



M E M O R I A D E S C R I P T I V A

que se acompaña

a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION por veinte años en España

a favor de

Jean François Désiré MORIN, con domicilio en 23, rue Perret d'Ortail, SURESNES-prés-Paris (Francia)

por

«PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA CONFECCION DE CORREAS DE TRANSICION».



La presente invencion tiene por objeto aumentar la resistencia de las correas a tracción e impedir su alargamiento o aflojamiento, aun cuando estén sometidas a grandes esfuerzos.

- 5 La invencion consiste principalmente en combinar con el cuerpo que forma colchón de adherencia tirantes longitudinales de material que presenta una gran resistencia a la tracción y medios para solidarizar los tirantes y el cuerpo.



130588

10 El colchón de adherencia puede ser de cuero, de preferencia impregnado en caliente, o bien de un aglomerado a base de cuero u otro material, o de caucho o de materia fibrosa, etc. etc.

15 Los tirantes están de preferencia constituidos por tripas de animales o de seda que, como se sabe, poseen una gran resistencia. También podrían estar constituidos por hilos metálicos u otros suficientemente resistentes.

20 Estos tirantes están, ya sea adentrados, ya sea dispuestos en ranuras trazadas en el cuerpo de la correa, o bien colocados entre dos o varios espesores reunidos entre sí por todos los medios apropiados.

La invención comprende además medios especiales que permiten trazar las ranuras para recibir los tirantes y para colocar éstos últimos.

25 Para la mejor comprensión de la presente invención se acompaña un plano en el cual se representan esquemáticamente, a título de ejemplo, solamente diversas variantes de ejecución de la invención.

30 La fig. 1 es el corte transversal de una correa constituida según la presente invención, siendo reforzado el cuerpo de adherencia a por tirantes b adentrados en el interior de cualquier manera apropiada.

35 Para realizar esta correa se pueden practicar en una hoja de cuero a, fig. 2, ranuras c en el fondo de las cuales se forman vaciados longitudinales en donde se alojan los tirantes b; estos últimos puede ser colados en el caso de que estén constituidos por tripas.

Se obtiene una mejor solidarización de los elementos constitutivos preparando la correa según se representa en la fig. 3.

130588



40

En esta disposición las ranuras c son trazadas oblicuamente terminándose por alojamientos agrandados d para recibir los tirantes b.

45

La correa preparada según la disposición de la fig. 2, o según la de la fig. 3, puede estar recubierta por una segunda tira de cuero. En el caso de que la correa sea de esta forma constituida por dos o varios espesores no es necesario practicar ranuras. La fig. 4 muestra, por ejemplo, los tirantes b colocados entre dos espesores de cuero a y e.

50

La fig. 5 permite comprender como las desigualdades creadas en la superficie de la primera hoja por la aplicación de los tirantes b son compensadas progresivamente superponiendo varios espesores e, f, g.

55

Las correas trapezoidales podrán ser realizadas por la aplicación del procedimiento de la fig. 5 dando a las tiras de cuero el perfil conveniente en U y colocando los tirantes en el fondo de la U formada por la primera tira.

60

En el caso de correas redondas, éstas últimas pueden obtenerse por el procedimiento de la fig. 2 si la tira es recortada de una pieza de cuero. Si la correa es redonda torcida, un tirante central forma el alma de esta correa.

La fig. 6 muestra un ejemplo de realización con tirantes metálicos. Entre dos hojas de cuero u otro material a, e van dispuestas tiras de metal h, todo lo cual está unido por remaches i que atraviesan las tiras h.

65

Estos diversos ejemplos no son limitativos y no tienen otro fin que el de mostrar como la invención puede llevarse a cabo de varias maneras distintas.

La invención comprende, como ya se ha dicho, un útil es-

130588



pecial para trazar las ranuras de la fig. 3.

70 Este útil comprende primero un útil cortante j que se muestra en la fig. 7, vista de frente, y en la fig. 8, vista lateral.

Este útil comprende un bisel k destinado a cortar la parte derecha l de la ranura y un bisel m que tiene una clase de codo del útil, y es destinado a cortar la parte n.

75 Se pasa luego un segundo útil o provisto de un cuchillo p en forma de gancho, fig. 9. El dorso de este útil releva la tira q, ya recortada, según se muestra en la fig. 10 y la parte cortante separa el cuero de modo tal, que forme el alojamiento de los tirantes.

80 Los dos útiles de las figuras 7 y 8 y 9 y 10 pueden ser sustituidos por un útil único; éste último comprende una parte vertical cortante destinada a formar en el cuero la entalladura c de la fig. 2. Este cuchillo es solidario de una parte cortante en forma de gotera o canal cuyo dorso es contiguo de dicho cuchillo, siendo esta gotera prolongada hacia atrás por un conducto cerrado cuyo borde inferior es cortante.

85 Finalmente, se pasa un tercer útil r, figuras 11 y 12, dispuesto de modo a recorrer la ranura ya formada y a depositar en el alojamiento d una tripa s. El trozo s¹ es el ya colocado en la ranura; el trozo s es el de alimentación; un tubo t suministra al mismo tiempo cola o un adhesivo conveniente.

90 Estos diversos útiles pueden ser agrupados de forma que constituyan una máquina única.

95 En el caso de las correas sin fin, es ventajoso colocar los tirantes ya no paralelamente, con relación a los bordes, sino según una hélice que parte de un borde, efectúa un cierto número de veces la vuelta de la correa terminándose en el

30588



otro boral. De este modo la correa no presenta quitos
por resistencia.

