventajosamente, este resorte 6 proporciona su molde 3 con un primer grado de libertad según un movimiento vertical de traslación, pero además con dos grados de libertad de oscilación del plano de paso a través del punto o la zona de descanso de la parte superior de dicho resorte 6 sobre la parte inferior del molde 3.

40 [0049] Siendo articulado de esta manera, el molde 3 puede moverse solo y su contacto con la placa superior 4 se ajusta automáticamente dependiendo de la desigualdad de sus bordes superiores 33, mejorando la estanqueidad así creada.

45 [0050] Ventajosamente, según una característica adicional, dicha placa de cubierta superior 4 tiene una masa, cuyo peso es más alto que la suma total de las fuerzas de dichos medios de restauración elástica 5. En breve, el mero posicionamiento de la placa superior 4, debido a su peso, asegura el al menos parcialmente la compresión de todos los medios de restauración elástica 5 del dispositivo 1, para que todos los bordes superiores 33 de todos los moldes 3 son empujados en contacto con el cara inferior 40 de dicha placa 4.

50 [0051] Cabe notar que en esta configuración de mero posicionamiento de la placa superior 4 en los moldes 3, la placa 4 puede comprender llantas 41 que se salen fuera de la cara inferior, con el fin de mantener su periferia relativa a dichos moldes 3 y, por lo tanto, a dicho dispositivo 1.

55 [0052] Según otra realización, no mostrado, dicho dispositivo 1 comprende medio para rápido bloqueo de dicha parte superior placa de cubierta 4 con dicho soporte inferior plato 2. Tal medios de bloqueo permitido, por una parte, para asegurar el mantener la ing y cierre de las dos placas 2, 4 juntos y, por otro lado, a determinar un cierre distancia Entre dijo platos 2, 4, para que se compriman los medios de restauración elástica 5.

60 [0053] Además, estos medios de bloqueo pueden ser posicionados solamente en la periferia del dispositivo 1, en particular en la forma de los llamados clips "rápidos", cierre a través de broche de presión, de enganche, o un par de tornillo y tuerca, o también un tornillo de tipo mariposa. Por lo tanto, es posible bloquear y en particular retirar dicha placa superior 4 con rapidez y simplemente mediante medios de bloqueo fáciles de implementarse y baratos.

65 [0054] Según otra realización, mostrada en las figuras 6 y 7, dichos medios de bloqueo pueden estar en la forma de medios de enganche 12 montados en el nivel de la placa de cubierta superior 4 de los moldes 3. Estos medios 12 están dirigidos a cooperar a través del enganche con arcos 13 montados en dicha placa inferior 2, proyectados con respeto a su cara superior.

**[0055]** Según la realización preferida, dichos arcos 13 pueden estar constituidos por un elemento en forma de U, cuyos extremos libres están atados a la cara superior de la placa 2 más baja. Además, estos arcos 13 pueden estar dispuestos entre los moldes 3, en especial a nivel de espacios libres previstos entre dichos moldes 3 debido a su forma.

5 **[0056]** Con este fin, preferiblemente dichos medios de enganche 12 comprenden al menos un gancho 14 diseñado móvil para pasar de una posición de enganche en un arco 13, en bloqueo de la placa superior 4 sobre la placa inferior 2, hacia una posición retraída, desbloqueando la unidad, y viceversa.

10 **[0057]** Más específicamente, esta movilidad consiste en un movimiento de traslación paralelo a dicha placa superior 4.

15 **[0058]** Cabe notar que cada gancho 14 puede además comprender un gancho opuesto 140, lo que asegura el enganche y mantenimiento de la placa superior 4 en posición desbloqueada. En resumen, el gancho opuesto 140 forma un tope bajo la cubierta al posicionar o eliminar este último.

