





10 Por ello, cuando se trata de grandes esfuerzos  
de tracción se recurre a dotar dichas correas de guarni-  
ciones de cables metálicos.

15 Sin embargo aún los cables construidos de este  
modo no responden a las fuerzas exigidas. Presentan el  
inconveniente de que se dilatan en la dirección de las  
cuerdas longitudinales o, conforme se suele decir en el  
arte de tejer, de los cables del urdimbre, oscilando en  
esa dirección. El motivo es el siguiente: En los procedi-  
mientos conocidos en la fabricación de tales guarnicio-  
nes de cables metálicos, los hilos longitudinales consti-  
20 tuyen la base por estar liados alrededor de los hilos  
transversales. Este modo de tejer no presenta desventa-  
jas esenciales al emplear guarniciones tejidas en correas  
de transporte; sin embargo, cuando se hace uso de cables  
metálicos, los cables longitudinales se alargan debido a  
25 su forma ondulada probada por estar aquellos liados al-  
rededor de los cables transversales y debido a la elasti-  
cidad y dilatabilidad del material empleado. Además, de-  
bido al hecho de que dichos cables longitudinales se ha-  
llan embutidos en goma la cohesión del conjunto quedará  
30 aflojada y sumamente reducida su resistencia de tracción.  
Por otra parte, el estiraje de los cables longitudinales  
se efectúa con desigualdad lo que da lugar a que la car-  
ga de la correa de transporte es recibida exclusivamente  
por los cables longitudinales los mas estirados mientras  
35 que los cables menos estirados no entran en consideración  
para participar en la tracción.

40 El invento estriba pues en la fabricación de te-  
jidos de cables metalicos o guarniciones destinadas para  
correas de transporte, cuya característica consiste en  
que los cables transversales que constituyen la base,  
son liados alrededor de los cables longitudinales es de-  
cir que, técnicamente son tramados a través de estos. Por



lo tanto al tejer los cables longitudinales quedan derechos, es decir no son ondulados por lazos u ondas.

45           Ahora bien, con objeto de eliminar la longitud, aunque reducida, de los cables longitudinales, correspondiente a la dilatación natural del material dichos cables son mantenidos en tensión tal durante la confección del tejido que en el servicio practicamente ya no experimentan una dilatación ulterior.

50           En los extremos de los cables longitudinales se preveen ojales u otros medios de unión por cuyo enganche se obtienen cintas sin fin.

55           En los sitios especialmente sujetos a esfuerzos de tracción, por ejemplo en el centro de la correa de transporte, la guarnición es asegurada por una yuxtaposición mas compacta de los cables longitudinales o por el empleo de cables longitudinales mas fuertes.

60           En cambio, los cables transversales pueden estar dispuestos a distancias relativamente grandes unos con otros puestos que en la dirección transversal no se presentan esfuerzos de tracción notables.

65           En los sitios de cruzamiento de los cables longitudinales y transversales estos son sujetos por remaches u otros medios apropiados con objeto de asegurar aún más el alojamiento mutuo de los cables.

70           Para el cierre lateral de tejido metálico pueden emplearse varios procedimientos. Los cables transversales podrian ser soldados entre sí o unidos de cualquier otra manera, siendo preferente, sin embargo, suprimir del todo los extremos libres en los cables transversales.

          El procedimiento está explicado esquematicamente en el dibujo adjunto.

7           La fig. 1 representa una vista anterior del aparato para su ejecución,

75           la fig. 2 una vista lateral, y  
          la fig. 3 una sección de la figura 1.



Los cables metálicos que forman los cables lon-  
gitudinales 7 del tejido terminado se hallan colocados  
80 en un tambor 1 alojado en el marco C de la maquina. Di-  
chos cables son pasados a través de perforaciones prac-  
ticadas en una mesa 2 pasando desde esta a un tambor su-  
perior 3 donde son fijadas; regulando por ejemplo la ve-  
locidad de rotación nutua de los tambores, o de otro modo  
85 apropiado, los cables longitudinales reciben la tensión y  
el estiraje necesarios. El tambor 3 sirve para recoger  
el tejido metálico terminado que es empujado hacia arriba  
para ser anrollado en el mencionado tambor.

El cable transversal es pasado a través de los  
90 cables longitudinales mediante la bobina 4. Para ello,  
la bobina es guiada bajo rotación simultanea producida de  
cualquier modo apropiado, sobre un resbaladero del guia 5  
previsto en la mesa 2 de tal forma que corra en linea ondu-  
lada por entre los distintos cables longitudinales 7 (fig  
95 3) primero en una dirección, y luego en sentido contrario  
una vez que haya pasado el último cable longitudinal,  
quedando de este modo enlazados unilateralmente los ca-  
bles longitudinales. Este proceso es repetido hasta que  
se haya alcanzado la longitud deseada del tejido.

