

JB/

135250



P A T E N T E   D E   I N T R O D U C C I O N

a favor de

INGO ESPAÑOLA, S. A., - domiciliada en BARCELONA

por:

" Procedimiento para la fabricación de correas de caucho y materiales cauchutados".

M e m o r i a   d e s c r i p t i v a

La presente patente se refiere a la fabricación de correas de caucho, especialmente de correas de sección trapezoidal que, como es ya sabido, encuentran una gran aplicación para el accionamiento de ciertas partes de maquinaria, y, especialmente, en automovilismo para el accionamiento de las dinamos y de los ventiladores acoplados al motor.

Hasta el presente, para la fabricación de correas trapezoidales era necesario emplear moldes de sección trapezoidal, parecidos a una polea de garganta, en los cuales se introducían las correas preparadas en crudo y constituidas por diferentes capas de tela cauchutada, cables, cordeles y



L. 1934

135250

-2-

15 otros tejidos o materiales, después de lo cual se sometía la correa, dentro de dicho molde, a una vulcanización conveniente, es decir, se procedía a la fabricación individual de las correas; se comprende que, de este modo, era necesario disponer de un número considerable de moldes, para cada una de las diversas medidas o longitudes de las correas, si se deseaba obtener una producción en cantidad.

20 El procedimiento objeto de esta patente, no solamente hace innecesario disponer de estos costosos moldes, sino que permite obtener simultáneamente un cierto número de correas, todo lo cual contribuye a que resulten a un coste mucho más económico.

25 Consiste, esencialmente, el procedimiento objeto de esta patente, en arrollar sobre un tambor de madera o de otro material conveniente, un cierto número de capas superpuestas de tejido engomado, hilos trenzados, u otros materiales adecuados, combinados con láminas de caucho crudo, formando como un  
30 cilindro o tubo, el cual, cuando ha alcanzado el grosor conveniente, se somete a una vulcanización de conjunto y después se corta en secciones transversales al eje por medio de una cuchilla o mecanismo apropiado. Si se desean obtener correas de sección trapezoidal, estos cortes, se efectúan al-ternati-  
35 vamente, según planos inclinados en sentido contrario y bajo ángulos determinados, con lo cual se obtienen unos anillos con las paredes inclinadas y de más anchura en su diámetro exterior que en el interior.

40 En el plano adjunto se representa, como ejemplo, una forma de ejecución del procedimiento objeto de esta patente, aplicado a la fabricación de correas de sección trapezoidal.



135250

-3-

La figura 1, representa en perspectiva la disposición del tambor que sirve de núcleo para el arrollamiento de las diferentes capas superpuestas de tejido que forman la  
45 correa.

La figura 2, representa uno de los mecanismos que pueden emplearse para obtener el corte o seccionamiento del cilindro formado.

La figura 3, muestra la forma conveniente de practicar dichos cortes, para obtener correas trapezoidales, y,  
50

La figura 4, es un detalle que muestra una correa trapezoidal de composición conveniente.

El procedimiento objeto de esta patente se ejecuta del siguiente modo: Sobre un tambor -10- de dimensiones convenientes, se superponen una serie de capas -11- de tejido cauchutado, cables, cordones, láminas de caucho puro o con mezclas, o cualquier otro material que se considere conveniente emplear. Este arrollamiento es preferible efectuarlo con una cierta tensión para obtener un conjunto compacto y para  
55  
60 asegurar la buena soldadura de los diferentes materiales empleados.

Después de arrollada la suficiente cantidad de material, con lo cual se habrá obtenido como un cilindro o tubo sobre el tambor -10-, se procede a la vulcanización de dicho cilindro sometiéndolo a la temperatura conveniente, y luego, por medio de un aparato apropiado, tal como el representado por -12- en la figura 2, u otro similar, se corta el cilindro ya vulcanizado, en secciones transversales al eje, dando a cada una de estas secciones el ancho que se desee.  
65  
70 Efectuando estos cortes, con una cierta inclinación, alter-



nativamente en sentidos opuestos, se obtendrá una serie de anillos -13-, que constituirán otras tantas correas sin fin de sección trapezoidal.

75 Para evitar que las correas queden adheridas sobre el tambor o núcleo, y facilitar, por lo tanto, que puedan desprenderse del mismo, se puede recubrir previamente el tambor con una o varias capas de papel, el cual se ablandará por el agua que se emplea durante el cortado y permitirá retirar con facilidad las correas cortadas.

80 Las correas así obtenidas están, pues, formadas por una serie de materiales dispuestos en capas superpuestas y paralelas, con lo cual se comprende que puede variarse el orden en que están colocados y la composición de dichos materiales para obtener la necesaria condición de que sea  
85 inextensible, y, una buena adherencia de la correa sobre los mecanismos que debe accionar. Como ejemplo, de una combinación que ha dado buenos resultados para las correas trapezoidales, puede citarse la que se representa en la figura 4, constituida en primer lugar por unas capas de tejido engomado -14-, un cierto grueso formado por caucho y fibras  
90 -15-, unas capas de hilos trenzados y caucho -16-, y finalmente otras capas exteriores de tejido engomado -17-.

El procedimiento que se ha descrito reporta la gran ventaja de que sin necesidad de moldes complicados pueden  
95 obtenerse simultáneamente un gran número de correas.