20 **[0059]** Como se muestra en la figura 6, dichos medios de enganche 12 están en la forma de perfiles 15, en la cara inferior de los cuales se proporcionan varios ganchos 14. Estas barras de perfil 15 son aplicadas contra la cara superior de la placa superior 4, siendo proporcionadas ranuras 16 a través de esta última, para permitir el paso a través y el movimiento de dichos ganchos 14. En particular, estas ranuras 16 permiten guiar los ganchos 14 y el perfil de la barra 15 durante su movimiento de una a otra posición de bloqueo.

25 **[0060]** Preferiblemente, varias barras de perfil 15 pueden ser conectadas entre sí transversalmente por varillas 17 de conexión. Estas últimas aseguran una conexión integral 15 de varios perfiles de barra entre sí y, por lo tanto, su desplazamiento conjunto y simultáneo.

**[0061]** Tales medios de enganche 12 permiten mantener las placas 2 y 4 juntas, comprimiendo los medios de restauración 5, pero sin efectuar un cierre complejo y liberarse después de la cocción.

30 **[0062]** Por lo tanto, el dispositivo de placa de apoyo 1 para productos de panadería o similar asegura una unión por contacto y un apriete individualizado entre cada molde 3 y la cara inferior 40 de la placa de cubierta superior 4, a través de una fuerza restauradora, la cual no es más global, sino específica para cada molde 3, permitiendo a nivel local contrarrestar la deformación de la masa durante la fermentación y cocción.

35

40

45

50

55

60

65

**REIVINDICACIONES**

- 5      **1.** Un dispositivo de placa de soporte (1) para productos de panadería, pastelería o pastel, que comprenden al menos una placa inferior (2) y al menos dos moldes (3) soportados por dicha placa inferior (2), comprendiendo dicho dispositivo (1) también al menos una placa superior (4) superpuesta a dichos moldes (3), entrando su cara inferior (40) en contacto con las llantas superiores (33) de sus bordes respectivos, **caracterizados porque** comprenden medios de retorno elásticos (5) de cada molde (3) con una fuerza que repele individual e independientemente. cada molde (3) contra la cara inferior de la placa superior (4).
- 10     **2.** El dispositivo de placa de soporte (1) de acuerdo con la reivindicación 1, **caracterizado porque** dichos medios de retorno elásticos (5) comprenden un eslabón articulado con cada molde (3), a fin de proporcionar al menos un grado de libertad de movimiento de dicho molde (3) respecto a la placa inferior.
- 15     **3.** El dispositivo (1) según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizadas porque** dichos medios de retorno resiliente (5) asumen la forma de al menos un resorte de compresión (6), en particular cónico.
- 20     **4.** El dispositivo (1) de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 o 2, **caracterizado porque** dichos medios de retorno elásticos (5) asumen la forma de al menos una hoja flexible (8) hecha de material de memoria de forma.
- 25     **5.** El dispositivo (1) según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado porque** dicha placa superpuesta superior (4) tiene una masa cuyo peso es al menos mayor que la suma total de las fuerzas de retorno de dichos medios de retorno elásticos (5).
- 30     **6.** El dispositivo (1) según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado porque** comprende medios de bloqueo rápidos para bloquear dicha placa superior superpuesta (4) con dicha placa de soporte inferior (2).
- 35
- 40
- 45
- 50
- 55
- 60
- 65

