

- 1 -  
285900



285 900

## MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años en España, por " PERFECCIONAMIENTOS

EN LA FABRICACION DE CAPACHETAS PARA LA EXTRACCION DE

ACEITES "

a favor de

DOÑA MARIA MILAGROS LLAMAS REBOLLO

domiciliado en ALCAUDETE (Jeen), Calle Zagales.

INVENTOR: La misma solicitante, de nacionalidad española.

- C/M -

- 2 -  
285900



5 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 fecha 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.

10 El invento se concreta de conformidad con lo que especifica el enunciado, a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de capachetas para la extracción de aceites, cuyas características estructurales han sido previstas para conseguir de las referidas capachetas fabricadas por el procedimiento que se describe un rendimiento máximo de filtración aún después de sucesivos prensados, trabajando siempre con la misma capacidad filtrante, ventaja ésta que hasta la fecha no ha sido conseguida por las diversas modalidades de capachetas que en el mercado existen, cuya capacidad de filtración queda reducida al cincuenta por ciento al poco tiempo de su uso.

15 La descripción del procedimiento para la fabricación de capachetas se realiza con ayuda del diseño que se adjunta, en el que se ha representado de modo esquemático una forma preferente de realización de la misma, a título de ejemplo no limitativo, exponiendo a base del referido dibujo la estructura y conformación de las capachetas para extracción del aceite.

20 En la figura única representada en el diseño que se acompaña, se han señalado con números cada uno de los elementos estructurales y constitutivos de las capachetas, siendo éstos esencialmente integrados por:

25 (1) Cierre de los nervios estructurales, realizado en forma de cadena protectora al introducir un radio o nervio por el siguiente y así sucesivamente hasta cerrar periféricamente el cuerpo de la capacheta.

30

285900



(2) Señala el tejido externo realizado con fibra pura de esparto con dos cuerdas de tres cabos cada una, constituyendo este tejido la corona más exterior del plano filtrante.

5 (3), Indica los nervios o radios estructurales que constituyen el armazón de la capacheta y que para dar mayor consistencia son de fibra de cañamo o de coco especiales para estos fines.

(4) Muestra el refuerzo del ojo central, realizado con fibras de cañamo canal o coco especiales, todo ello de fibras puras y consistentes.

10 Para la fabricación de las capachetas a que se refiere el diseño que se adjunta, se construye primero la estructura de las mismas a base de cabos de fibras de coco o cañamo canal de primera, que en principio conforman el ojo central de la medida adecuada para ser adaptado al eje de la prensa. Estas fibras salen del ojo para establecer los nervios radiales, para lo cual salen radialmente hacia la periferia y volviendo de nuevo hacia el centro para ser enganchadas con el aro central, por lo que los nervios radiales son dobles; nuevamente sale hacia el exterior y vuelve hasta formar en sucesivas idas y vueltas los 42 nervios que sirven de armadura a la capacheta.

15 20 Una vez realizada esta estructura y con la misma fibra se va tejiendo y entrelazando alternativamente junto al aro central que conforma el ojo, hasta constituir una corona interior de unos 10 centímetros de anchura que refuerza notoriamente las capachetas para contrarrestar más eficientemente las presiones que ha de soportar bajo los golpes de la prensa extractora.

25 30 Seguidamente se empalma esta fibra consistente con una cuerda de fibra de esparto de tres cabos y se sigue entrelazando alternativamente sobre los nervios radiales hasta conseguir una franja de 20 centímetros de anchura, empalmando a continuación otra nueva cuerda de fibra de esparto a la ya existente, con lo que se sigue tejiendo a dos cuerpos de

285900



5 hilado, ya que van entrelazados 6 cabos de fibra, hasta complementar una anchura de unos 50 centímetros que es la dimensión máxima prevista para la capacheta. Una vez terminado el entrelazado doble se para la máquina rotativa del tejido y se entrelazan varias vueltas en sentido contrario, dando previamente vuelta a la capacheta que se fabrica, uniéndose finalmente las dos cuerdas del doble tejido exterior a uno de los nervios radiales de la estructura.

10 Para el acabado de la pieza es preciso sacar a esta de la máquina y efectuar el remate periférico por una persona experta en ello, la cual introducirá los terminales de los nervios radiales por el hueco que deja el siguiente y así sucesivamente en forma de cadena hasta fijar el último de estos terminales al primero en el que se empezó esta operación, con lo que la capacheta queda totalmente terminada y dotada de la máxima elasticidad y flexibilidad, cualidades que la hacen adquirir una capacidad filtrante muy grande.

15 Para que las capachetas fabricadas por este sistema sean óptimas en sus funciones de extractoras y filtrantes de los orujos y pastas y que la filtración sea uniforme en todos sus puntos, se requiere seleccionar cuidadosamente las fibras, tanto estructurales y radiales como las de tejido, para lo cual se ha de tener sumo empeño en la selección, cura y cocido del cáñamo integrante. Una vez terminada la operación de cura se escojen de nuevo las fibras largas, separando aquellas que presenten poca resistencia y poniendo sumo cuidado en separar las suciedades, estopa y demás desechos que se derivan de la elaboración mencionada. De esta forma se consigue por el sistema de tejido mencionado una gran elasticidad y flexibilidad en el tejido, del que se deriva uniforme capacidad de filtración.

