

186758



186758

PATENTE DE INVENCION

que por 20 años, para España y sus Posesiones, se solicita a favor de DON LUIS RICO BLANES, de nacionalidad española, residente en JUMILLA (Murcia-España) calle General Moscardó, núm. 1, por: "PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE CAPACHOS Y CAPACHETAS".-

-Memoria descriptiva-

5 La presente memoria se refiere a la fabricación de capachos y capachetas, mediante la utilización de un boliche de invención, cuyo procedimiento y dispositivo constituyen un todo inseparable que se trata de proteger en nuestro país mediante el registro de esta patente.

10 Son conocidos boliches de diferentes tamaños, todos ellos de forma cilíndrica, perforados en el centro de su diámetro y taladrados en el cuerpo del cilindro con orificios que forman dos líneas bastante próximas entre sí y con el mismo número de agujeros cada una que será variable a juicio del fabricante.

15 Las patas de boliches conocidas, son de dos sistemas: uno en el que van clavadas en forma de circunferencia delante de los agujeros tantas patas (que son alcayatas o algo similar) como perforaciones tiene una de las dos líneas de orificios practicados en el cuerpo cilíndrico. El otro sistema consiste en que las patas del boliche constituyen unos ojos de cáncamo u otra cosa similar, que en número de 2, 3, 4 o 5 van clavados al borde de las caras del bo-



liche más próxima a las perfecciones. Dichos ojos de cáncamo sirven para sostener una guía circular y, metálica, que da forma y dimen-
sión al agujero del capacho y cuya parte posterior, sostiene uno de
los extremos del nervio de éste.

El cuerpo del boliche comprendido en esta patente, es parecido a los que se usan corrientemente, pero tiene diferencias esenciales, por ejemplo, la construcción y forma en que van colocadas las patas, no conocido y que precisamente constituyen la parte esencial del nuevo boliche, que está íntimamente ligado con el proceso de fabricación objeto de ésta memoria.

Asimismo se diferencia la situación de las perforaciones del cuerpo cilíndrico, que en los conocidos van casi juntos y en el muestrito, se sitúan al lado de las caras del cuerpo del boliche.

Para el mejor desarrollo de ésta memoria, acompañamos a la misma una hoja de dibujos que ofrece varias fases del procedimiento y dispositivo que nos ocupan.

La figura 1, representa el boliche visto de frente con parte de las agujas colocadas.

La figura 2, es una vista lateral del mismo.

La figura 3, lo muestra por su parte posterior.

La figura 4, ofrece la primera fase de fabricación del capacho, o sea el empiezo o arandela colocado sobre las patas o guías del boliche.

La figura 5, el empiezo o arandela aprisionado entre los nervios, en otra fase de la fabricación.

La figura 6, es el capacho terminado de acuerdo con el procedimiento objeto de ésta patente.

Estas figuras se complementan con las siguientes indicaciones:

A- patas del boliche

B- cuerpo cilíndrico del mismo

C- agujas

D- perforaciones del cuerpo cilíndrico

E- capacheta que sirve de empiezo o arandela

F- eje del cuerpo cilíndrico

- G- relleno de trenza
- J- orificio del capacho
- K- nervios del mismo.

186758.26



55 De acuerdo con las figuras y referencias procedemos a la descripción del procedimiento y dispositivo que se traten de registrar.

60 El cuerpo B del boliche, es un cilindro de madera o metal con dimensiones normales que oscilan entre 1 y 10 cm, de altura por 3 a 20 cm, de diámetro, perforado al borde de cada una de sus caras. El número de orificios D que lleva generalmente al borde de cada una de sus caras oscilará entre 5 y 35 con profundidad de $\frac{1}{2}$ a 5 cm, y también lleva una perforación cilíndrica para el eje F.

65 Soldadas o sujetas mediante tornillos, llevas unas patas A, metálica o de madera, en una, dos o tres piezas, constituidas por una combinación de barras y escuadras ó ángulos, que en forma de h van fijas al cuerpo cilíndrico en número que variará entre dos y siete. Las dimensiones normales son para la barra recta, 3 a 15 cm, y para la escuadra o ángulo de 1 a 10 cm, en cada uno de sus lados, 70 no siendo necesario que estos sean iguales.

Las agujas E, son unos trozos de alambre acerado, con longitud entre 10 y 70 cm, cada uno que se colocan en las perforaciones D del cuerpo B del boliche en número que oscila entre 10 y 70.

