

15313



REGISTRO
DE
UN MODELO DE UTILIDAD

para "Una correa de goma de sección circular" - - - - -

a favor de: PIRELLI, Società per Azioni, de nacionalidad
y residencia italianas.

- - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La esencialidad del modelo y su utilidad, reside
en un perfeccionamiento aplicado a las correas de trans-
misión de goma, que sean de sección circular y tengan co-
mo medio de unión un gancho único.

5 Con el fin de realizar transmisiones de poca poten-
cia, a menudo se considera conveniente emplear correas de
goma de sección circular con diámetro muy reducido, de mo-
do que el medio de unión de las extremidades de la correa
no puede ser otro que un simple gancho único, generalmente
10 metálico.

Como es evidente, en tal caso la unión está produci-



da de la manera más sencilla, ya que se practica una oportuna perforación en cada una de las extremidades de la correa, se enfila luego en las dos perforaciones obtenidas el elemento de unión, y las extremidades salientes de éste se repliegan finalmente contra la correa.

Resultando dicho gancho notablemente saliente respecto a la superficie de la correa, a cada uno de sus pasos de entrada y salida a lo largo de la garganta de la polea sufre un enérgico sacudimiento, particularmente acentuado cuando lo provocan —gracias a la prerrogativa que tiene la correa de sección circular de presentar una doble posición de montaje— las dos extremidades repliegadas del gancho las cuales no siempre se logra acercar y alinear entre sí.

Es fácil imaginar los inconvenientes que se derivan de estas repetidas sacudidas que sufre el gancho, y con él la correa.

En efecto, más o menos rápidamente, según las condiciones de trabajo, el gancho de tal modo solicitado puede deformarse y deteriorar la correa en correspondencia con los orificios hasta producir el desgarramiento de la misma en tales puntos. Además, el gancho da lugar en algunos casos a fastidiosos ruidos que aumentan evidentemente no solo en correlación con el número de vueltas de la correa sino a medida que se agrava el estado de eficiencia del gancho.

El modelo tiene por finalidad eliminar los referidos inconvenientes aportando una oportuna modificación



a las correas en cuestión, que consiste en dotar a las mismas de dos acanaladuras longitudinales situadas a 180 grados con una profundidad y una anchura aproximada de 1 milímetro cada una.

5 Estas acanaladuras tienen por misión acoger el gancho en todo su espesor de modo que quede substraído al contacto con la superficie de la garganta de la polea, la cual en tal caso queda solamente en contacto ininterrumpido y regular con la superficie de la correa.

10 Se obtiene de tal modo una notable reducción de la sacudida a cada paso del gancho, lo cual se traduce en una mejoría tanto en la duración del gancho, y en consecuencia de la correa, como en un trabajo de la misma más silencioso.

15 Pero la disposición descrita se presta perfectamente a obviar otro serio inconveniente.

 Es sabido que las correas de que se trata se fabrican y se suministran al comercio en forma continua, y que solamente antes del montaje son dimensionadas según
20 las diferentes exigencias técnicas para ser a continuación juntadas. Hay la posibilidad de que después de haber sido unidas tales correas sea preciso acortarlas, para remediar un aflojamiento sufrido en el curso de su empleo.

 La unión es una operación por sí sola sencilla pero
25 ro que requiere meticulosidad en el sentido de que las perforaciones en las extremidades de la correa deben ser conducidas exactamente a lo largo del diámetro de la sec-



ción de la correa el cual evidentemente representa la línea de máxima robustez para la unión. Las perforaciones conducidas a lo largo de líneas aun tan solo ligeramente divergentes de este diámetro introducen en efecto el gancho entre espesores más reducidos, dotados por ello de menor resistencia, de suerte que la correa tiende pronto el desgarró en correspondencia de la extremidad, viniendo a resultar inevitablemente inservible.

También este serio inconveniente puede ser eliminado ya que las dos acanaladuras, al estar situadas a 180 grados una de otra, ofrecen una evidente indicación de la posición correcta que debe darse a las perforaciones. La extensión de estas acanaladuras a lo largo del desarrollo de la correa garantizar la protección del gancho en cualquier punto en que se quiera practicar la unión, ya sea cuando se desea obtener una correa de la de forma continua existente en el comercio, ya sea cuando se quiere acortar una correa aflojada durante el curso de su empleo.

El modelo es aplicable a todas las correas de sección circular que tengan por lo menos el revestimiento exterior todo de goma o bien de otro material tal como resina vinílica u otro similar.

A simple título explicativo, sin que de ello se derive limitación alguna del modelo en cuanto se refiere a la esencialidad del modelo, se describe a continuación la constitución y la fabricación de una correa de goma de sección circular, dotada del perfeccionamiento ex-



plicado.

La correa de goma de que se trata está formada de materiales textiles —algunos gomados, y otros no— alternados con revestimientos de goma, estando dispuesta la sucesión de dichos elementos en el siguiente orden a partir del interior, tal como se desprende del adjunto dibujo.

a material textil, b revestimiento de goma, c material textil trenzado y d revestimiento exterior de goma u otro material flexible y apto para este empleo.

En el mismo dibujo pueden verse las acanaladuras e y el gancho f que reúne las extremidades g de la correa.

Como materiales textiles pueden emplearse tanto los naturales como los artificiales, y análogamente en cuanto a los materiales plásticos (goma, resina u otros).

