

20 disparo, pues rápidamente se produciría el desgaste de sus
bordes cortándose la tela exterior de la misma y quedando
por tanto inservibles.



Por lo que se refiere a las formadas de telas super-
puestas, están constituidas por tiras cortadas del ancho
25 necesario, de una pieza cuyo ancho será el correspondiente
al telar en que la misma se haya fabricado. Este procedi-
miento de fabricación tiene el inconveniente de que aun
cuando las correas obtenidas con el mismo queden protegidas
en sus bordes por recubrimientos de goma, no evitan estos
30 un rápido desgaste de tal protección y así, al llegar al te-
jido se produce el deshilachado rápido del mismo y con ello
la puesta fuera de servicio de la propia correa.

Todos estos inconvenientes quedan subsanados con el
procedimiento de fabricación de tales correas a que se re-
fiere la presente descripción, el cual por ser nuevo y de
35 la invención de los recurrentes recaban estos se les garan-
tice en su propiedad y explotación exclusiva mediante la
patente de invención que se solicita.

En su esencialidad el procedimiento de que se trata
40 consiste en fabricar las mencionadas correas con telas su-
perpuestas, pero con la característica de que cada tela es
una tira de tejido fabricada del ancho que haya de tener
la propia correa, es decir, que no será cortada de una pie-
za de ancho mayor y por tanto tales tiras irán provistas
45 de los correspondientes orillos.

El empleo de tiras tejidas en la indicada forma, es
decir del ancho de la correa y provistas de orillos permite
la obtención de correas sumamente resistentes y duraderas,
susceptibles de recibir rozamientos en sus bordes sin que
50 sean perjudiciales para las mismas. Además, tales correas
pueden emplearse por una u otra de sus caras, siendo además



de gran flexibilidad y apropiadas por tanto para emplearse en poleas de pequeño diámetro.

55

Las correas fabricadas de acuerdo con este procedimiento serán variables en su ancho, en el número de capas de tejido de que estén formadas, en la calidad y clase del propio tejido y en el material plástico empleado para su unión mútua, que podrá ser goma y caucho en sus variedades, balata, latex, gutapercha u otro adecuado cualquiera.

60

En cuanto a las operaciones manuales y mecánicas que requiera la realización del procedimiento descrito serán las que se crean convenientes para su mejor elaboración, tanto en calidad como en economía, como lo serán las máquinas y aparatos que para ello se requieran, las operaciones de acabado que facultativamente pueda exigir la fabricación de tales correas y en general variará todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de la patente descrita.

65

----- N O T A -----

70

Se reivindica como objeto de esta patente:

75

1. - Procedimiento para la fabricación de correas de tejido y goma, caucho, balata, latex, gutapercha y otras materias plásticas, que en su esencialidad se caracteriza por que las capas de tejido que se utilicen para la formación de aquellas están constituidas cada una de ellas por una tira de tejido del ancho correspondiente a la correa que se confecciona, presentando al efecto los correspondientes orillos.

2. - El propio procedimiento en el que las correas fabricadas de acuerdo con el mismo podrán ser de cualquier

80



85

ancho, constituidas por un número conveniente de tales telas y siendo así mismo variables la clase y calidad del tejido de las mismas.

3. - El propio procedimiento en el que para la unión de las diferentes capas de tejido que forman la correa de la manera determinada en las reivindicaciones 1 y 2, se utilizará goma, gutapercha, caucho, latex, balata u otra materia plástica adecuada.

4. - Un procedimiento para la fabricación de correas de tejido y goma, caucho, balata, latex, gutapercha y otras materias plásticas.

Barcelona 12 Agosto de 1930

P. A.

P. Hernández