

106048

Memoria Descriptiva

de

PATENTE DE INVENCION

a favor

de

DON VICENTE GARZON SOLAZ

-O-O-O-

OFICINA TÉCNICA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL

J. LOPEZ

AGENTE OFICIAL

MADRID
Av. José Antonio, 66
Teléf. 31-14-54

VALENCIA
Pascual y Genis, 11
Teléf. 12-5-50

196048



196048

PATENTE DE INVENCION
por VEINTE años
en ESPAÑA

solicitada a favor de D. Vicente Garzón Solaz, de nacionalidad española, domiciliado en Valencia, Avenida del Puerto nº 69.

por

":::="" NUEVO SISTEMA DE COLUMNA METÁLICA PARA EL PRENSADO DE PASTA DE ACEITUNA O DE CUALQUIER OTRA MATERIA ":::::":

~~~~~

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

La Patente de Invención a que se refiere la presente memoria descriptiva y adjuntos planos está destinada a garantizar los derechos a la exclusiva explotación en España, sus colonias y Protectorado de un nuevo sistema de columna metálica que debido a su especial constitución permite obtener excelentes resul-



196048

tados en el prensado de aceituna para la extracción del aceite, o en el de cualquier otra materia a la que se pretenda extraer sus aceites o jugos.

10 El nuevo sistema de columna metálica objeto de la presente Patente presenta la particularidad de que evita el empleo de los escurtines o capachos de esparto y otras fibras vegetales, utilizados actualmente en las almazaras y bodegas, hecho este que supone  
15 una innovación de gran trascendencia económica para estas industrias, en las cuales, el renglón de gastos correspondiente a la sustitución de capachos, representa cantidades verdaderamente elevadas. También influye notablemente en la mejora de las calidades obtenidas, pues evita que los aceites o jugos asimilen  
20 materias extrañas que modifiquen su sabor, cosa que ocurre actualmente pues además de que los capachos o escurtines por su naturaleza vegetal no pueden verse libres de esta influencia, resultan de difícil limpieza y es frecuente que lleven suciedades, lo cual no  
25 puede ocurrir en nuestro sistema por ser totalmente metálicas sus partes más importantes.

Esencialmente el nuevo sistema de columna de prensado a que nos venimos refiriendo está integrada por  
30 una o varias piezas o cuerpos tubulares metálicos, cuyas paredes presentan unas grietas, ranuras u orificios, trazados vertical u horizontalmente, o en espiral cuyas piezas, de ser varias, se disponen unas sobre otras sujetándose por cualquier medio para mantener la verticalidad. La columna metálica puede formarse  
35 con varias piezas tubulares con ranuras, por ejemplo, estando formada cada pieza por una cinta de plancha



196048

40 arrollada en espiral de modo que se prescindan de soldaduras y que las grietas que separan los bordes de la cinta estén también dispuestas en espiral. También pueden constituirse la columna mediante la superposición a testa de un número suficiente de aros metálicos encajados con mechones, o unidos por unas varillas que atraviesan los taladros practicados

45 en su cuerpo, con salientes o por cualquier otro medio, pudiendo disponer estos aros en piezas sueltas o agrupados cada dos, o tres, o más y soldados o unidos por cualquier otro medio o procedimiento, manteniendo entre ellos una fina grieta o ranura

50 cuya amplitud dependerá de la viscosidad o densidad de la materia a prensar. Según este sistema el plato vagoneta o plataforma se dispondrá con una abertura circular en su base, de diámetro relacionado con el de las piezas tubulares citadas y una vez colocada sobre el orificio la primera

