



Núm. _____

M O D E L O

DE

U T I L I D A D

A FAVOR DE DOÑA JOAQUINA AGUILERA ABADAL, VDA. DE D.
ESTEVE BARRAL, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, DOMICILIADA
EN IGUALADA (Barcelona), Baja S.º Antonio, núms. 52 y
54,

por:

"Nueva Correo sellada para transmisiones"

-



MEMORIA DESCRIPTIVA

El modelo, como expresa su enunciado, se refiere a una correa armada para transmisiones que ofrece la ventaja de una notable economía y merced a la cual las correas se dotan de una eficaz protección contra los efectos de los agentes corrosivos que suelen encontrarse en la atmósfera de fábricas y talleres, y de una mayor fuerza adhesiva sobre las poleas.

Para la mejor inteligencia del objeto del modelo, se describe seguidamente un ejemplo de ejecución práctica del mismo, el cual se ilustra con los dibujos adjuntos, que representan:

La fig. 1^a, cuatro elementos constitutivos de la correa, y

La fig. 2^a, una correa en construcción con tres de sus secciones unidas y correspondientes elementos de separación y armados.

La fabricación de la correa comprende una fase preparatoria en la que se cortan del cuero tiras (1) y arandelas (2) de las dimensiones convenientes, y se disponen, asimismo, clavos o remaches (3) y pasadores (4), con sus respectivos ovalillos, previo recubrimiento protector de los mismos en baño de cobre; otra, por la que cierto número de las tiras de cuero (1), se colocan unas al lado de otras y se unen formando secciones (5) por medio de los clavos o remaches (3); y, la tercera, en la que se inte-



gran las correas de tantas secciones (5) como sean presias para lograr la anchura deseada, las cuales se arman por medio de los pasadores (4) con sus ovalillos, dejando cierto espacio (6) entre las secciones por intercalación de las arandelas de cuero (2), a tal efecto insertas en aquéllas, las que, por último, son convenientemente remachadas.

Al cubrir totalmente con las arandelas de cuero, en lugar de las usuales espiras de alambre, las porciones de clavos o pasadores que se encuentran entre dos secciones, se logra, en primer lugar, aislarlos de la atmósfera y, por consiguiente, evitar su posible oxidación con ello; toda la longitud de los clavos, o sea la parte de los nudos que rinde el esfuerzo junto con la correa, queda perfectamente protegida, restándole en contacto con el aire únicamente los extremos de los clavos y pasadores, es decir, por una parte la cabeza, y la arandela y parte del clavo que sirve para remachar en el otro extremo; estas últimas partes no sufren el esfuerzo del resto de la pieza por tener que soportar únicamente y en el sentido lateral, las secciones de cuero que, como se ha dicho, forman las correas; pero por tener que ser las arandelas metálicas de muy poco grueso para lograr una perfecta adaptación entre el cuero y los remaches, en alguna ocasión podrían sufrir también averías por oxidación, motivo por el que se emplean, según se ha expuesto, previamente tratadas en baño de cobre a fin de evitar su ulterior deterioro.

con todo ello queda resuelta, pues, la protección de las partes metálicas que forman el armazón de las correas y que podrían originar una menor duración si llegaran a ser



atacadas por helidos o agentes corrosivos del ambiente, sobre todo, si se tiene en cuenta el esfuerzo que deben soportar al deslizarse por la parte cóncava que tienen, generalmente, las poleas de las transmisiones.

60 Por lo que hace referencia a la economía en la confección de las correas armadas a que da lugar el método, aparte de la consideración de que, contrariamente a las de tipo conocido, éstas trabajan de canto, o sea con la parte interior del cuero en contacto con las poleas, ha de conseguirse que toda fabricación exige un porcentaje más o menos elevado de desperdicio de cuero al tener que cortar las tiras y apartar las partes de cuero con defectos. Resulta indudablemente más económico el aprovechar estas partes de desperdicio que, cortadas en forma de arandelas, se colocan en los espacios de distanciamiento que deben existir entre cada una de las secciones de cuero componentes de las correas armadas.

70 Finalmente, si estas arandelas de cuero se cortan de un diámetro algo superior a la anchura de las tiras de cuero que forman las secciones, resulta que, una vez confeccionadas las correas, forman un saliente que luego se recorta a ras de la superficie de las mismas lográndose que a cada cierto número de centímetros de recorrido y por cada uno de los espacios de las correas, entre en contacto con la polea sobre la cual se desliza y a modo de eslabón toda la parte apilada de las aludidas arandelas, lo que proporcióna, por lo tanto, un porcentaje mucho más elevado de pérdida adhesiva, cosa que no puede lograrse con las espiras aludidas, puesto que éstas no pueden tener contacto alguno con las poleas.