75 El diámetro del boliche estará relacionado con el del agujero J del capacho que se vaya a construir y su altura se relaciona con la distancia a que el fabricante quiera disponer las dos líneas, de orificios D en el cuerpo cilíndrico. El número de éstas perforaciones D, tiene a su vez relación con el de agujas C y por lo tanto con el de nervios K, de que constará el capacho a realizar.

80 La perforación del centro de diámetro del boliche, tiene por objeto alejar un eje F, para que el cuerpo citado tenga movimiento circular.

El número de patas A que sirven de guía y sostén al agujero J del capacho, será a voluntad del constructor y sus dimensiones 85 estarán de relación con dicho orificio.



La cantidad de agujas C se relacionará con el de nervios K dispuestos por el fabricante en el capacho, ya que cada una de ellas sostiene un nervio doble. El tamaño de éstas agujas estará en proporción con el diámetro que haya de tener el capacho.

90 Debido a las características del boliche y a su utilización en la construcción de los nuevos capachos y capachetas, esta se inicia del modo siguiente:

Sobre las patas o guías A del boliche, se sitúa una capacheta E de esparto, en pequeñas dimensiones, de las conocidas en el mercado y en el argot capachero con el nombre de empiezo o arandela, 95 la cual se confecciona de los puntos de capacho llamados liso-recio artana o elástico y espiguilla, en tamaño variable, según convenga que dará forma y dimensión al agujero J del capacho.

Dicho empiezo o arandela queda aprisionado entre los nervios 100 K, constituyendo un refuerzo muy grande y dando una duración al capacho, mucho mayor que la de todos los conocidos hasta la fecha. Esta es la parte más fundamental del nuevo procedimiento de fabricación.

La realización del resto del capacho es la misma empleada 105 para los llamados de cordelillo, filete y filástica.

Para confeccionarlo es conveniente el empleo de trenza del esparto crudo, con grueso aproximado a un centímetro, aunque puede variarse dicho grueso a juicio del fabricante.

En definitiva, preconizamos las siguientes modalidades de 110 capachos:

1º Todo de trenza de esparto crudo (nervios K y relleno G)

2º Con nervios de piola de esparto picado y relleno de trenza de esparto crudo.

3º Con nervios de piola de esparto cocido y relleno de filete 115 o de filástica.

4º Con relleno de filete o de filástica y nervios de trenza de esparto crudo.

Descrita la naturaleza y objeto de esta patente de invención se declara que los puntos de invención propia y nueva del solici-



120 tante, sobre los que ha de recaer la misma, están comprendidos
en las siguientes

REIVINDICACIONES

125 1ª.- Procedimiento y dispositivo para la fabricación de capachos
y capachetas caracterizado porque en las patas o guías en forma
de h, que van soldadas o atornilladas al cuerpo cilíndrico del
boliche y formadas por una barra recta unida a otra en ángulo,
cuyo tamaño está en relación con el agujero del capacho que han
de guiar y sostener, se coloca una capacheta de esparto de peque-
130 ñas dimensiones fabricadas en puestos liso-recio, artana o elás-
tico y espiguilla, la cual constituye el empleo o arandela del
capacho, a cuyo agujero da forma y dimensión. Dicha arandela, se
aprisiona con la parte inferior de los nervios dobles que se dis-
ponen en las agujas del boliche, constituyendo así un refuerzo
que presta gran duración al capacho. A partir de la periferia de
135 este empleo o arandela, se sigue la confección mediante los sis-
temas llamados de cordelillo, filete y filástica.

2ª. Procedimiento y dispositivo para la construcción de capachos
y capachetas, según lo reivindicado en el punto primero, caracteri-
zados porque en el cuerpo cilíndrico del boliche, junto al borde
140 de cada una de sus caras, van dispuestas perforaciones alineadas
que oscilan entre cinco y treinta y cinco, en las cuales se alo-
jan las agujas porta-nervios en cantidad que variará de diez a
setenta según el número de nervios que haya de llevar el capacho y
cuyas dimensiones serán con arreglo al diámetro del mismo. La
145 confección de los nervios y relleno de éste, puede realizarse
totalmente con trenzas de esparto crudo o alternando nervios de
piola de esparto picado con relleno de trenza de esparto crudo,
así como combinando relleno de filete o filástica con nervios de
trenza de esparto crudo.

150 3ª. PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACIÓN DE CAPACHOS
Y CAPACHETAS.- - - - -

Tal como se describe en la memoria que antecede y se
ilustra en los dibujos adjuntos.

