



255798

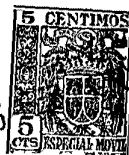
255798

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UN PLAN DE INVERSIÓN POR VEHÍCULOS DE MOTOR. FAVOR DE LA EMPRESA
SOTIN, FERRUCION S.A., DE CALI, DE DISTRITO DE CALI, RESIDENTE EN CALI,
COLOMBIA, Providencia 160

sobre:

NOVA PROCEDIMIENTO PARA LA FERRUCION DE LOS VEHÍCULOS DE MOTOR
DE MOTOR.



255798

5.- Los modernos filtros sintéticos o los tradicionales capachos utilizados para el prensado de materias vegetales, deben reunir una serie de condiciones determinadas para poder proporcionar un rendimiento aceptable. Así, es preciso que su superficie retenga la masa depositada sobre la misma para ser prensada. No también fundamental que permitan una fácil salida radial, del líquido resultante del prensado. Posteriormente debe evitarse que estas condiciones desaparezcan como consecuencia del uso reiterado del filtro, por lo que debe cuidarse la resistencia de éste.

10.- Estas y otras ventajas se logran aplicando el objeto de la presente patente, que se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de filtros para materias vegetales, cuyas líneas esenciales difieren totalmente de lo hasta ahora conocido.

15.- En su esencialidad, el nuevo procedimiento se encamina a obtener un filtro, en el que sin pérdida de su capacidad de retención de la masa, se logra una más fácil salida del líquido, y una mayor garantía de duración y eficacia del elemento filtrante. En consecuencia, ello se logra, partiendo de un disco simple de fibras vegetal o sintética, de características filtrantes y provisto de perforación central, a través de la cual se verifica un revestimiento radial de toda la superficie del filtro, con una malla o paquete continuo de fibras sintéticas.

20.- Para la mayor claridad de lo que se dispone, se esquematiza en un plano adjunto, los rasgos esenciales del nuevo procedimiento.

25.- En su fig. 1a., se dibujó un sector del círculo diseccionado y una sección o corte transversal del mismo, viéndose en ambas, como partiendo de un disco filante simple (4) se dispone a su alrededor un envoltura o varillaje continuo (5) que cubrirá toda la superficie del disco filante.



255798

La envoltura se efectua mediante una mecha o paquete de fibra continua sintetica (8) que se une inicialmente a un punto del disco (9) y se vá luego pasando por el interior de la perforación central a efectos de lograr el vendaje continuo.

5.-

Como sea que existe diferencia de longitud entre el perímetro de la abertura central (5) y el del borde exterior (10) del filtro, el paquete de fibras que constituirá el vendaje, estará apretado en dicha perforación central, mientras que deberá abrirse o desparramarse para cubrir toda la superficie correspondiente cuando se acerque al borde del filtro (10a).

10.-

Finalizada esta operación, o sea, recubierto todo el filtro por este arrollamiento radial y distribuidos convenientemente entre las fibras, se practicará un cosido (7) que atravesando el cuerpo del disco, sujetará contra el mismo toda la envoltura radial de fibras. En la forma en que se muestra en la fig.

15.-

2a. Este cosido que podrá hacerse a base de una trayectoria continua, describirá una espiral con centro en la perforación del disco, o también mediante circunferencias concéntricas con el mismo, o bien si vieniendo otro trazado adecuado (7), pero sin perder la constancia de sujeción sobre la capa de fibras a que se destina. Fig. 3a., Con ello se logrará no solo conservar

20.-

la rugosidad inicial del tejido del disco, a efectos de retención de la masa a prensar sino que además se evitarán los deshilachamientos o roturas en el paquete de fibras envolventes, eliminándose el peligro de destrucción y desaparición de la cobertura.

25.-

También quedará unida toda la cobertura envolvente, desparaciendo la agrupación en paquetes de fibras, para aparecer como una extensión unida sobre relieve fibroso.

30.-

Las ventajas de la producción de filtros, según este nuevo procedimiento derivan en beneficios muy importantes. La presencia del vendaje radial continuo, hecho con el paquete



de fibras sintéticas, favorece de modo extraordinario el des-
 lizamiento o salida radial del líquido producido por el pres-
 sado, que es uno de los requisitos fundamentales en un buen
 filtro. Por otra parte la presencia de esta envoltura de fi-
 bra continúa, alrededor de todo el cuerpo del disco, propor-
 ciona a este una gran resistencia, aun cuando el material
 para la confección de dicho disco no sea de calidad su-
 ficiente para resistir el trabajo del prensado, pues éste
 viene a recaer en gran proporción sobre dicha envoltura o
 vendaje. Por este motivo, el recubrimiento debe hacerse pre-
 ferentemente mediante fibras sintéticas de gran resisten-
 cia a la tracción.

