

191228



191228

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

PATENTE DE INVENCION

en

ESPAÑA

por VEINTE años

por "Perfeccionamientos en la fa-

bricación de capachos y capachetas"

A nombre de:

Don Juan Antonio López Navarro, de nacionalidad española.

Domiciliado en:

ABANILLA (Murcia).

-o-

El objeto de la presente solicitud de Patente de Invención, se refiere a perfeccionamientos introducidos en la fabricación de capachos y capachetas para uso de la extracción de aceites en prensas de gran presión, que modifican fundamentalmente cuanto a este respecto se conoce hasta ahora y ven encaminados a la consecución, como producto industrial, de capachos y capachetas dotados de notables ventajas sobre los actualmente en uso, como a continuación se verá.

La industria de fabricación manual de capachos y capachetas para ser utilizados en la extracción del aceite, es antiquísima, a pesar de lo cual aun no se había dado con un procedimiento de fabricación que adoptara a los capachos obtenidos del arriestramiento capaz de hacerles rendir una larga duración sin riesgo de ser prontamente destruidos al ser sometidos a las altas presiones que se utilizan en las almazaras.

El aserto que antecede se comprueba con el ligero estudio de los procedimientos actuales de fabricación de capachos uti-

19122817



lizados hasta hoy que se exponen a continuación.

20 Veamos primero el estudio referente a los capachos de esparto en rama confeccionados, artans, racios lisos y ramos racios lisos:

Se trabajan los racios lisos empezando una especie de "ramal" o "hijuela" a cuyo alrededor se va tejiendo sin más apoyo que los espartos adheridos a las "majas" cuando van quedando 25 pobres de fibra y así sucesivamente. Tanto estos como los llamados "artans" resisten mal la presión, resistiendo algo más estos últimos, pero sin resultado satisfactorio por las razones que a continuación se exponen.

30 La presión ejercida sobre los capachos, está contrarrestada en el sentido vertical por plancha de la parte baja de la prensa por lo cual la destrucción de los capachos no puede proceder de esta componente sino de la horizontal que al no estar contrarrestada por nada ha de serlo por la trabazón o arriestramiento de las fibras de los capachos. Si este trabazón o 35 arriestramiento no es muy sólida, ferrosamente en un tiempo relativamente pequeño se produce la destrucción del capacho. Los capachos construidos como anteriormente se dice, carecen de arriestramiento o trabazón radial y por tanto su resistencia a este esfuerzo horizontal es pequeña.

40 Se ha querido solventar esto procurando un arriestramiento radial desde el ojo central hasta su terminación, sin que ninguno de los sistemas ensayados haya tenido éxito; en efecto el arriestramiento ensayado con trabas aplicadas con cuerdas más o menos gruesas hechas a la presión de unos con otros en 45 el sentido de arriba a abajo rompen todas las trabas ya que la presión no recae sobre los cuerpos iguales.

El arriestramiento de refuerzo consistente en unos nervios que, una vez fabricados los capachos, se introducen por su masa en dirección al ojo central, tampoco solventa la dificultad puesto que al ser introducidos después de fabricados 50 los capachos utilizando agujas, deturpan la rotura de las majas confeccionadas y además, al soportar el esfuerzo, lo sufren



primero las cuerdas que van a reforzar el capacho puesto que
quedan más tirantes, rompiéndose y quedando el capacho sin
55 arriostamiento ninguno, con lo que encarecimiento que supone
este sistema no sirve para nada ni beneficia a fabricante ni
consumidor.

Otro sistema de capachos utilizados, son los llamados de
filate cuyo secreto de mayor duración no reside en que sean de
60 cuerdas de filate, fibras de coco, sino en que ya cuentan con
unos nervios iniciales al empezar su fabricación, pero sin em-
bargo tampoco resuelven satisfactoriamente la cuestión de una
trabazón o arriostamiento que asegure la indestructibilidad
del capacho.

75 Con el fin de obviar todos los inconvenientes señalados y
obtener capachos que, a la par que un costo de fabricación no
elevado, posean una indestructibilidad suficiente, se ha idea-
do el procedimiento perfeccionado objeto de la presente solici-
tud.

70 El procedimiento perfeccionado de que se trata, consiste
en la fabricación de los capachos de acuerdo con el proceso si-
guiente:

Se fabrican con el punto conocido de "artana" o "lisos",
pero al iniciar la fabricación, en el "arpiazo" o "hijuela",
75 se cruza una cuerda en sentido radial o sea de nervio a los
puntos siguientes, después se aplica otra y así sucesivamente
se van sacando tantas cuerdas o nervios como se crea necesario
según tamaño, presión y demás características de trabajo. Es-
tos nervios van introducidos en la interioridad del tejido que,
80 para que lleguen a su terminación con las cuerdas cortadas en
su principio, se entiende deberán dejarse muertos en medio de
las majas correspondientes y de este modo se consigue no se
gasten. Cuando desde su principio el operario va tejiendo el
capacho, hay que guardar una distancia de una cuerda a otra, y
85 para ello no se toma una cuerda de nervio unida a la maja para
llevarla más adelante, sino que en medio de las dos cuerdas a
separar se "rompe majas", sistema ya conocido en las zonas ca-



90 pacheras, se guarda la distancia prudencial de igual longitud unos de otros. Estos nervios son así llegados a la terminación de la capella o cobija o, si es capacheta, hasta el remate a su diámetro, y entonces no se cortan sino que se toman como majas y se va terminando.

95 De esta manera los nervios quedan adecuadamente unidos al empezar la fabricación, que al dejar las cuerdas en el sentido de "majas muertas", hace que cada una doble un poco, precaución inexcusable ya que así todos los puntos del capacho y los nervios cedan por igual al ser sometidos a presión con lo que su resistencia es completa evitándose el escape de majas o roturas por presión de la mesa sobre las cabezas de los espartos.

