

127.274

127.374

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N
a favor de

DON JOSE BLANES LLORCA



P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N
per DIEZ años

solicitada a favor de Don Jose BLANES LLORCA, residente
en Alcey (Alicante) Av. 14 de Abril n^o 29

per

"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE GRAPAS METALICAS PARA EL COSIDO Y EMPALME DE LAS CORREAS DE TRANSMISION".

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

La Patente de introduccion a que se refiere la presente memoria descriptiva, esta destinada a garantizar por el tiempo de su vigencia, la explotacion exclusiva en España, del objeto de la misma, consistente en "un
5 procedimiento de fabricacion de grapas metalicas para el cosido y empalme de las correas de transmision".

Para la union e empalme de las correas de transmision se han adoptado distintos medios, todos ellos, si bien han llenado su cometido con mayor o menor suficien-



10 cia, no es menos cierto que han adolecido de defectos
capitales, tanto los medios metalicos como los crechets,
clips y otros, como de igual manera el cosido por tircetas
de cuero u otra materia. los unos, por que los salientes
que presentan dan lugar a las desviaciones de
15 las correas asu paso por las poleas, y los otros, por
su factible y natural distension que al poco tiempo de
uso, produce un exceso de holgura en las correas perdiendo
con elle adherencia sobre las poleas, tanto por
la propia naturaleza de estas tircetas, si que, por su
20 propension a deformarse.

A evitar estos defectos tiende el procedimiento
que se sigue en el extranjero, empleando para el cosido
y empalme de las correas de transmision, grapas o gan-
chos metalicos las que por engarce realizan su mision,
25 como luego se dira y cuya procedimiento de fabricacion
sirve de base a la presente patente de introduccion.

Estas grapas o ganchos metalicos adeptan una forma
triangular de extremos afilados y doblados estos hacia
adentro o sea a su interior y de brazos irregulares.

30 El procedimiento que se sigue para su fabricacion
es todo él mecanico en todas sus fases, de cortar, afilar
los extremos, doblado y yuxtaposicion de los mismos, para
despues ser montados en serie en su montura y de aqui su
fijación para los fines de servir de cosido o union en
35 las correas de transmision.

Una maquina ad-dec, va recobrando el alambre de una
devanadera en la que previamente se habra arrollado. Es-
ta maquina, previamente, segun el tamaño de la grapa o
gancho se han regulado sus matrices y automaticamente,
40 al recobrar el hilo de alambre, le afila en sus puntas,
le corta y le dobla dejandolo caer en una guia que los
contiene.



Las grapas así obtenidas, por su uniformidad de su obtención, sus brazos al caer en las guías que les reciben guardan la misma posición, este es, todos los brazos largos a un lado y los cortes al contrario, pero como para la fijación de estas grapas o ganchos a los fines de servir para el cosido y empalme de las correas, tienen que tener unos de con otros una posición contrapuesta, una vez ya fabricado el gancho, se procede a la operación de colocarles en una segunda guía en posición contrapuesta uno de otro para así fijarlos en la pieza de cartón que los recibe en serie para su más fácil colocación.

Para ello, la primera guía que ha recibido el gancho o la grapa cortada, afilada y doblada, se pasa a un aparato que por medio de unos dispositivos que gradual y alternativamente juegan en un plano horizontal, haciendo pasar de una a otra guía las grapas y que por su movimiento y acción, al pasar de la primera a la segunda a esta última pasan en contraposición sus brazos, de una a otra, en posición alternativa.

En este período el proceso de fabricación, pasan las grapas o ganchos en su posición alternativa de sus lados o brazos, como antes dejamos dicho a un tercer aparato en que convenientemente espaciados se clavan en una tira de cartón que adopta una forma de caballete dejando saliente el vértice del ángulo que forma su forma triangular y ya para hacer uso de ellos para llenar su cometido, bastará la porción de estas grapas o ganchos que se precisen según el ancho de la correa que se pretenda coser o empalmar, bastará colocar dicha porción en una especie de mordaza cogiendo los ganchos por su vértice y presentando al frente sus puntas afiladas; entre estas se coloca el extremo de la correa y haciendo una fuer-



75 te presion y las grapas • ganchos • mejor dicho sus pun-
 tas, quedan clavadas en la correa quedando libre una por-
 cion de los mismos formando una especie de presilla u
 •jal y repitiendo igual operacion en el extremo opuesto
 de la correa que se trata de coser • empalmar, bastara
 80 despues entrelazar los extremos libres y intercalar en-
 tre estos una tira fuerte de cuere quedando asi hecha
 la union de una manera perfecta y duradera sin salientes
 que impidan el perfecto roce de las correas sobre las pole-
 as en que juegan

85 El proceso de fabricacion de estas grapas • ganchos
 da como resultado, la obtencion de unos elementos espe-
 ciales para el cosido • empalme de las correas de trans-
 mision consistentes en unas grapas • ganchos de forma
 triangular y brazos desiguales, con sus puntas afiladas
 90 y dobladas hacia su interior, construidas de alambre de
 cualquier grosor y de dimensiones variables, empleando
 para ellos bien elementos mecanicos • manuales, dentro
 de las caracteristicas descritas, que en cada caso re-
 quiere segun el proceso que dejamos descrito y para los
 95 fines indicados.

XX

NOTA
=====

Los puntos nuevos que se presentan para que sean
 objeto de reivindicacion en la presente patente de in-
 troduccion que por DIEZ años se solicita en España son:
 1ª - Un procedimiento de fabricacion de grapas metalicas
 100 para el cosido y empalme de las correas de transmision,
 caracterizado por el medio mecanico con que a un tiempo
 se corta, afila y se dobla en forma triangular, el alam-
 bre de que estas se construyen, con desigualdad en la

- prelengacion de sus brazos e lados, doblando al propio
105 tiempo los extremos de estos brazos hacia su interior
- 2º - Un procedimiento de fabricacion de grapas metalicas
para el cosido y empalme de las correas de transmision,
caracterizado, por que despues de hecha esta operacion,
tambien por un medio mecanico, contraponer la posicion
110 de estas grapas e ganchos a fin de que, al ser montados
estos, en serie para su aplicacion, guarden una posicion
contrapuesta los brazos de uno en relacion con el del otro
en forma alternativa, para que al ser clavados en la co-
rrea no coincidan los puntos de enganche entre si,
- 115 3º - Un procedimiento de fabricacion de grapas metalicas
para el cosido y empalme de las correas de transmision,
caracterizado por el procedimiento que se sigue para su
montura en serie, una vez obtenidas las grapas e ganchos
segun la reivindicacion primera en cuanto a su afilado,
120 corte y doblado de sus extremos y posicion contrapuesta
de los mismos segun la reivindicacion segunda.
- 4º - UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE GRAPAS METALICAS
PARA EL COSIDO Y EMPALME DE LAS CORREAS DE TRANSMISION- de
confermidad en un todo en lo esencial y fines industria-
125 les a lo descrito en la precedente memoria.

Esta memoria consta de CINCO hojas escritas e meca-
nografiadas por una sola cara.

Valencia 28 de Septiembre de 1935

Per autorizacion del interesado