186758

Consta esta memoria de seis hojas foliadas y mecanografiadas
por una sola cara.-

Madrid, 25 de Enero de 1.949.-

[Handwritten signature]

26 E



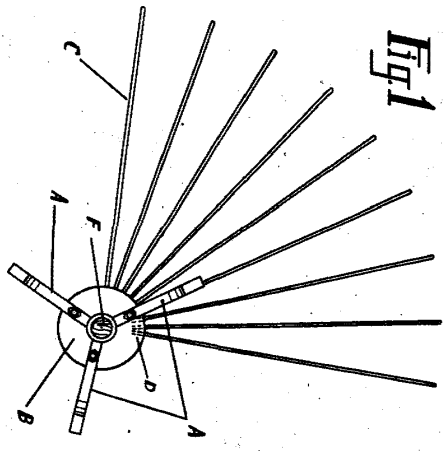


Fig. 2

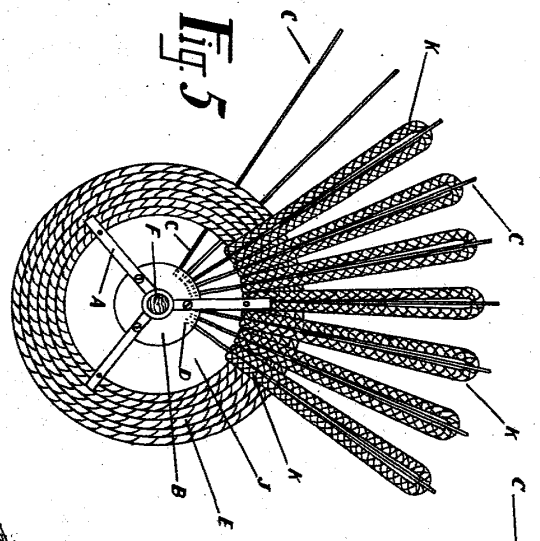
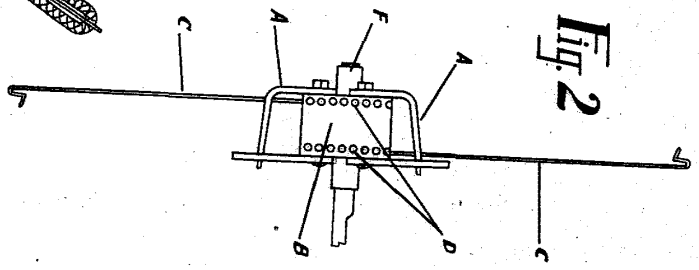


Fig. 5

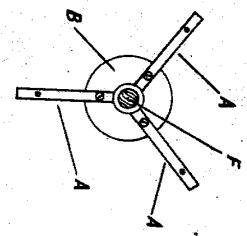


Fig. 3

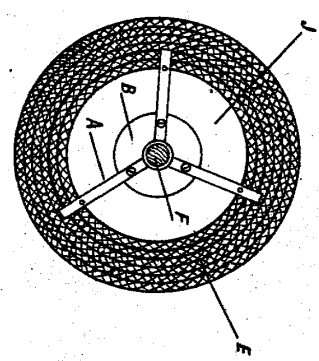


Fig. 4

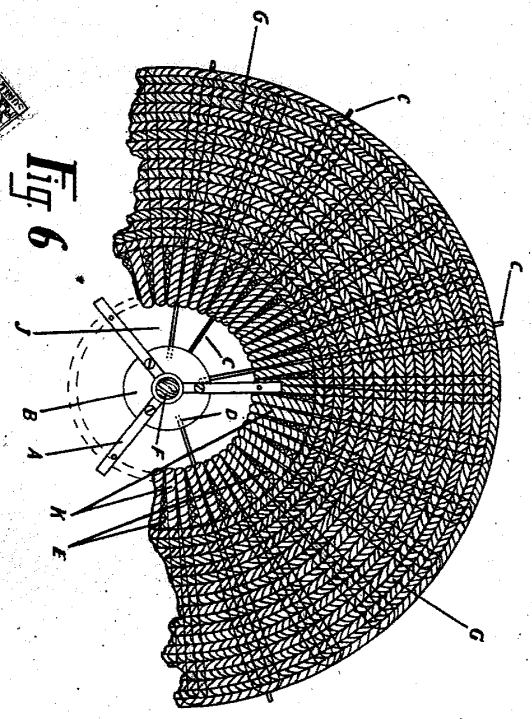


Fig. 6



Escala variable
Módulo: ENERO, 1949