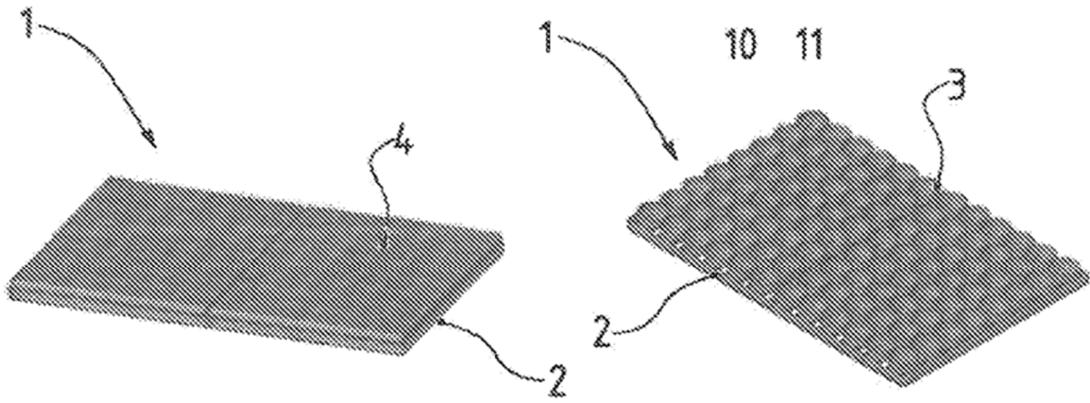


FIG. 1

FIG. 2

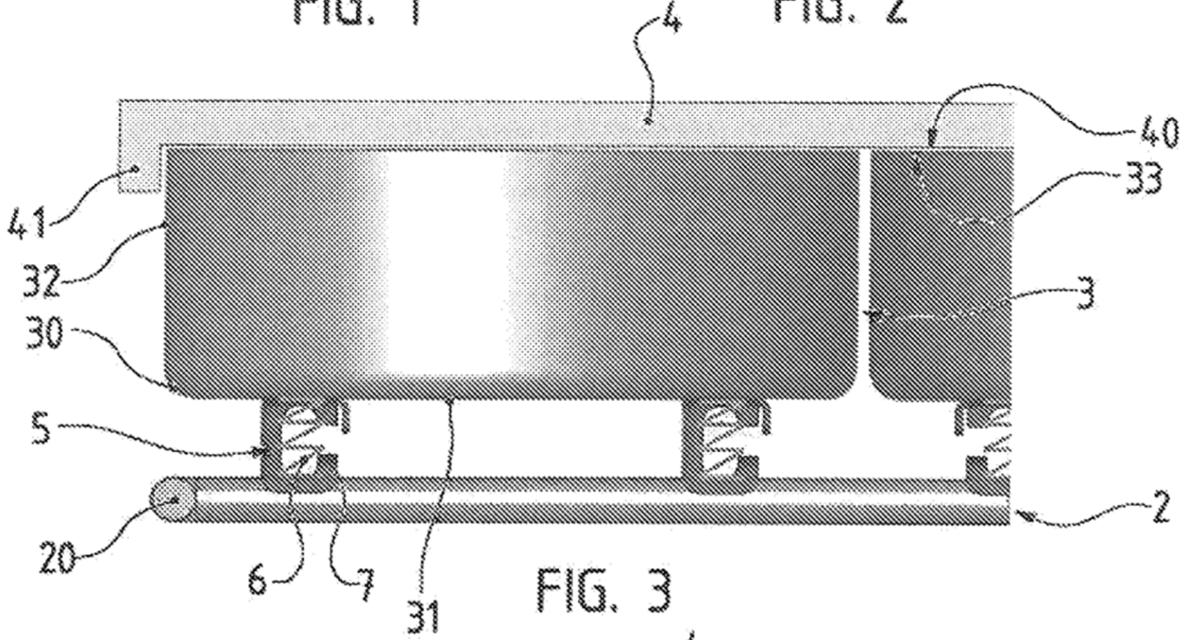