100 Las palancas de empuje 6 que son movidas hacia  
arriba por la acción de un pedal 8 agarran en los lazos  
formados y los empujan hasta unirse con el trozo de te-  
jido terminado.

N O T A

105 Descrito suficientemente el presente invento lo  
que se declara como de nueva y propia invencion de los  
peticionarios con las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Procedimiento para la fabricación de tejidos



110 metálicos para correas de transporte caracterizado por-  
que los cables longitudinales son tramados por los cables  
transversales que forman la base.

2ª.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracte-  
terizado porque los cables longitudinales, se hallan en ten-  
sión durante el proceso de fabricación.

115 3ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª caracte-  
terizado porque los cables longitudinales están provistos  
en sus extremos de ojales u otros medios de unión.

120 4ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª caracte-  
terizado porque los cables longitudinales en los sitios es-  
pecialmente sometidos a esfuerzos son yuxtapuestos más com-  
pactamente o por emplearse en dichos sitios cables longitu-  
dinales más fuertes.

125 5ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª caracte-  
terizado por estar unidos entre sí los cables en los sitios  
donde se crucen mediante bridas o análogos.

6ª.- Procedimiento para la fabricación de correas  
de transporte de tejidos de cables metálicos.

Todo según queda expuesto en esta memoria que consta  
de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara y se  
representa en los adjuntos dibujos.

Madrid veinticinco de Noviembre de mil novecientos  
veintinueve.

P. P.



Fig.1

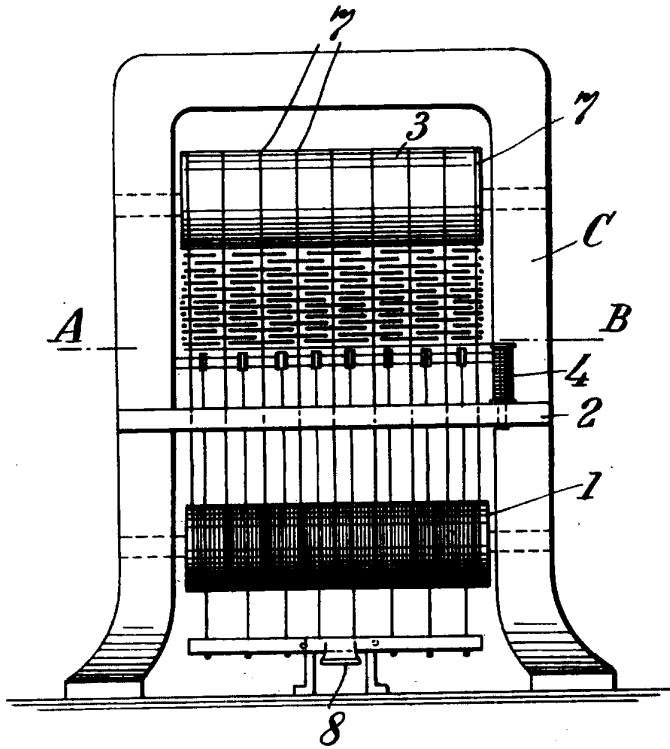


Fig.2

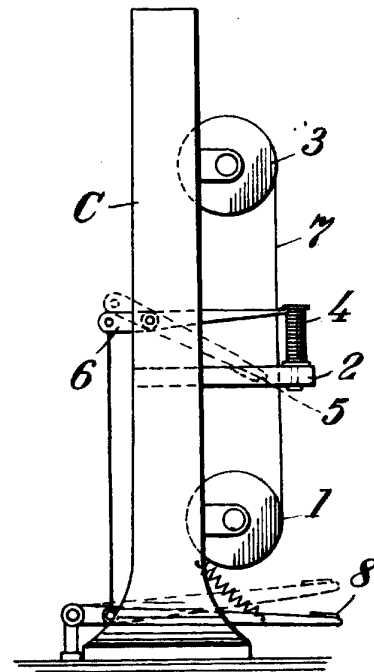
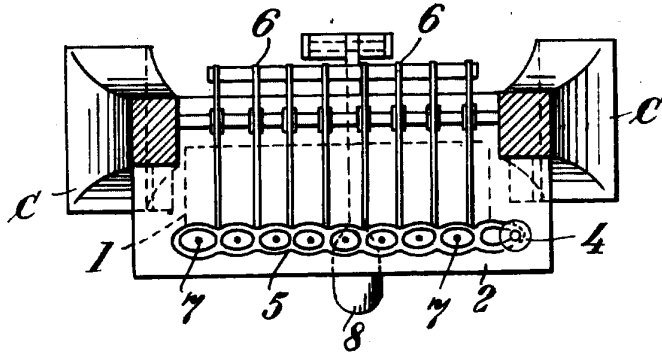


Fig.3



DEPOSITADO EN EL REGISTRO DE PATENTES DE ESPAÑA  
EL DIA 10 DE ABRIL DE 1903

*J. G. G. G.*