Las divisiones descritas no son sino tirantes
ajustables; todos los detalles de ejecución y de montaje
deben ser y ser de acuerdo con los planos adjuntos.
El tipo de tirante de ejecución.

NOTA

En relación con el tipo de tirante se deberá observar lo siguiente:
Las divisiones de ejecución:

1.- Tirantes de tipo I, introducidos en la conexión de los
comensales, caracterizados por la configuración y la relación de
los tirantes alojados en el interior y colocados a
distancias iguales unos de otros y hecho a la medida de este
colchon con el fin de aumentar la resistencia de
tracción.

2.- Tirantes de tipo II, según la configuración I, ca-
racterizados por el hecho de que los tirantes están consti-
tuidos por tirantes de fibra, de seda y fibras vege-
tales o lino natural de sección redonda.

3.- Tirantes de tipo III, según las divisiones A y
B, caracterizados por el hecho de que los tirantes están acen-
tuados en el punto de unión con el eje y colocados en
varias posiciones en el cuerpo de la correa, para su colocación
entre los diversos surcos de la correa y para evitar que se
deslice.

4.- Tirantes de tipo IV, según las divisiones
C y D, caracterizados por el hecho de que los tirantes están en el
cuerpo de la correa y se colocan en tramos
de longitud variable para las curvas de la correa y se colocan en tramos de

130588



hélice, para las correas sin fin, presentando dicha ranura una entalladura oblicua o vertical y un conducto vaciado en el fondo de esta entalladura oblicua.

130 5.- Perfeccionamientos, según la reivindicación 4, según los cuales para traer la ranura conforme a la reivindicación 4, se emplea un útil caracterizado por el hecho de que comprende un cuchillo de bisel dispuesto según un ángulo y un cuchillo de forma de gancho susceptible de levantar por otra parte, un labio de la entalladura practicada.

135 6.- En los perfeccionamientos, según las reivindicaciones anteriores, el empleo de un útil que sirve para colocar los tirantes de refuerzo en las correas, según la 4, y que lleva un vástago con ojal de cambio para el trozo de los tirantes a pasar por el fondo de la ranura y un dispositivo suministrador de cola o materia equivalente para fijar el tirante en la correa.

140 7.- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer la PATENTE DE INVENCION que se solicita por veinte años en España:

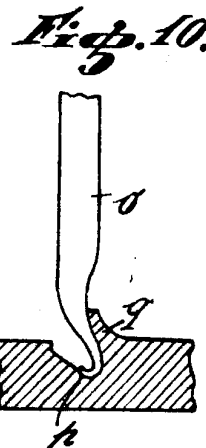
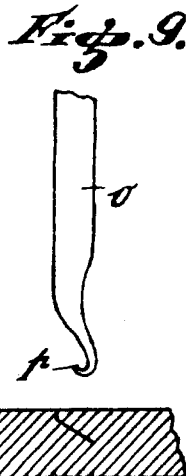
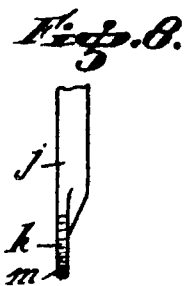
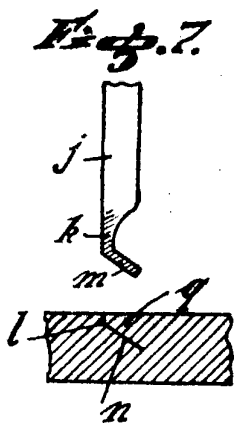
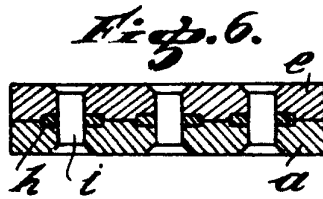
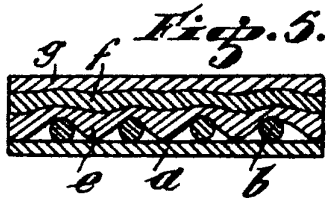
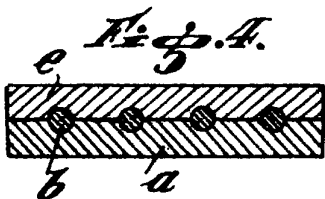
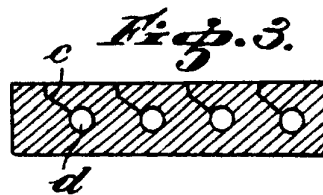
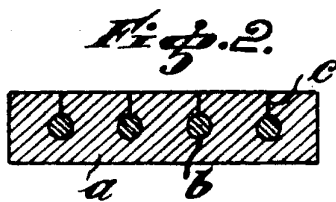
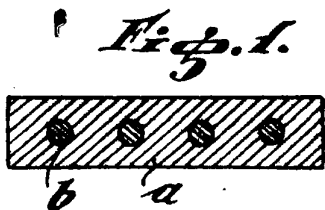
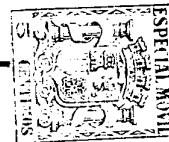
145 "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA CONFECCION DE CORREAS DE TRANSMISION".

Todo conforme queda expresado en la presente Memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y planos que se acompañan.

Madrid 9 de Mayo de 1933.

ALFONSO UNGRÍA
P.P. Miguel Ugría

Jean Francois Sire Noire. Hoja única



Escala variable
Madrid 19 de Mayo de 1933

ALFONSO UNDA
P. B.

Miguel Ángel