55 pieza tubular o grupo de aros, se cubrirá este con un disco metálico de resistencia adecuada para soportar las presiones a que ha de ser sometido. Sobre este disco se dispone otro de madera, metálico,

60 o materias fibrosas tal como esparto, pleita, etc.. ....Seguidamente se rellena de pasta el primer cuerpo tubular o grupo de aros y sobre el mismo se van colocando los otros cuerpos, o aros, los cuales se van rellinando a medida que se colocan, in-



196048

65 tercalando a espacios convenientes un disco se-  
parador y de esta forma queda constituida la co-  
lumna metalica de prensado.

70 Una particularidad de esta columna es la po-  
sibilidad de cargarla mecanicamente. Con este fin  
entre los carriles de las vagonetas plataforma se  
dispondrán uno o varios fosos en los que se halla-  
ran montados unos émbolos accionados por cualquier  
medio y con no importa qué sistema de desplazamien-  
to, tal como engranajes, cremalleras, usillo sin-  
75 fin, hidráulico, neumático ect.... El plato vago-  
neta se situará sobre dicho émbolo con la columna  
metalica ya formada y entonces al émbolo se le ha-  
rá elevarse penetrando por el interior de la colum-  
na hasta un espacio conveniente cerca de su borde  
80 superior. Una vez en esta posición, se colocará  
sobre la cabeza del émbolo el disco reforzado y  
un disco separador de esparto, madera u otra ma-  
teria, rellenandose el espacio de la pasta a pren-  
sar. Despues de esto, se le hace descender al émbolo  
85 un recorrido determinado, se coloca otro dis-  
co separador, se baja de nuevo el émbolo y así  
sucesivamente hasta llenar la columna metalica,  
dejandola en disposición de trasladarla a la pren-  
sa.

90 Esta columna se refuerza envolviendola con  
un enrejado dotado de fuertes vigetas o columnas  
metalicas el cual puede estar integrado de dos o  
más partes que se unen con ganchos, pasadores, ten-



196048

95 sores o cualquier otro medio, siendo la finalidad  
de este enrejado el evitar deformaciones de la co-  
luna debido a las presiones internas. Cuando el  
plato vagoneta se situa en la prensa, con la co-  
luna ya formada, al ponerse en funcionamiento el  
émbolo se introduce por el orificio del plato vago-  
100 neta y penetra en el interior de la columna efectuan-  
do el prensado de la materia situada en su interior,  
cuyo aceite o jugo salen a traves de las grietas exis-  
tentes entre cada dos aros o en las paredes de las  
piezas tubulares.

105 Facilmente se comprende que una vez realizado  
el prensado, la columna puede deshacerse rapidamen-  
te y extraer el orujo con solo volcar los aros o pie-  
zas tubulares, siendo posible una perfecta limpieza  
de todas sus partes dada su naturaleza metalica.

110 Para facilitar la comprensión de las caracte-  
rísticas generales antes expuestas, creemos conve-  
niente acompañar una lámina de dibujos representan-  
do un caso de realización practica de este sistema  
de columna, teniendo en cuenta que, por aportarse  
115 a titulo de ejemplo , estos dibujos no deberán in-  
terpretarse en forma limitativa sino en su más am-  
plio sentido.

120 En los citados dibujos, la figura 1 represen-  
ta una vista enalzado de una prensa hidraulica con  
la columna metalica montada, siendo -1- la prensa  
hidraulica; -2- su émbolo; -3- el plato vagoneta,  
-4- los aros dispuestos uno sobre otro formando la  
columna y -5- el enrejado que refuerza la columna.

196048



125 En la figura -2- encontramos una sección vertical de la columna, viendose los discos separadores -6-,  
130 dispuestos entre la materia a prensar -7- alojada en el interior de los aros o piezas tubulares -4-,  
