

REIVINDICACIONES

1. Una licuadora al vacío que tiene un recipiente, una base de motor que contiene un motor, un eje de accionamiento de motor, un soporte de cuchilla que tiene una cuchilla con un eje de cuchilla para conectar dicho eje de accionamiento del motor, un ventilador conectado con dicho eje de accionamiento de motor, **CARACTERIZADA** porque la mejora comprende:

dicha base de motor contiene un dispositivo de evacuación:

un sistema de engranajes para permitir que dicho motor active dicho dispositivo de evacuación sin hacer girar dicha cuchilla;

dicho eje de accionamiento de motor está adaptado para energizar dicho dispositivo de evacuación; y

un sistema de conductos define un pasaje de aire desde dicho recipiente a dicho dispositivo de evacuación para evacuar el aire desde dicho dispositivo.

2. La licuadora al vacío de acuerdo con la reivindicación 1 **CARACTERIZADA** porque dicho sistema de engranajes es un embrague.

3. La licuadora al vacío de acuerdo con la reivindicación 1 **CARACTERIZADA** porque dicho dispositivo de evacuación es una bomba de vacío.

4. La licuadora al vacío de acuerdo con la reivindicación 1 **CARACTERIZADA** porque dicho sistema de conductos incluye un conducto de recipiente que tiene un extremo abierto capaz de abrirse o cerrarse por medio de una compuerta de gravedad.

5. La licuadora al vacío de acuerdo con la reivindicación 1 **CARACTERIZADA** porque dicho sistema de conductos incluye un conducto de recipiente que tiene un extremo abierto protegido por una protección anti salpicadura.

6. La licuadora al vacío de acuerdo con la reivindicación 2 **CARACTERIZADA** porque dicho sistema de engranajes se controla por medio de instrucciones recibidas desde una placa de circuito impreso.

7. La licuadora al vacío de acuerdo con la reivindicación 3 **CARACTERIZADA** porque dicho eje de motor que activa la bomba de vacío comprende un sistema de engranajes que incluye un solenoide capaz de conectar un primer engranaje ubicado en dicho eje de motor y un segundo engranaje ubicado en dicha bomba de vacío.

8. La licuadora al vacío de acuerdo con la reivindicación 1 **CARACTERIZADA** porque dicho sistema de conductos incluye un conducto descendente, dicho conducto descendente incluye una válvula cerca de dicho dispositivo de evacuación y un solenoide capaz de abrir y cerrar dicha válvula.

9. La licuadora al vacío de acuerdo con la reivindicación 3 **CARACTERIZADA** porque dicho sistema de conductos incluye un conducto de recipiente que tiene un extremo abierto capaz de abrirse o cerrarse por medio de una compuerta de gravedad.

10. La licuadora al vacío de acuerdo con la reivindicación 3 **CARACTERIZADA** porque dicho sistema de conductos incluye un conducto de recipiente que tiene un extremo abierto protegido por una protección anti salpicadura.

11. La licuadora al vacío de acuerdo con la reivindicación 7 **CARACTERIZADA** porque dicho solenoide está controlado por las instrucciones recibidas desde una placa de circuito impreso.

12. Una licuadora al vacío que tiene un recipiente, una base de motor que contiene un motor, un eje de accionamiento de motor, un soporte de cuchilla que tiene una cuchilla con un eje de cuchilla para conectar dicho eje de accionamiento del motor, un ventilador conectado con dicho eje de accionamiento de motor, **CARACTERIZADA** porque la mejora comprende:

dicha base de motor contiene una bomba de vacío que comprende al menos dos cámaras;

una primera cámara de dicha bomba de vacío está conectada con un conducto de vacío ubicado en las cercanías de dicho ventilador;

dicha primera cámara de dicha bomba de vacío está adaptada para ser accionada por el aire expulsado por dicho ventilador en dicho conducto de vacío en dicha primera cámara de bomba de vacío;

una segunda cámara de dicha bomba de vacío está adaptada para ser accionada por dicha primera cámara;

un sistema de engranajes para permitir que dicho motor active dicha bomba de vacío para evacuar dicho recipiente sin hacer girar dicha cuchilla; y

un sistema de conductos define un pasaje de aire desde dicho recipiente a dicha segunda cámara de bomba de vacío para evacuar el aire desde dicho dispositivo.

13. La licuadora al vacío de acuerdo con la reivindicación 12 **CARACTERIZADA** porque dicho sistema de conductos incluye un conducto descendente, dicho conducto descendente incluye una válvula cerca de la bomba de vacío y un solenoide capaz de abrir y cerrar dicha válvula.

14. La licuadora al vacío de acuerdo con la reivindicación 12 **CARACTERIZADA** porque dicho sistema de conductos incluye un conducto de recipiente que tiene un extremo abierto capaz de abrirse o cerrarse por medio de una compuerta de gravedad.

15. La licuadora al vacío de acuerdo con la reivindicación 12 **CARACTERIZADA** porque dicho sistema de conductos incluye un conducto de recipiente que tiene un extremo abierto protegido por una protección anti salpicadura.

16. La licuadora al vacío de acuerdo con la reivindicación 12 **CARACTERIZADA** porque dicha primera cámara de la bomba de vacío además comprende un primer propulsor ubicado en la primera cámara, dicho primer propulsor está conectado con un

eje de vacío, dicho eje de vacío está conectado con un segundo propulsor ubicado en dicha segunda cámara.

17. La licuadora al vacío de acuerdo con la reivindicación 13 **CARACTERIZADA** porque dicho solenoide está controlado por las instrucciones recibidas desde una placa de circuito impreso.

18. La licuadora al vacío de acuerdo con la reivindicación 12 **CARACTERIZADA** porque dicho sistema de engranajes es un embrague.