#### N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

1) Procedimiento para la fabricación de correas de caucho o materiales cauchutados, que consiste en arrollar  
100 sobre un tambor de madera o de material apropiado, un cierto



105 número de capas superpuestas de tejido engomado, láminas de caucho o composiciones de caucho, cables, cordones, hilos trenzados o cualquier otro material adecuado y una vez obtenido el grueso deseado, someter el cilindro o tubo que así se ha formado a una vulcanización, después de lo cual se corta en secciones transversales al eje, dando a cada sección el ancho que se desee, obteniéndose así, un cierto número de correas sin fin, del diámetro correspondiente al del tambor de confección.

110 2) Procedimiento según la reivindicación anterior, caracterizado en que, el seccionamiento del cilindro se efectúa por medio de cortes practicados a ángulos determinados, según planos inclinados alternativamente en sentidos contrarios, con lo cual las correas sin fin obtenidas, presentarán  
115 una sección trapezoidal.

3) En el procedimiento consignado en la reivindicación anterior, la disposición sobre el tambor de confección, antes del arrollamiento de los diferentes materiales que componen las correas, de algunas capas de papel con el fin de  
120 evitar que dichos materiales se adhieran sobre el tambor, y facilitar la extracción de las correas después de cortadas.

4) Procedimiento para la fabricación de correas de caucho y materiales cauchutados.

Barcelona 20 de Julio de 1934,

P. A.

*Antoni López Lladó*



FIG. 1.

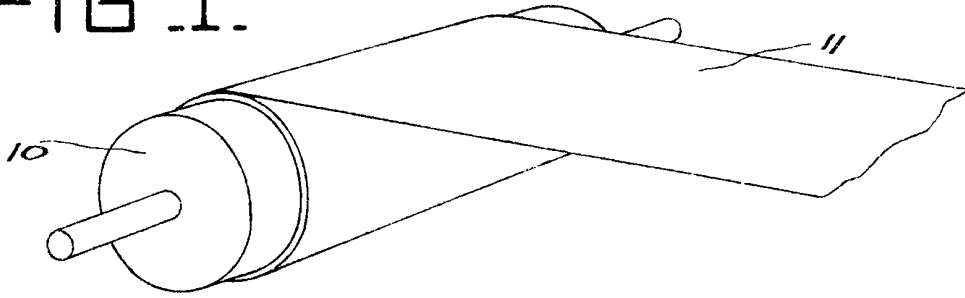


FIG. 2.

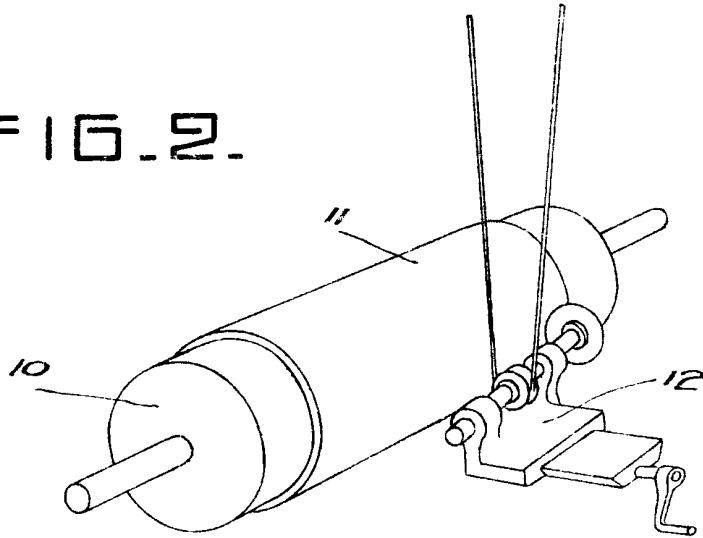


FIG. 3.

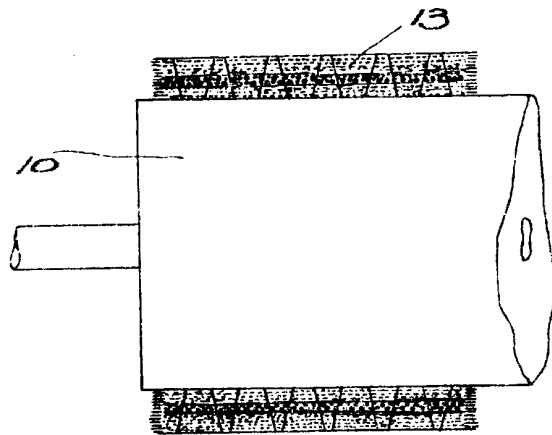
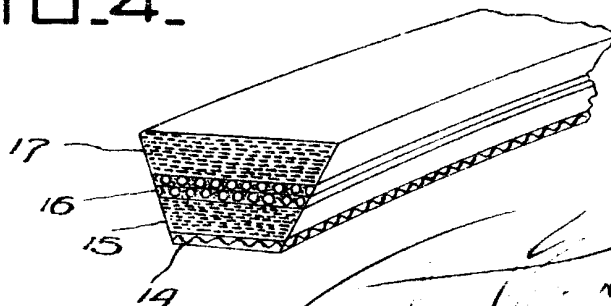


FIG. 4.



*Antonio ...*