siendo -5- las columnas de refuerzo del enrejado que se ajusta al exterior de la columna y -8- el  
135 disco o pieza metalica dispuesta en la base de la columna y alojado tambien en su interior. En esta figura se representa la columna cargada sobre el plato vagoneta -3- y en disposición de ser prensada y en la figura -3- vemos otra sección de la  
140 columna con el émbolo -2- elevado e introducido en la columna, que es lo que efectua durante el prensado, cuya fase es la que representa dicha figura en la que puede apreciarse a la materia  
145 -7- comprimida. En la figura -4- podemos ver una vista lateral enalzado, con media sección, de la plataforma vagoneta -3- y además una vista en planta de la misma, para que se aprecie la situación del orificio -9- practicado en su fondo. La figura -5- representa un grupo de tres aros -4-,  
150 con los cuales bien sea sueltos o agrupados y unidos cada dos o tres por cualquier medio, se constituye la columna. En esta figura pueden apreciarse las grietas o ranuras -10- existentes entre cada dos aros, por las cuales salen los jugos o aceites impulsados por la presión que se crea en el interior de la columna metalica.



155 Finalmente la figura -6- es una vista en alzado y otra en planta de medio enrejado -5-, el cual está integrado de varias viguetas o columnas verticales -11- unidas por las varillas transversales -12- y con los ganchos -13- o cualquier otro medio de unión, pudiendo estar unidas y articuladas las dos partes de que consta el enrejado, o simplemente sueltas para unirse por ambos bordes con los ganchos o tensores adecuados.

160 Descrito suficientemente el nuevo sistema de columna metálica objeto de la presente Patente, se ha de hacer constar que podrán ser variables los materiales, dimensiones, formas y aplicación y que en general se considerará comprendida en el presente invento cualquier  
165 otra variación de detalle que la practica aconseje, siempre que su naturaleza no altere fundamentalmente los principios en que se basa la Patente que se especifican en las siguientes

#### REIVINDICACIONES

170 Los puntos nuevos y de propia invención que se presentan para que sean objeto de reivindicación, son:

175 1º.-Nuevo sistema de columna metálica para el prensado de pasta de aceituna o de cualquier otra materia, caracterizado por disponerse apoyados a testa unos sobre otros y con cualquier medio de unión para mantener la verticalidad un número suficiente de aros metálicos con los cuales se forma la columna que resulta así constituyendo un tubo con sus paredes seccionadas por unas



196048

180 grietas o ranuras resultantes entre los bordes de los  
aros mencionados, los cuales pueden disponerse suel-  
tos o unidos por cualquier medio formando grupos de dos,  
tres o más, cuidando de que en la unión de estos gru-  
pos de aros se mantengan entre cada dos las grietas o  
ranuras cuya amplitud dependerá de la viscosidad de  
185 la materia a prensar.

2º.- Nuevo sistema de columna metálica para el  
prensado de pasta de aceituna o de cualquier otra ma-  
teria, caracterizado porque, como una variante de la  
reivindicación anterior, los aros metálicos pueden sus-  
tituirse por unas piezas tubulares formadas por una  
190 cinta de plancha arrollada en espiral, para que los  
bordes de contacto de dicha cinta de plancha constitu-  
yan unas ranuras o grietas de escape dispuestas también  
en espiral, formándose la columna con el montaje a tes-  
ta de varias de dichas piezas.  
195

3º.- Nuevo sistema de columna metálica para el pren-  
sado de pasta de aceituna o de cualquier otra materia  
caracterizado porque el fondo del plato vagoneta dis-  
