

MAY. 1958

P - 15.423

57965



MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

MODELO DE UTILIDAD

en

ESPAÑA

por VEINTE años

a nombre de RENE WEISS, de nacionalidad francesa, residente en Ain-Terguellah, Tunez, por:

"UN DISCO METALICO"

En el proceso de extracción de líquidos en mezcla pastosa con ayuda de prensas hidráulicas o mecánicas, y especialmente en la extracción de aceite de oliva, la pasta colocada entre los capazos o discos de esparto (alfa, coco, pelo de cabra, etc...) está sometida a una presión prolongada con el fin de obtener el máximo de rendimiento.

Bajo la presión, la pasta tiende a huir, bien hacia la periferia, bien hacia el centro, según zonas de menor resistencia; de esto resulta una línea neutra circular que se sitúa cerca del tercio central del radio del disco, separando

57965



las líneas de fuerza opuestas y tendiendo a arrancar fibras del disco de esparto, por tracción. La mayor parte de los discos o de los capazos de esparto son destruidos de esta manera, y el precio de coste de fabricación en una campaña oleícola está fuertemente influido por el importante consumo de estos accesorios.

El modelo de utilidad presentado es un disco metálico del cual da una vista en planta la fig. 1.

Está compuesto de un hilo de acero, estañado o no, o de cualquier otro metal ferroso o no, o de materia plástica, arrollado en espiral para formar un plato. Este arrollamiento está ejecutado no dejando más que un intervalo micrométrico entre las espiras. Estas últimas pueden estar formadas también por aros concéntricos, en lugar de estar arrolladas en espiral.

El hilo empleado puede presentar una sección geométrica cualquiera, pero de preferencia, se adoptará un hilo redondo que, reteniendo la pasta en transcurso de prensado, permite un descapazado más fácil.

Medios cualesquiera tales como, por ejemplo: puntos de soldadura 2, grapas, juiciosamente colocados, sirven de unión entre las espiras y dan rigidez al plato así constituido.

Un agujero central 3 está reservado para el desagüe de la porción de líquido que fluye hacia el centro. Este agujero puede estar previsto en la dimensión del diámetro de las agujas cuando los discos son empleados en prensas de aguja.

Es natural que estos discos metálicos pueden ser fabricados en todos los diámetros que correspondan a la superficie de las cubetas de las prensas en las cuales deben de ser aplicados.

El montaje de los discos en las prensas puede efectuarse



57 365 MAY 16

de varias maneras diferentes, y especialmente como lo representa la fig. 2 que es una parte de corte axial de una columna de prensado montada en una prensa hidráulica. La pasta 4 está intercalada entre un disco metálico 1 y un disco de esparto 5.

5 Este montaje presenta las ventajas siguientes:

- supresión de la mitad de los discos de esparto
- duración de los discos de esparto utilizados aumentada

10 en notables proporciones: el efecto de arranque del cual se ha hablado más arriba está combatido por la resistencia del disco metálico, y por este hecho, este efecto de arranque no se ejerce más que débilmente sobre el disco de esparto.

15 De esto resulta una economía notable sobre el precio de coste del aceite fabricado, debida a la supresión de la mitad de los discos de esparto, y a la duración de servicio prolongado de estos últimos que se empleen. En cuanto a los discos metálicos, son prácticamente indeseables.

20 En el caso de pastas de fluidez más reducida, los discos de esparto 5 pueden ser suprimidos totalmente como lo representa la fig. 3. Facultativamente, pueden añadirse a los discos metálicos 1, como lo indica el primer disco de la fig. 3, algunos elementos 6 de hilo que ayudarán a la retención de la pasta.

25 Con este último montaje, la partida de "accesorios" en el precio de coste de fabricación, no lleva más que la amortización de los discos metálicos y la economía así realizada, es considerable.

Además de las ventajas citadas anteriormente, el empleo de los discos metálicos que forma el objeto de dicho modelo de utilidad permite:

30 - una elaboración más rápida del líquido a extraer de

• 57965



la pasta, reduciendo sensiblemente el tiempo de prensado.

- una carga de pasta mayor en la prensa: no teniendo los discos metálicos más que un espesor de dos o tres milímetros, mientras que los discos de esparto tienen un espesor normal de 12 a 15 milímetros.

- un rendimiento superior de aceite debido al drenaje más fácil del líquido.

N O T A

Los puntos que como característica de novedad se presentan para que sean objeto de este Modelo de Utilidad en España, por VEINTE años, son los siguientes:

1º. - Un disco metálico caracterizado por un hilo arrollado en espiral para formar un plato; estando retenidas las espiras entre sí, por medios de unión cualesquiera, y que se intercala en las prensas hidráulicas, con vistas a la extracción del líquido contenido en la pasta.

2º. - Un disco según la reivindicación anterior caracterizado porque el montaje se hace con intercalamiento de discos de esparto.

3º. - Un disco metálico.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de cuatro hojas escritas por una sola cara.

Madrid,

1 MAY 1958

P. A.

Fig. 1

57965

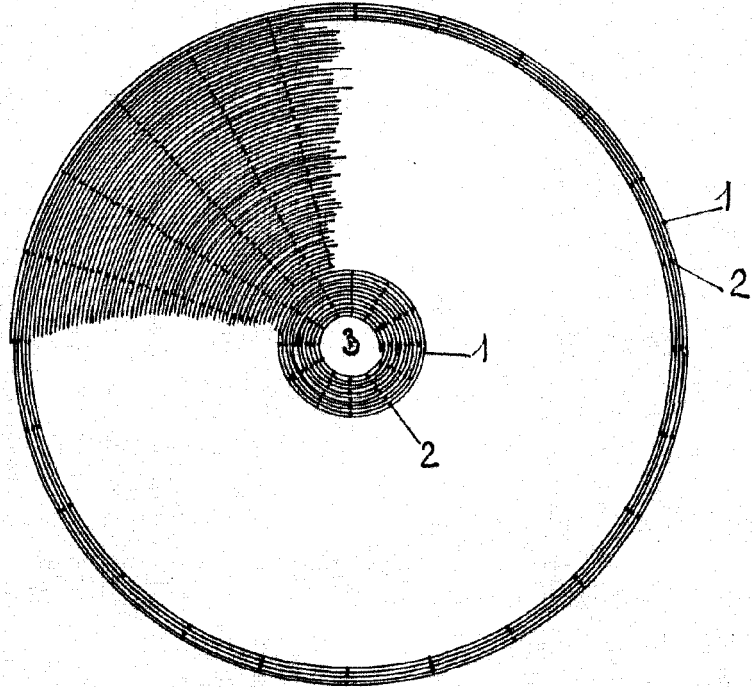


Fig. 2

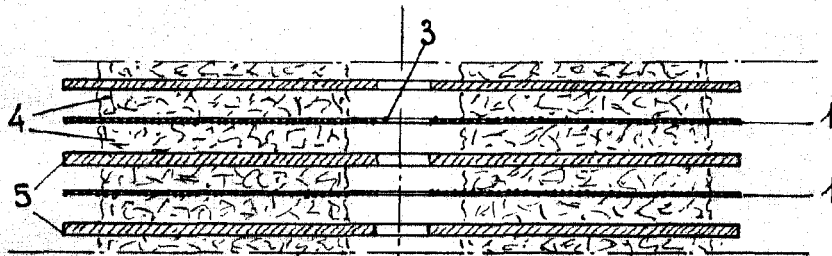


Fig. 3

[Handwritten signature]