La descripción del ejemplo, constituye la relación esen-
 cial de lo que es el nuevo procedimiento de fabricación de
 filtros, el cual en su aplicación, admitirá cuantas varian-
 tes de forma, de dimensión o de detalle de acabado, que de-
 jen sin alterar la indicada esencialidad.

NOTA

En resumen, la presente solicitud recae sobre las
 siguientes reivindicaciones.

1a.- Nuevo procedimiento para la fabricación de fil-
 tros para materias vegetales, caracterizado porque los mis-
 mos se obtienen partiendo de unos discos simples de mate-
 rial filtrante y provistos de abertura central a través
 de la cual se verifica un vendaje radial de toda la super-
 ficie del disco usando un paquete de fibras sintéticas
 resistentes a la tracción.

2a.- Nuevo procedimiento, según la reivindicación an-
 terior caracterizado porque para una uniforme distribución
 de las fibras del paquete de vendaje, se ejercerán las presio-
 nes apropiadas entre si en el centro del filtro y desvaneci-
 endas al cercarse el borde del mismo.



255758

5.-

3a.- Nuevo procedimiento, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque una vez completado el vendaje se fija la envoltura de fibra sobre el cuerpo del disco filtrante mediante un cosido suficientemente apretado que evite los deshilachamientos y mantenga a dicha envoltura perfectamente adherida al cuerpo de dicho disco filtrante.

4a.- NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE FILTROS PARA MAQUINAS DE BOMBEO.

10.-

según se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos,

Madrid a 15 de febrero de 1960

255798

1

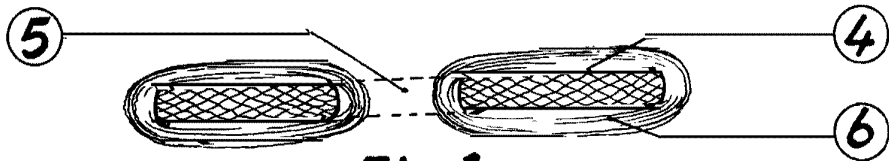
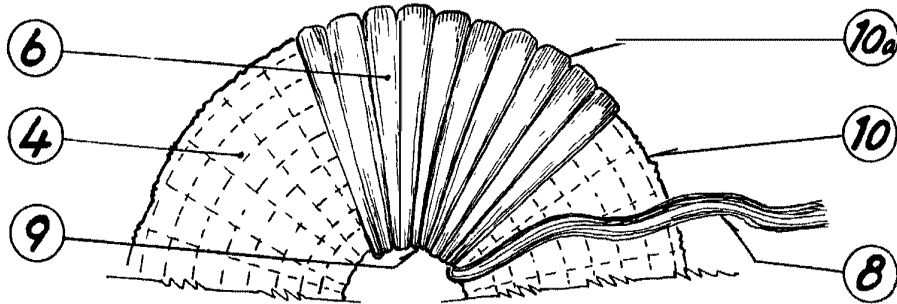


Fig. 1

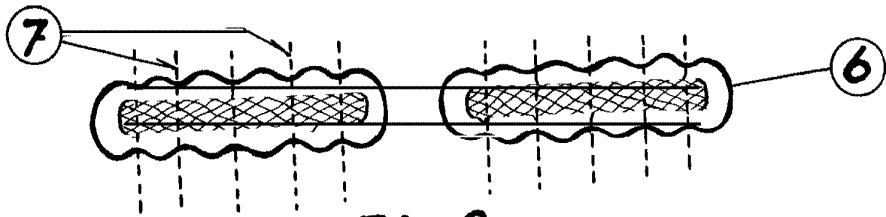


Fig. 2

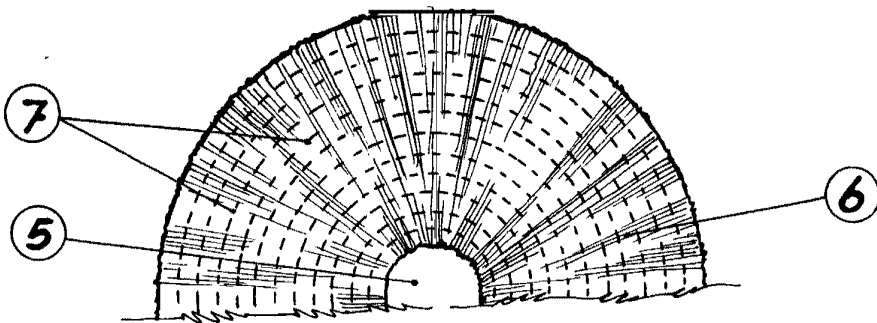


Fig. 3

Escala variable