El procedimiento de fabricación se desarrolla según las siguientes operaciones: El retorcido, previamente tratado con un adhesivo adecuado al fin propuesto, es sucesivamente solucionado y secado. Luego se le reviste con una hoja de goma obtenida por trefilado. Sobre el retorcido engomado y forrado con la hoja se forma el trenzado con hilos, sobre el cual puede disponerse otro revestimiento de goma. Debiendo tener en cuenta la presencia de las acanaladuras, este revestimiento externo ha de presentar un espesor adecuado. Se pasa finalmente a la vulcanización bajo plomo, que se realiza mediante boquilla provista de dos apéndices situados en posiciones opuestas entre sí, destinados a producir en el revestimiento ex-



terior de goma las mencionadas acanaladuras.

N O T A

Por el registro de modelo de utilidad a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la propiedad y la explotación exclusiva de:

- 5 1.- Una correa de transmisión de sección circular constituida de materiales textiles y de materiales plásticos, tales como goma o resinas, fabricable en forma continua y que utilice como medio de unión un único gancho, caracterizada por el hecho de que presente dos acanaladuras longitudinales a lo largo de todo el desarrollo de la correa continua, estando dispuestas tales acanaladuras a 180 grados una de otra y siendo de dimensiones tales que puedan alojar el gancho de unión de modo que el mismo no venga a ponerse en contacto con la superficie de la garganta de la polea en la cual está montada la correa.
- 10
- 15

2.- La propiedad y la explotación exclusiva del objeto del registro, sean cuales fueren las circunstancias que concurren con su esencialidad definida en la anterior reivindicación, cual objeto es:

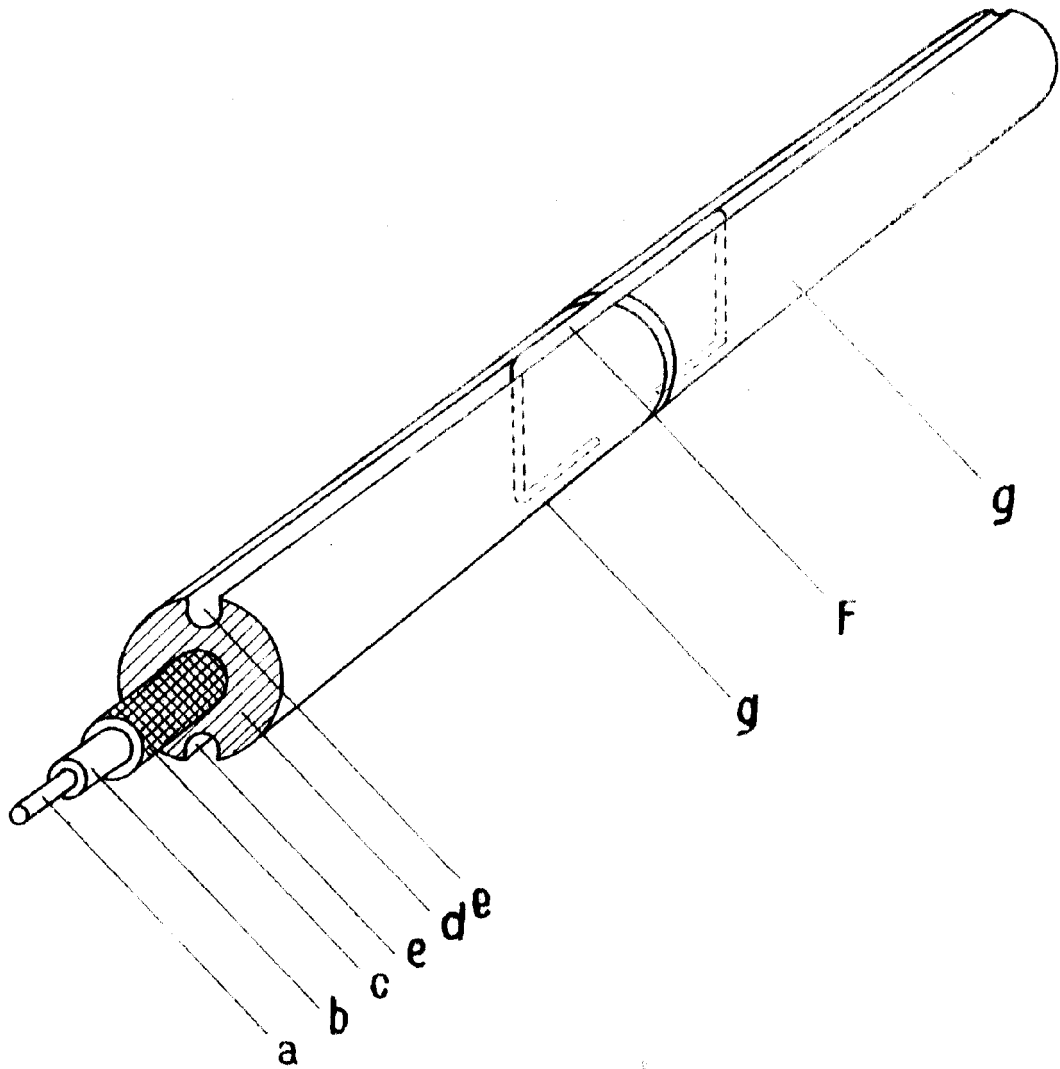
- 25 "Una correa de goma de sección circular".

Consta la presente memoria de seis hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 22 de Febrero de 1947.

P. p. de: PIRELLI, Società per Azioni,

15313



ESCALA VARIABLE

Barcelona

22 FEB. 1947

A handwritten signature in ink, located below the date stamp. The signature is cursive and appears to be the name of the inventor or designer.