FIG. 3

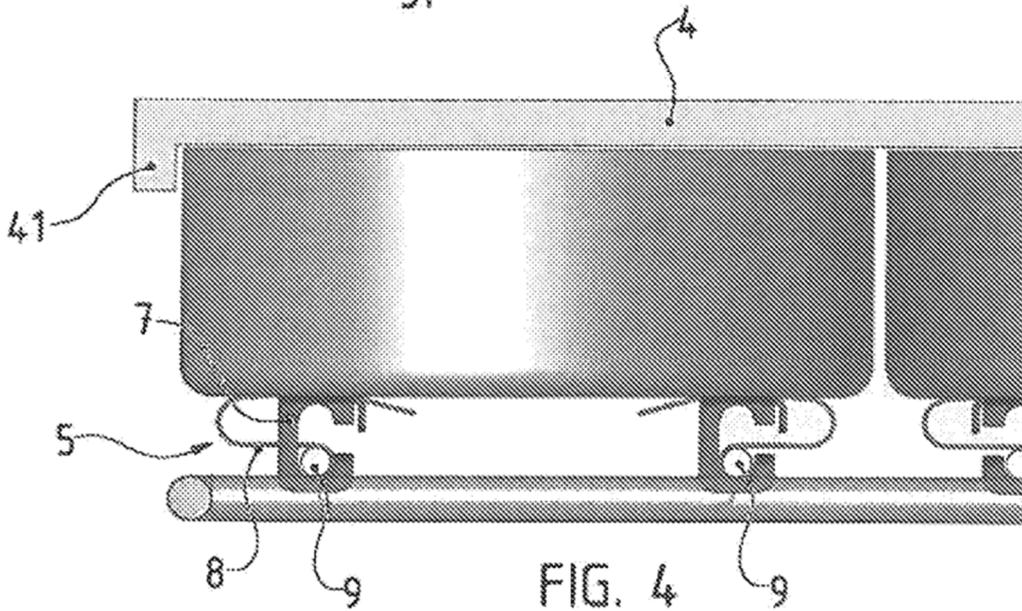


FIG. 4

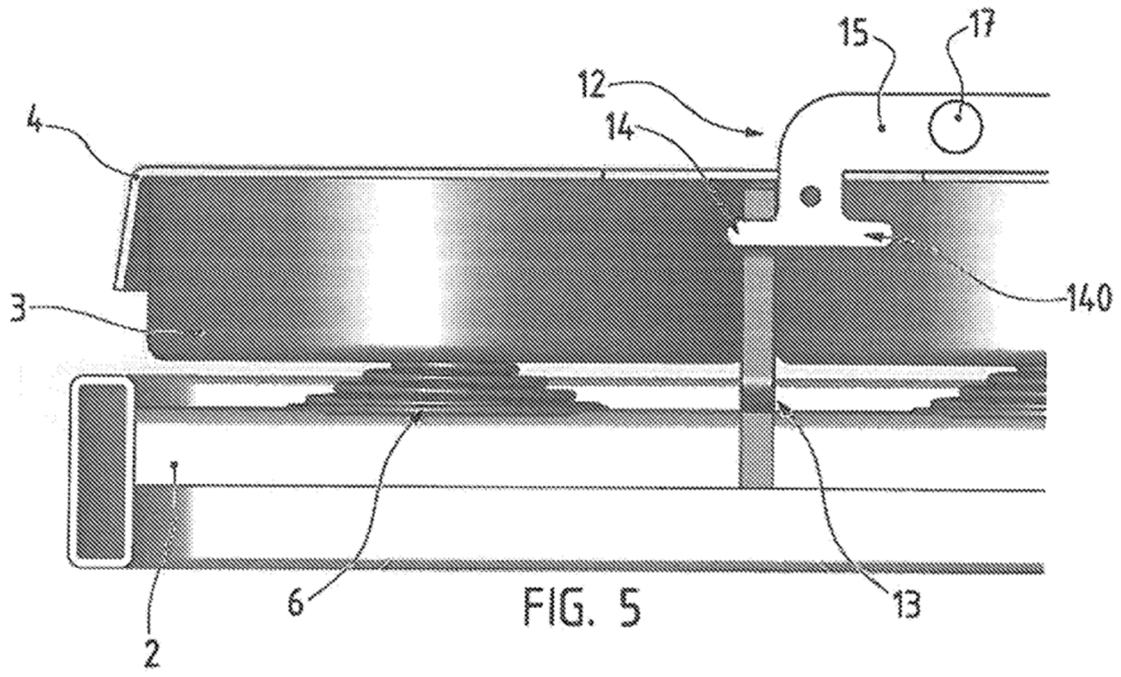


