

- 1 - 20 10 16



MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION, por veinte años, en España,

a favor de

DON DOMINGO ARRIETA ONEDERRA, residente en Motrico, (Gui-
púzcoa), P. Ibaibarraiga,

p o r

»PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LILO DE ESPARTO PARA AGA-
VILLAR».

Inventor: El solicitante de nacionalidad española.



La invención a que se refiere la presente memoria, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial de 26 de Julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1930.

El proceso de fabricación de hilo de esparto para agavillar que vamos a describir, consiste en lo siguiente:

El esparto, previamente seleccionado de tallo alto en su punto de origen, se somete al cocido, machacado y rastillado, teniendo cuidado al rastillar de eliminar las malezas en la forma acostumbrada o medios normales de esta operación, una vez esto efectuado y previo examen del rastillado técnico, se prepara el esparto en manojos apropiados y bien uniformados, variando según la capacidad y sistema de la máquina.

A continuación, se procede con dichos manojos a un proceso de remojamiento, con elementos monovalentes y bivalentes, en un tiempo determinado que varía según el peso del manojos, entre cinco y diez horas. Después de transcurrido este tiempo y recibida la humedad correspondiente, se dejan tendidos los manojos para que se escurran bien. Hecha esta operación se procede a extender el esparto en la máquina extendidora, previa colocación estiraje n° 50, dientes y velocidad 20.

Seguidamente, son pesados los manojos para que salgan uniformes y regulares y pasados en el primer cuerpo con la velocidad y estiraje conveniente.

A continuación se pasan por el segundo cuerpo con el piñón de estiraje de 40 y velocidad de 25, siguiendo por el tercer cuerpo donde se pasa con piñón de estiraje de



35 y velocidad de 30.

35 Efectuadas estas operaciones se introducen cuidadosamente los espartos cintas preparados en tubos cilíndricos y se traslada a la máquina hiladora y dicha máquina entonces acciona con el estiraje piñón 37 y torsión 50.

40 Una vez hilado el esparto, se procede a su regularización, desfibrando en la máquina tundidora, hasta conseguir el hilado de 3.500 Tes.

45 Ya regularizado el hilo, a continuación se traslada a la máquina bobinadora y recubridora donde las bobinas salen, según el peso y el tamaño de las mismas, el cual puede ser a voluntad, mayor o menor, y pasan a la bobina, donde se termina el proceso de fabricación.

50 En operación aparte, y para la mayor seguridad del hilo fabricado se procede a comprobar en aparatos especiales su resistencia, la cual tiene que ser muy grande, en un grosor reducido y constante, teniendo que ser, además, el hilo muy homogéneo a lo largo de toda su longitud.

55 Hecha la descripción que antecede, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

NOTA

En resumen, la PATENTE DE INVENCION, que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

60 1ª.- Procedimiento de fabricación de hilo de esparto para agavillar, caracterizado porque una vez seleccionado el esparto de tallo alto en su punto de origen, se somete al cocico, machacado y rastrillado, eliminándose en esta operación las malezas en la forma acostumbrada, y después



de pasar por el examen previo del rastrillador técnico, se
65 prepara en manojos bien uniformados, variando estos según la
capacidad y sistema de la máquina empleada.

2ª.- Procedimiento de fabricación de hilo de esparto para
agavillar, según la reivindicación 1ª, caracterizado porque
70 los manojos se someten a continuación a un proceso de remojo
en elementos monovalentes y bivalentes el cual durará un
tiempo determinado oscilante entre cinco y diez horas, se-
gún el peso del manajo, después de lo cual se dejan tendidos
los manojos para que se escurran bien, extendiéndolos des-
pués en la máquina extendidora, previa colocación de estira-
75 je n° 50 dientes y velocidad 20.

3ª.- Procedimiento de fabricación de hilo de esparto pa-
ra agavillar, según reivindicaciones anteriores, caracte-
rizado porque luego se procede a pesar los manojos para que
sean uniformes y regulares y son pasados en el primer cuerpo
80 en la velocidad y estiraje conveniente, pasándolos después
por el segundo cuerpo por el piñón de estiraje de 40 y velo-
cidad de 25, continuando por el tercer cuerpo donde se pasa
con piñón de estiraje de 35 y velocidad de 30.

4ª.- Procedimiento de fabricación de hilo de esparto pa-
85 ra agavillar, según reivindicaciones anteriores, caracte-
rizado porque a continuación se introducen los espartos cintas
resultantes preparados en tubos cilíndricos y se traslada a
la máquina hiladora, accionándose esta con el piñón de esti-
raje 37 y torsión 50, procediéndose una vez hilado a su re-
90 gularización desfibrando en la máquina tundidora hasta con-
seguir el hilado de 3.500 TES, después de lo cual se tras-
lada el hilo a la máquina bobinadora donde salen las bobinas
con el peso y tamaño que se desea tenerles.

5ª.- Procedimiento de fabricación de hilo de esparto para



95 agavillar, según reivindicaciones anteriores, caracterizado
porque en operación aparte y para asegurar la resistencia
del hilo fabricado, se comprueba esta en aparatos especia-
les, donde debere demostrar una resistencia máxima en un
grosor reducido, constante y perfectamente homogéneo en to-
100 da su longitud.

6ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que
ha de recaer la PATENTE DE INVENCIÓN, que se solicita,
"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE HILO DE ESPARTO PARA AGAVE-
LLAR".-

105 Todo conforme queda descrito en la presente memoria que
consta de cinco paginas escritas a máquina.

MADRID 18 de Diciembre de 1951.

ALFONSO UNGRIA