



117157

PATENTE DE INTRODUCCIÓN

por " UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE CORREAS SIN FIN A BASE DE LONA Y GOMA " á favor de Dn. Mariano GALINDO, residente en Barcelona (España) calle Rabasa nº 83 y 85.-----

Esta memoria descriptiva se refiere á una patente de introducción destinada á garantizar el derecho y la explotación exclusiva de un procedimiento para la fabricación de correas sin fin á base de lona y goma, que conocido y practicado en los Estados Unidos no lo ha sido hasta el presente en España, en que va á establecerlo el recurrente.

Las correas obtenidas de acuerdo con el procedimiento de que se trata se caracterizan por estar fabricadas de goma y lona y no presentar unión alguna, siendo de sección trapezoidal ó plana, en el primer caso de aplicación para transmitir el movimiento á los ventiladores de los motores de los automóviles y en el segundo para la transmisión general de fuerza y movimiento.

El procedimiento de que se trata en la presente descripción tiene por finalidad conseguir la fabricación de las mencionadas correas en las mejores condiciones de seguridad y resistencia, con una flexibilidad conveniente y apropiada y en un aspecto económico muy favorable.

En su esencialidad, consiste el procedimiento de que se habla en disponer una tira de lona engomada, de ancho conveniente, la cual se une por sus extremos y cuya longitud será en cada caso



la necesaria. Sobre dicha tira de lona engomada se dispone á lo largo de la misma, un arrollamiento de varias vueltas de cuerda ó cordón de cáñamo ó de otras fibras y á una ó más capas, y sobre la misma se dispone un nuevo recubrimiento de goma y el conjunto así formado, debidamente engomado, se vulcaniza en moldes apropiados al efecto.

Por lo que se refiere á las correas planas, las dos capas de lona engomada, es decir la interior y la exterior podrán formar una sola pieza ó bien dos piezas independientes, entre las que vaya alojado el arrollamiento de cuerda que obra á modo de alma de la misma.

Cuando se trata de correas trapezoidales entonces podrá disponerse una sola tira de lona que se arrollará en debida forma.

Para la mejor comprensión del procedimiento de que se habla se acompañan los dibujos de la hoja adjunta, en los que á título tan solo de ejemplo se representa en la fig. 1, una sección de correa plana obtenida de acuerdo con este procedimiento y en la fig. 2, la sección de una correa trapezoidal.

De acuerdo con los indicados dibujos la correa plana comprende dos tiras 1 y 2, de lona engomada de ancho conveniente, unidas por sus extremos, entre las que va establecido el arrollamiento de cuerdas 3. Este arrollamiento puede ser variable en el número de vueltas que comprende, dimensiones de las cuerdas ó cordones que en el mismo se dispongan, composición de la misma y capas que lo constituyan. Además, las tiras de lona podrán ser simples ó comprender dos ó más gruesos ó espesores de tela.

En cuanto á la correa de sección trapezoidal está constituida por una tira de uno ó más espesores de tela engomada, unida igualmente por sus extremos ú sobre la que se dispone el número de cuerdas ó cordones 5, convenientes verificándose luego el arrollamiento de aquella sobre dichos cordones ó cuerdas.

Preparadas las correas de una ú otra sección, en la forma des-



crita y debidamente engomadas se disponen moldes y se someten á vulcanización, despues de lo cual quedan ya listas para su empleo y utilización.

5. Las correas así obtenidas serán variables en sus dimensiones, detalles secundarios de forma, en la aplicación que á las mismas se dé y en general en todo cuanto no altere, cambie ó modifique la esencialidad del procedimiento descrito.

N O T A.

Se REIVINDICA como objeto de esta patente:

10. 1º. Procedimiento para la fabricación de correas sin fin á base de lona y goma que esencialmente consiste en preparar una tira de lona engomada de ancho conveniente y longitud apropiada, unida por sus dos extremos sobre la que se dispone á lo largo de la misma un arrollamiento de cuerdas ó cordones de cáñamo, recubriéndose á su vez con una tira de lona y el conjunto que así se forma, debidamente engomado, se dispone en moldes adecuados para su vulcanización.
15. 2º. El propio procedimiento en el que cuando se trate de la fabricación de correas planas las dos tiras de lona engomada entre las que va dispuesto el arrollamiento de cuerdas ó cordones, pueden formar una sola pieza ó ser independientes entre si y en ambos casos estar constituidas por una ó más capas de telas superpuestas.
20. 3º. El propio procedimiento en el que cuando se trata de correas trapezoidales el arrollamiento de las cuerdas ó cordones de cáñamo se verificará con una sola tira de lona, de una ó más gruesos superpuestos.
25. 4º. UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CORREAS SIN FIN A BASE DE LONA Y GOMA.

Barcelona 26 de Febrero de 1930.
P. A.

FIG. 1

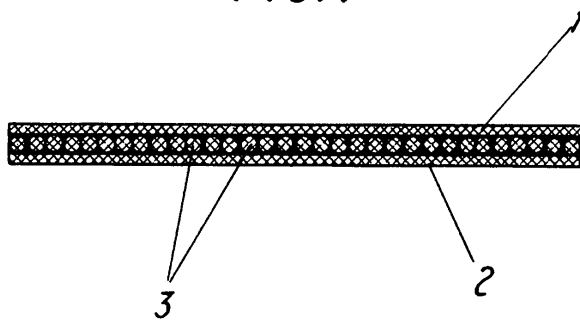
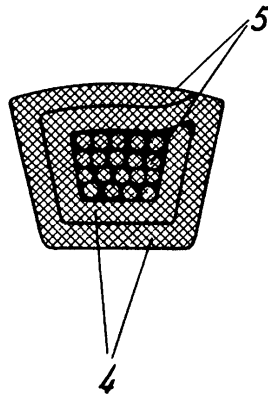


FIG. 2



ESCALA VARIABLE