



H.V.

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de invención por veinte años, por = Correa cu-
neiforme o trapecial = a favor de Don Rudolf PODERWALD, residen-
te en Berlín - Grunewald (Alemania) Menzelstrasse, 9.-

El asunto del presente invento se relaciona con una correa
acunada, sin contener parte metálica y por lo tanto substraída al
desgaste y resistente contra los agentes atmosféricos, destinada
al accionamiento de ruedas motrices, máquinas dinamo eléctricas,
ventiladores y demas similares.

Las correas de goma hasta hoy en uso, a causa de dimensiones
inapropiadas están sometidas a pérdidas por flexión y en otros
casos los cuerpos de fricción que se hallan sobre la cinta o fa-



ja tensora se exponen a pronto desgarres.

En la presente invención se propone una correa cuyo conjunto presenta una sección en cuña o trapecio y cuyos cuerpos de frotamiento o fricción envuelven en forma de marco o cuadro, una cinta o faja en tensión que corre entre aquellas, de una sustancia téxtil impregnada de goma, de modo que en virtud de las mayores superficies de adherencia, su conservación resulta considerablemente aumentada.

En lugar de que los cuerpos de fricción tengan la figura de un marco o cuadro, pueden dotarse los dos lados anchos de la cinta de dos partes de cuerpos de fricción horizontales, mediante una faja arrollada formando una envoltura completando así el marco o cuadro.

También puede constituirse este marco de capitas puestas encima y debajo de la cinta téxtil en tensión.

Otra misión del invento es que la fabricación de la correa acuñada sea económica y garantizada, cuyos sistemas de procedimiento se explicaran luego.

Las figs. 1 y 2 representan una forma de construcción en vista lateral y corte transversal. Las figuras 3 otra forma y 4 otra para la ejecución del dispositivo. Las figs. 5 y 6 una disposición de cierre para la unión de las partes. La fig. 7 una cuarta forma de ejecución o construcción. Las figs. 8, 9 y 10 una quinta y sexta variantes, la fig. 11 una séptima. Las figs. 12 y 13 muestran el procedimiento para constituir o formar la cinta en tensión y las figs 14 y 15 exponen una octava y última forma de ejecución o construcción.

Sobre una cinta téxtil tensora 1 se asientan cuerpos frotantes 2 de goma o tejido de goma, cuyas secciones son de forma acuñada o redondeada (figs. 1, 2, y 3). En estas figuras se ve que la cinta 1 está completamente encuadrada por los cuerpos frotantes 2

En el ejemplo de la fig. 4 se representa la parte superior 2' de un cuerpo frotante y la parte interior 2'' arrolladas o envuel-



tas por una faja 3 impregnada de goma, que complementa el marco.

Los extremos, para su cierre, están abrazados mediante láminas en garfio o abrazaderas 5, fijadas o sujetas con tornillos 4 y provistas de encorvaduras 6, abrazando así cada una la mitad de los cuerpos frotantes en sus extremos, (figs 5 y 6).

En el ejemplo de la fig. 7, entre la cinta 1 y las partes 2' y 2'' de los cuerpos frotantes reforzado con capitas téxtiles, hay capitas 12 de goma blanda vulcanizada sin composición téxtil, que neutralizan las distensiones y contracciones de las partes 2' y 2'' mediante reacción elástica durante las flexiones de la correa.

El arrollamiento o encuadrado del marco puede también verificarse longitudinalmente mediante la capita téxtil superior 1' (fig. 7) y la inferior 1'' de la cinta 1, pudiendo también haber una entalladura en 7.

Estas correas trapeziales o cuneiformes se fabrican en moldes metálicos, por ejemplo la correa de la fig. 8, colocando primeramente la capita 1'' en el molde, poniendo luego sucesivamente las partes 2'', 1, 2' y 1' y cerrando el molde metálico, para vulcanizar finalmente en conjunto el total.

También se puede hacer después la entalladura 8 (fig. 9), para lo cual, después de arrollar la faja 3 en el molde, se introducirá o pasará primeramente una larga ristra de goma 9 sin composición téxtil o a lo sumo reforzado mediante un tejido así como la correa propiamente dicha o cinta tensora 1; acto seguido se cerrará por encima el arrollamiento 3 y después de cerrar también el molde metálico, se vulcanizará el conjunto o total y finalmente cuidando de no deteriorar la cinta tensora 1, se extraerán las partes que se hallan en la entalladura 8.