80



Es obvio que la innovación es susceptible de modificaciones de detalles, las cuales, en tanto no supongan alteración fundamental, se entenderán comprendidas en su protección legal.

90

N O T A

En resumen; el Modelo de utilidad recorre sobre las siguientes

REIVINDICACIONES:

105 1a.- Nueva correa armada para transmisiones, caracterizada porque su fabricación comprende una fase preparatoria en la que se cortan tiras de cuero y arandelas de las dimensiones convenientes, y se disponen, asimismo clavos o remaches y pasadores, con sus respectivos ovalillos, previo recubrimiento protector de los mismos en baño de
100 cobre; otra, por la que cierto número de las tiras de cuero se colocan unas al lado de otras y se unen formando secciones por medio de los clavos o remaches; y, la tercera, en la que se integran las correas de tantas secciones como sean precisas para lograr la anchura deseada, las cuales
105 se arman por medio de los pasadores con sus ovalillos, dejando cierto espacio entre las secciones por intercalación de las arandelas de cuero, a tal efecto insertas en agujeros, los que, por último, son convenientemente remachados.



N.º - "NUEVA CORREA ARMADA PARA TRANSMISIONES"

Tal como queda sustancialmente descrito y representado en la presente memoria, que consta de seis hojas mecanografiadas por una sola cara y una hoja de dibujos.

Madrid, 31 de marzo de 1.955

Joaquina Aguilera Abadal,
Vda. de J.º Esteva Barral,

P.º P.º



81

FIG. 1

36110

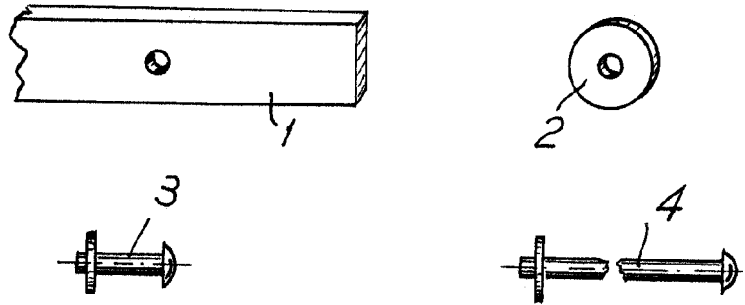
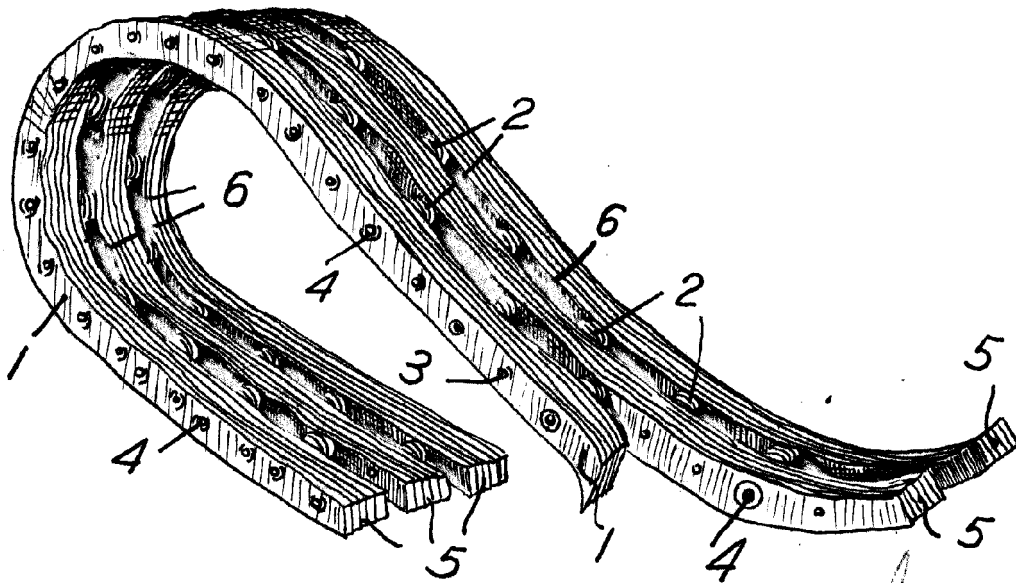


FIG. 2



Madrid, 21 de Mayo de 1.953

Escala variable.