pondrá de una abertura circular de diámetro relaciona-  
do con el de los aros o piezas tubulares de las reivin-  
dicaciones anteriores cuyo orificio se cubre con un  
disco metálico de gran resistencia, que hace de fondo  
del primero de los aros o piezas tubulares antes cita-  
das, siendo dicho disco de un diámetro tal que le permi-  
ta circular por el interior de la columna.  
200  
205

4º.- Nuevo sistema de la columna metálica para el  
prensado de pasta de aceituna o de cualquier otra ma-

6-048



210

teria, caracterizado porque las piezas o elementos tubulares de las reivindicaciones 1 y 2 se rellenan de la pasta a prensar a medida que se van colocando unos sobre otros, intercalando entre ellos un disco separador de cualquier materia y reforzando la columna así formada con un enrejado exterior integrado por varias viguetas o barras verticales unidas por varillas transversales y con medios para la unión de las dos o más partes de que conste y para su acoplamiento a la columna.

215

220

5ª.- Nuevo sistema de columna metálica para el prensado de pasta de aceituna o de cualquier otra materia, caracterizado porque la carga de la columna, además de efectuarse del modo expuesto en la anterior reivindicación, puede realizarse disponiendo entre los carriles de las vagonetas plataforma, un foso con un émbolo con cualquier dispositivo de desplazamiento, el cual se hace penetrar a través del orificio de la plataforma vagoneta, en el interior de la columna metálica ya formada, y haciéndolo elevarse, se le hace llegar hasta un espacio conveniente cerca de su borde superior. Una vez en esta posición se colocará sobre la cabeza del émbolo el o los discos necesarios rellenándose de pasta el espacio de la columna y después de esto se le hace descender al émbolo un recorrido determinado, para que deje libre otro espacio de columna que se rellenará a su vez, colocando previamente el disco separador, bajando de nuevo el émbolo y así sucesivamente hasta llenar la columna de pasta dejándola en disposición de trasladar-

225

230

235



196048

la a la prensa.

240

6º.- Nuevo sistema de columna metálica para el prensado de pasta de aceituna o de cualquier otra materia, caracterizado porque el émbolo de la prensa atraviesa el plato vagoneta por el orificio de que vá provisto y, empujando el disco base de la reivindicación 3ª, se introduce en la columna realizando la compresión y prensado de las diversas capas de materia dispuestas entre los discos de la reivindicación anterior, cuya materia y émbolo circulan por el interior de los aros o piezas metálicas tubulares que integran la columna, saliendo las grasas o jugos por las ranuras o grietas existentes entre los aros o en las paredes de dichas piezas, y

245

250

255

7º.- "NUEVO SISTEMA DE COLUMNA METALICA PARA EL PRENSADO DE PASTA DE ACEITUNA O DE CUALQUIER OTRA MATERIA", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la presente Memoria y graficamente representada en las figuras del adjunto plano para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de DIEZ hojas escritas o mecanografiadas a doble espacio en 257 LINEAS y por una sola cara.

Valencia 5 de Enero de 1951.

Por autorización del interesado.

Fig 1 106048

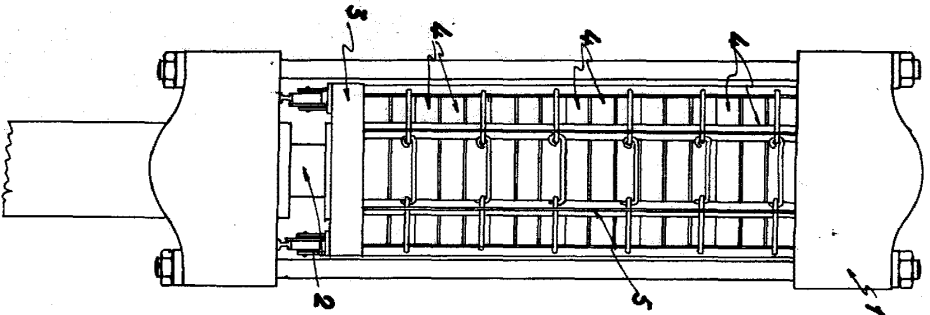


Fig 2

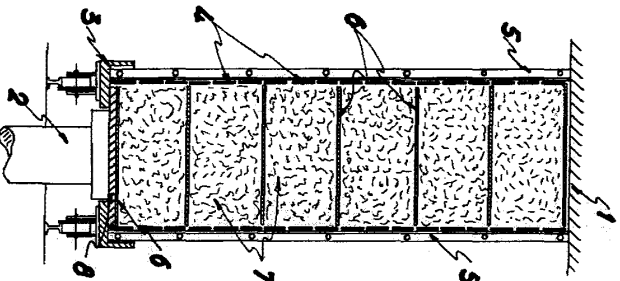


Fig 3

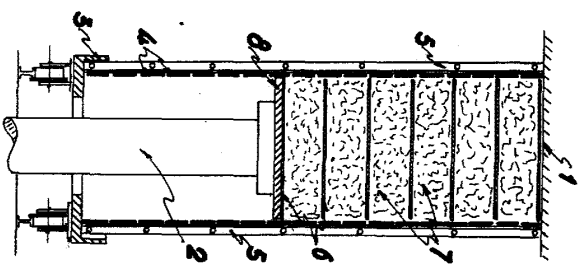


Fig 5

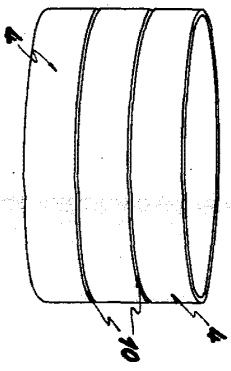


Fig 6

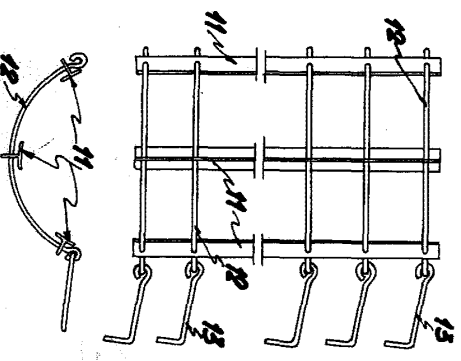
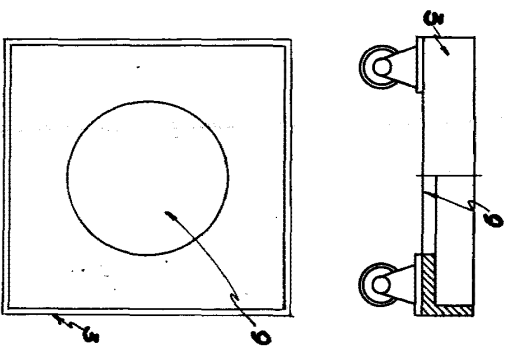


Fig 4



Escala variable  
Valencia, 3 Enero 1951  
P. O.

*[Handwritten signature]*