Del mismo pueden también construirse o fabricarse correas acuñadas de ristras o trozos múltiples destinadas a transmitir fuerzas mayores, (fig. 11).



Las cabitas de la cinta tensora pueden superponerse muy intiramente, si se arrolla primeramente la cinta tensora sobre un núcleo, y después de extraer el núcleo se someterá a presión de prensa dándole la forma requerida (figs. 12 y 13).

Las correas de las figuras finales 14 y 15, entre las partes superior e inferior de la cinta 1, tienen piezas de relleno de goma 11 trapeziales, que en caso requerido pueden reforzarse con un tejido y en dichas piezas se hallan unas aberturas 12', que poseen la ventaja de que la contracción o reducción de espacio que se origina al pasar la correa sobre las poleas, produce un vacío, bajo cuya acción se aumenta la adherencia de la correa en la muesca de la cuña de la polea motriz.

N O T A.

Descrito suficientemente el presente invento lo que se declara como de novedad e invención propia, son las siguientes reivindicaciones:

1.- Correas cuneiformes, caracterizadas en que sobre una correa de confección téxtil e impregnada de goma, hay dispuestos de distancia en distancia, cuerpos frotantes o de fricción, confeccionados de goma o tejido de goma y fijados en forma de marco o cuadro mediante vulcanización.

2.- Correas en forma de culas, según reivindicación 1, caracterizadas en que el marco o encuadrado se forma con un arrollamiento o faja impregnada de goma, que está vulcanizada a la cinta tensora y a los cuerpos frotantes.

3.- Correas cuneiformes, según reivindicación 1, caracterizadas en que la correa se cierra mediante dos láminas abrazaderas atornilladas que, dejan libres los lados acunados de la cinta tensora y está provistas de encorvaduras en angulo recto, abrazando



cada una de la mitad de los extremos de los cuerpos frotantes.

4.- Correa cuneiforme según reivindicación 1, caracterizada en que entre su cinta tensora y sus partes de cuerpos frotantes reforzados con capitas textiles, hay interpuestas unas capitas de goma blanda vulcanizadas pero sin composición textil.

5.- Correa cuneiforme, según reivindicación 1, caracterizada en que los cuerpos frotantes forman marco o se encuadran por las superficies superior e inferior de la cinta de tensión, mediante lo cual la parte frotante superior confronta o corresponde exactamente con la inferior del referido cuerpo frotante, encajada o interpuesta en el centro.

6.- Procedimiento para construir o fabricar una correa cuneiforme, según reivindicación 5, caracterizado en que las partes de los cuerpos frotantes y la cinta tensora se van colocando sucesiva y convenientemente en un molde metálico que se cierra mediante una tapa o cubierta ajustada al molde, vulcanizando el conjunto final.

7.- Procedimiento para construir correas cuneiformes, según reivindicaciones 1 o 2, caracterizado en que primeramente se confecciona la correa dándole por todo plena sección trapezoidal y acto seguido, para formar los cuerpos frotantes en distancias uniformes se van extrayendo las partes que quedan de modo a no estropear la cinta tensora de composición textil.

8.- Correa cuneiforme según reivindicación 1, caracterizada en que la correa se compone de ristras múltiples, en que los trozos o longitudes contiguas dependen entre si unos de otros.

9.- Procedimiento para fabricar correas cuneiformes según reivindicación 1, o una que siga, caracterizado en que la cinta tensora textil se enrolla primero sobre un núcleo y después de extraído el núcleo se comprime mediante prensado para darle la sección transversal requerida según deseo.

10.- Correa cuneiforme según reivindicación 1, caracterizada en que dicha correa, tanto en la parte estrecha como en la



Lucha posee en todo su largo una cinta tensora téxtil que, de distancia en distancia se unen con piezas de relleno de goma cuneiformes, de modo a dejar espaciós y cielos o huecos entre dichas piezas rollenas de goma.

11.- Correa cuneiforme o trenecial.- Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Consta esta memoria de seis hojas foliadas y escritas por una sola cara.

Madrid, a 6 de Noviembre de 1925.

José López y López.

R.P.-