100 En el adjunto plano se ha representado dos fases de la fabricación de un capacho de acuerdo con los principios señalados. En la figura 1, se representa el empiezo o hijuela (1) en la que se han aplicado los nervios (2) en el primer proceso de la fabricación; en la figura 2 se indica un capacho en la mitad de su fabricación visto por la cara, en la que se ven los nervios 105 (2) que continúan hasta su terminación.

110 Describe suficientemente la invención, así como la manera de llevarla a la práctica, debiéndose constar que la misma es susceptible de variaciones de detalle que no alteren su fundamento.

----- N O T A -----.

Los puntos de invención propia y nueva que se presenta para que sea objeto de esta patente de Invención por veinte años en España, son los siguientes:

115 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de capachos y capachetas, caracterizados por que la construcción de los mismos se inicia con el punto denominado de "artana" o "liscos", pero cruzando en el empiezo o hijuela, en sentido radial o sea de nervio a los puntos siguientes, tantas cuerdas o nervios como se crea necesario.

2.- Perfeccionamientos en la fabricación de capachos y capachetas, caracterizados por que los nervios aludidos en la an-

17 E



191228

125

terior reivindicación van introducidos en la interioridad del tejido dejándose cuartos en medio de las majas correspondientes con lo cual se consigue que no se gasten.

130

3.- Perfeccionamientos en la fabricación de capachos y capachetas, caracterizados por que se guarda una distancia de una cuerda a otra y para ello no se toma una cuerda de nervio unida a la maja para llevarle más adelante, sino que en medio de las dos cuerdas se separan se rompen majas.

135

4.- Perfeccionamientos en la fabricación de capachos y capachetas, caracterizados por que los nervios son llevados hasta la terminación de la capilla o cobija o, si es capacheta, hasta el remate a su diámetro, y entonces no se cortan, sino que se toman como majas y se va terminando.

5.- Perfeccionamientos en la fabricación de capachos y capachetas.

Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede representada en el plano que se acompaña y para los fines que se han especificado.

Esta memoria consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 17 de Enero de 1930

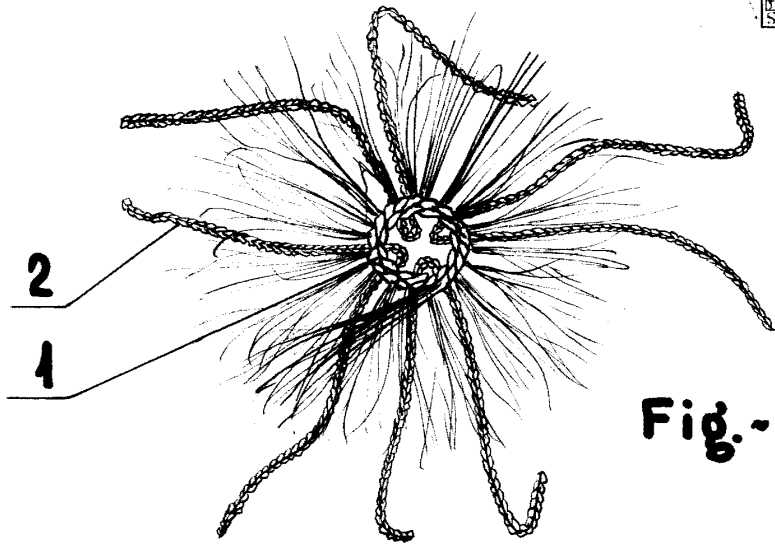


Fig. - 1

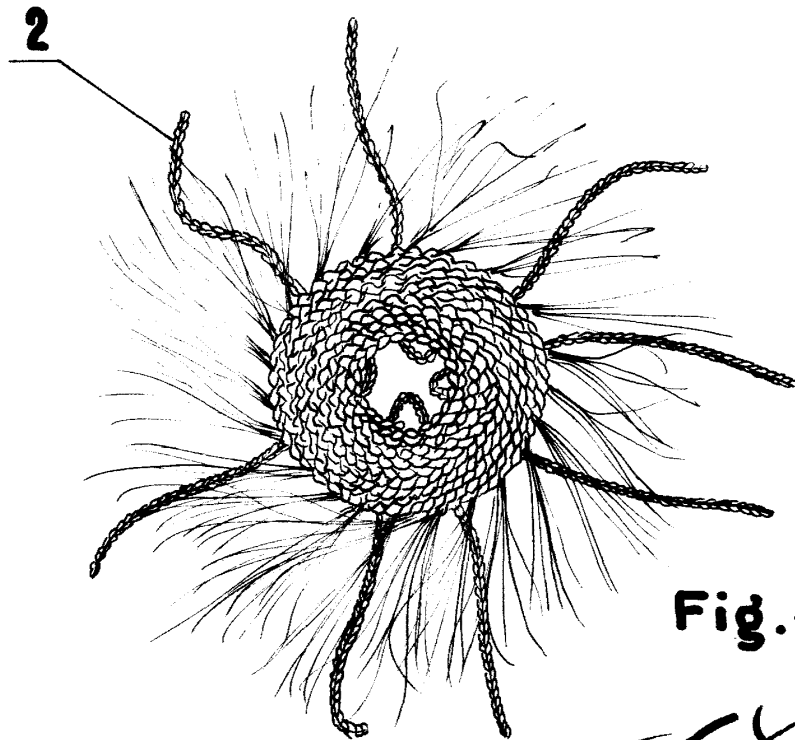


Fig. - 2

A handwritten signature in cursive script, located at the bottom right of the drawing area. The signature appears to read 'E. J. Quinn'.