

PATENTE DE INVENCION

203029



203029

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"Procedimiento para la fabricación de capachetas destinadas al prensado de aceituna molturada".

=====

Solicitante : DON JUAN GOMEZ IUCAS, de nacionalidad española, residente en Nueva 42, CIEZA, Murcia.

==

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de capachetas destinadas al prensado de aceituna molturada.

5. Según el procedimiento de la invención, se empieza poniendo sobre el disco central en el que van colocados los radios que se precisen -ordinariamente desde 30 hasta 35, sin perjuicio de reducir o aumentar estos, según convenga-, cuatro comienzos de hilados de dos cabos -bién sean estos de esparto, yute, cáñamo, sisal, etc.-, de forma continua, es decir, sin corte
- 10.

203029



alguno hasta la terminación de la capacheta; puede no obstante, llevar empalme cualquiera de estos cuatro cabos, por agotarse los ovillos o madejas de estos, antes de llegar a la total terminación de la capacheta. Cuando esto tiene lugar, se procura hacerlo de forma que dicha capacheta ofrezca siempre las mayores seguridades de resistencia durante su uso o transporte, de un lugar a otro, dentro de la almazara donde hayan de ser utilizadas.

Los mencionados cuatro cabos ván arrollándose en espiral, desde el disco central o rueda de radios, dos cabos, -uno sobre otro-, por cada cara de los radios, y estos están previamente colocados en el mencionado disco, en forma vertical. Cada círculo formado por tan repetidos cuatro cabos (dos por cada cara, como queda mencionado) se unen por medio de otro hilo de igual fibra, en forma de medio nudo llano, sin corte alguno hasta alcanzar la total sujeción de todos los círculos -dos a dos por cada cara- de acuerdo con el tamaño en que sea preciso confeccionar la capacheta. La sujeción que se menciona, por el sistema de medio nudo llano, vá colocada, necesariamente, en el espacio comprendido entre uno y otro radio, así por ejemplo: si nos encontrásemos confeccionando una capacheta en la que, para su tamaño, hubiésemos colocado treinta radios sobre el disco, los espacios que estos formarían serían exactamente quince, al comenzarla, y los otros quince, después de tener dicha capacheta fabricada, hasta una altura de unos 5 a 10 cm.

Forma parte del procedimiento, según la invención, la disposición en esta capacheta de una traba interior, consistente en un hilo de dos o más cabos, de mayor o

203029

17 ABR.



- menor grueso que el que se emplea para formar los círculos en espiral, modalidad esta que, aparte de dar a la capacheta mayor consistencia, la protege y evita totalmente su deformación, aún cuando la capacheta sea sacudida
45. violentamente para que se desprenda el orujo que queda adherido a ella, después de usada para la extracción del aceite. Esta traba tiene, además, la virtud de actuar a la vez de nervio por donde discurre el aceite, al ser sometida la capacheta a la prensa y, además termina tan
50. repetida traba en los círculos finales de dicha capacheta, en forma de cadeneta. Asimismo, y para conseguir una capacheta de los mejores resultados y mayor duración, sus dos últimos círculos están confeccionados o formados con hilos de dos o mas cabos, mas gruesos que todos los demás
55. de que consta, que se cruzan alternativamente por encima y por debajo de los radios, en forma de ochos, quedando, finalmente, sujetos por el medio nudo llano y la repetida traba en forma de cadeneta. El ojo que forma el comienzo de la capacheta, o agujero que sirve de paso para el eje
60. de las prensas -este, naturalmente, de mayor o menor diámetro-, se termina bién en forma de cadeneta, con la traba descrita en la terminación de la capacheta, o por medio de un hilo de igual grueso al de la terminación, sujeto también por la mencionada traba o nervio, y en cualquiera
65. de dichos dos casos, procurando que el ojo tenga la suficiente elasticidad para la mejor conservación y mayor duración de la capacheta, consiguiéndose así la finalidad de que admita ser sometida al mayor número de presiones, con el menor desgaste, en el uso habitual para el que está
70. creada.

203029

17



Consecuente con el procedimiento, según la invención, la capacheta obtenida, sale completamente terminada, del aparato o molde en que se fabrica, en un solo cuerpo y dos telas, con la sola excepción de la mayor seguridad que se dá al ojo o principio de ella, y al final de la misma, mediante la mencionada forma de cadeneta.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no alteren su principio fundamental, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Invención, por 20 años, en España: "Procedimiento para la fabricación de capachetas destinadas al prensado de aceituna molturada"; caracterizándose por lo siguiente:

1ª.- Procedimiento para la fabricación de capachetas destinadas al prensado de aceituna molturada, caracterizándose porque se obtiene dicha capacheta, poniendo sobre el disco central en el que ván colocados los radios que se precisen, cuatro comienzos de hilados de dos cabos, de forma continua, o sea, sin corte alguno hasta la terminación de la capacheta.

2ª.- Procedimiento, según reivindicación 1ª, caracterizándose porque los mencionados cuatro cabos van arrollándose en e spiral, desde el disco central o rueda de radios, dos cabos por cada cara de los radios, uno sobre otro, y estos están previamente colocados en el mencionado disco, en forma vertical.

203029 17 ABR. 1952



105. 3º.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque cada círculo formado por dichos cuatro cabos - dos por cada cara- se unen por medio de otro hilo de igual fibra, en forma de medio nudo llano, sin corte alguno hasta alcanzar la total sujeción de todos los círculos -dos a dos por cada cara- de acuerdo con el tamaño en que ha de confeccionarse la capacheta.

110. 4º.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque la sujeción, por el sistema de medio nudo llano, vá colocada, necesariamente, en el espacio comprendido entre uno y otro radio.

115. 5º.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque se dispone en la capacheta una traba interior, consistente en un hilo de dos o mas cabos, de mayor o menor grueso que el que se emplea para formar los círculos en espiral, cuya traba -aparte de dar a la capacheta mayor consistencia y duración- actúa a la vez de nervio por donde discurre el aceite extraído, terminando dicha traba, en los círculos finales de la capacheta, en forma de cadeneta.

125. 6º.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque los dos últimos de la capacheta están confeccionados o formados con hilos de dos o mas cabos, mas gruesos que todos los demás de que consta, que se cruzan alternativamente por encima y por debajo de los radios, en forma de ochos, quedando, finalmente, sujetos por el medio nudo llano y la traba en forma de cadeneta.

130. 7º.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque el ojo o agujero que forma

203029<sup>17</sup> ABR.



el comienzo de la capacheta, se termina bien en forma de cadeneta, con la traba que se utiliza en la terminación de la capacheta, o por medio de un hilo de igual grueso al de la terminación, sujeto también por la traba o nervio y, 135. en todo caso, con la suficiente elasticidad, para la mejor conservación y mayor duración de la capacheta, que sale completamente terminada, del aparato o molde en que se fabrica, en un solo cuerpo y dos telas.

82.- Procedimiento para la fabricación de capachetas destinadas al prensado de aceituna molturada; tal y 140. como queda substancialmente descrito en la presente memoria, que consta de seis hojas, escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 17 de abril de 1952.

JUAN GOMEZ LUCAS.

P.P. de J. GOMEZ ACEBO y MODET