20  
25  
30 Hecha la descripción precedente, hemos de 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

285<sup>-5-</sup>900



N O T A

En resumen: La Patente de Invencion que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

5 1ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CAPACHETAS PARA LA EXTRACCION DE ACEITES, caracterizados porque, el cabo de fibra que forma el diámetro del ojo, siendo de cualquier medida, sale del ojo con la misión de formar los nervios, siendo éstos dobles, ya que este sube hacia arriba y vuelve hasta el mismo ojo donde engancha con el aro central constituido para ser ojo, de allí vuelve a salir otra vez hacia arriba y termina con el mismo fin que el primero, así sucesivamente hasta formar cuarenta y dos nervios sencillos, siendo ochenta y cuatro en total las cuerdas componentes del chasis de la capacheta.

10 2ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CAPACHETAS PARA LA EXTRACCION DE ACEITES, caracterizados porque en su último nervio este mismo cabo una vez situado abajo, es decir, junto al ojo, sale marcando sobre éstos nervios alternativamente, vueltas, hasta llegar tejiendo unos diez centímetros sobre su ojo, refuerzo dado a este aro central para obtener una mayor resistencia a las presiones.

15 3ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CAPACHETAS PARA LA EXTRACCION DE ACEITES, caracterizados porque, empalmada esta fibra que ha constituido este refuerzo de ojo a una cuerda de tres cabos de fibra de esparto, empieza a tejer tambien alternativamente sobre sus nervios, hasta llegar a un diámetro de veinte centímetros, pero automáticamente se junta otra nueva cuerda de fibra de esparto, y conjuntamente las dos siguen al ritmo que la primera empezó, tejiendo seis cabos de fibra equivalentes a dos cuerpos de hilado.

20 4ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CAPACHETAS PARA LA EXTRACCION DE ACEITES, caracterizados porque, a este paso se tejen unos cincuenta centímetros, cambiando rápidamente a tejer unas vueltas 25 en sentido completamente contrario, para lo cual se le da la vuelta a 30

285900



9 MAR 1963

la capacheta que se está construyendo, cambiando de nuevo a la dirección normal hasta terminar todo el diámetro.

5

5º.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CAPACHETAS PARA LA EXTRACCION DE ACEITES, caracterizados porque, las dos cuerdas con las que se ha terminado de tejer, se amarran a un nervio, verificándose el cerrado final normalmente, tomando un nervio e introduciéndolo por el siguiente, y así sucesivamente en forma de cadena hasta llegar al último que es cogido con un pequeño trozo de fibra, atado al mismo, y volviéndolo a amarrar al último nervio, es decir, al primero que empezó a cerrar.

10

6º.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invencion que se solicita: " PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CAPACHETAS PARA LA EXTRACCION DE ACEITES ".

15

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de seis páginas mecanografiadas y dibujos que se acompañan.

20

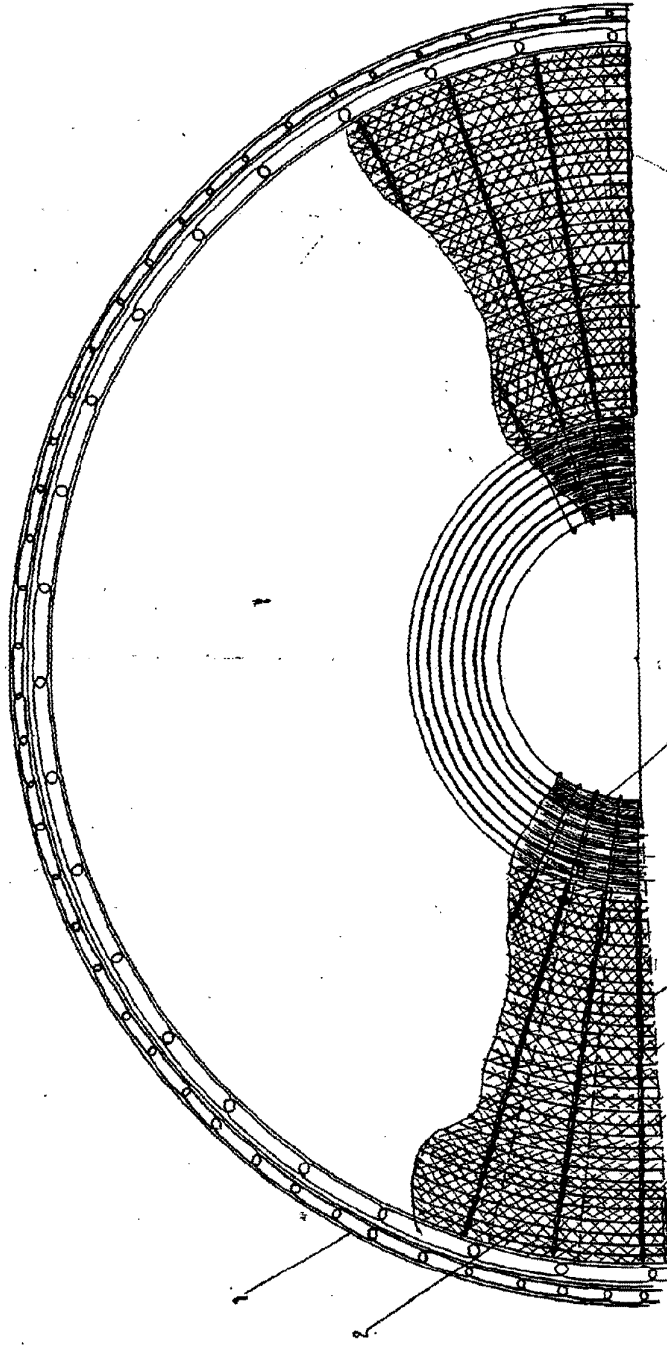
Madrid, 9 de Marzo de 1963

ALFONSO UNGRIA

P.P.  
*[Handwritten signature]*



285 900



ESCALA VARIABLE  
Medida 7 de Marzo de 1963  
ALONSO BARRERA

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Alonso Barrera', is written over the printed name.