FIG. 5

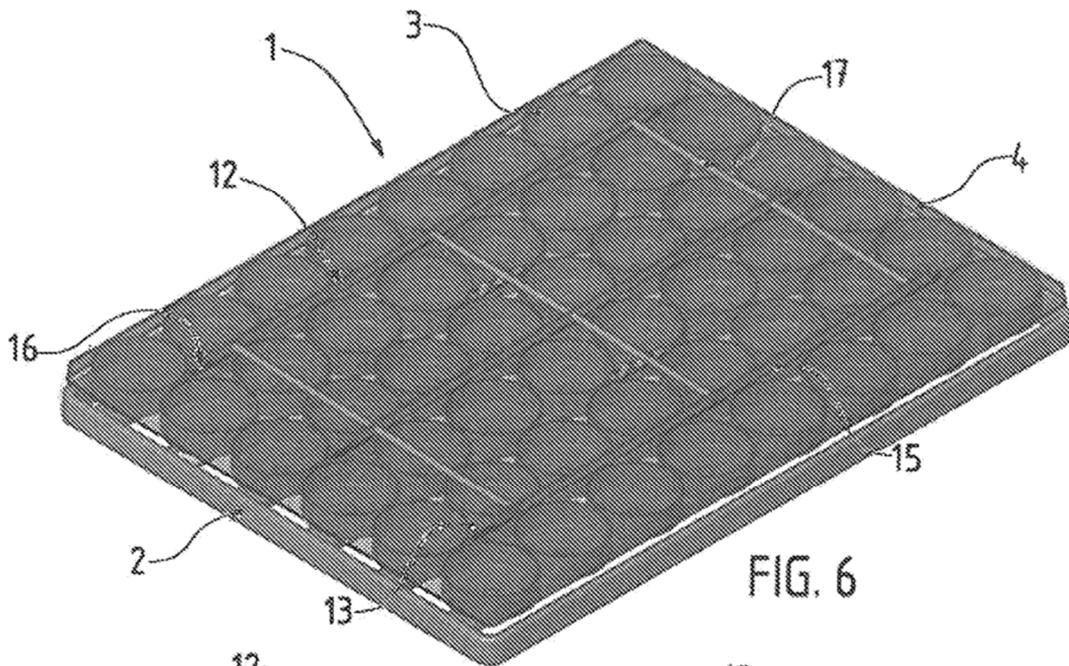


FIG. 6

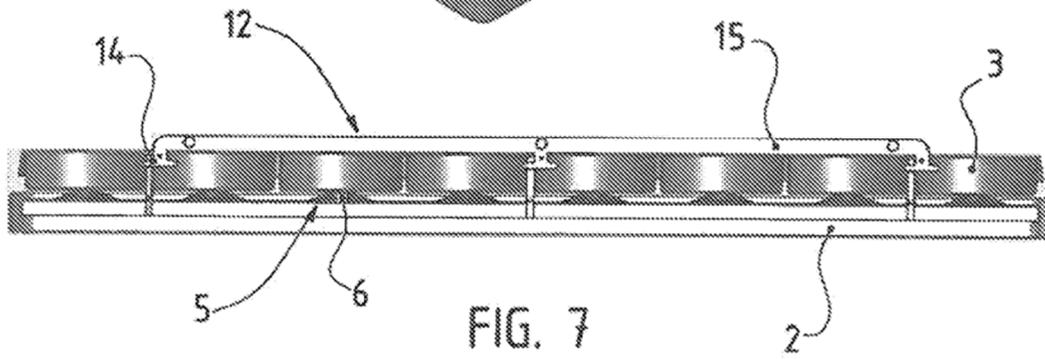


FIG. 7