

que como consecuencia del trabajo a que se destina, se deterioran muy fácilmente.

Con objeto de obviar estas dificultades, y con el de otorgar al mercado español de un artículo que suple, y hasta mejora, las correas que hasta la fecha se importaban, se ha ideado un procedimiento para la fabricación de correas destinadas a transmisión, partiendo, como base principal, del aprovechamiento del cuero, material del que España tiene existencias en abundancia.

- 10 - La duración de una correa fabricada con cuero, será mucho mayor que la de goma, pues ésta con el tiempo se dilata, mientras que con correas fabricadas con el procedimiento que se describe, y dada la disposición de los elementos que la forman, es sumamente difícil la dilatación.
- 15 - Una ventaja digna de señalar de las correas obtenidas por este procedimiento, consiste en que cualquier correa puede ser aplicada a transmitir movimiento a poleas situadas a distancias diferentes, bastando para ello disminuir o aumentar el número de eslabones hasta dejarla a la longitud deseada.
- 20 - El cuero con el que se ha de fabricar el objeto que describimos, debe ser sometido, en primer término, a un fuerte prensado, a fin de evitar, en lo posible, su porosidad, impidiendo con ello la impregnación de los líquidos que puedan agrietar el cuerpo de la correa.
- 25 - Una vez sometido el cuero a la acción de la prensa, se preparan convenientemente varios trozos en forma alargada y de ancho conveniente, que van provistos de tres o más perforaciones. Estos trozos se van uniendo entre sí mediante pasadores o remaches, o bien cualquier otro sistema análogo, de modo
- 30 - que una de las perforaciones extremas de uno de ellos coincida



para su union con la segunda o central, y tercera o situada en el extremo opuesto de otros dos trozos/iguales al primero, y ^{de cuero} - as/ sucesivamente hasta obtener la longitud de correa que se desea.

- 5 - Al objeto de otorgar flexibilidad al cuerpo así formado, a fin de que se adapte bien a la forma de las poleas, ha de disponerse unos remaches o pasadores, provistos de unos rebajes al grueso conveniente, y distribuidos en su superficie de modo que los dos primeros cuerpos de correa que ha de atra-
- 10 - vesar, queden en la primera superficie, o la mas gruesa, y, el tercero, en un rebaje de menor grueso que el anterior. Tres o mas de estos remaches, pueden ir rescados al objeto de que, en un momento determinado, pueda desunirse para cualquier fin que se desee la correa así construida. Entre el segundo y tercer -
- 15 - cuerpo de cuero, ha de disponerse una arandela, e igualmente para aquellos pasadores que se desee remachar, se dispondrá, en la parte sobrante de los mismos, un ovalillo o arandela, a fin de impedir que al remachar el pasador, los rebordes que éste - forme no se incorusten en el cuero.
- 20 - Descrito convenientemente la esencialidad de este invento, y para la mayor expresión de la presente memoria, se acompaña un plano, solamente a título de ejemplo, en el que se muestra un caso de ejecución práctica, mostrándose en la figura 1ª, una polea, en semi-sección, en la que se aprecia, facilmente, la
- 25 - forma de adaptación de la correa, cuya flexibilidad es factible por la disposición de dos cuerpos de cuero en el primer rebaje de los remaches descritos, apreciándose en los números : (1), uno de los cuerpos de cuero; (2), remache o pasador; (3), arandela que impide la incrustación de los rebordes del pasador re-
- 30 - machado en el cuero, y (4), una polea.



En la figura 2ª, se muestra una vista de frente de la correa ya fabricada por este procedimiento, en la que se aprecia el acoplamiento de todos los cuerpos de cuero, mediante la unión de los remaches (2).

5 - En la figura 3ª, es una sección lateral de una polea provista ya de la correa de transmisión, apreciándose, fácilmente, la forma de adaptación de la misma, y señalando en el número (1) los cuerpos de cuero seccionados.

La figura 4ª muestra una vista en planta de una de las piezas de cuero, con sus correspondientes perforaciones y el rebaje inclinado en uno de sus extremos; y, en la misma figura se ve una sección lateral de este mismo cuerpo.

La figura 5ª representa dos formas de remaches o pasadores, provistos de rosca, que bien puede ser ésta interna en una perforación practicada en el mismo, o bien externa, o fabricada en la prolongación de su rebaje mas fino.

La figura 6ª es una sección de un remache o pasador, apreciándose la distribución sobre el mismo de los cuerpos de cuero y arandelas, y

20 - La figura 7ª, muestra una arandela en planta y sección lateral.

El objeto que constituye esta patente, así como los elementos o dispositivos que la integran, pueden ser construidos en diferentes materiales, como, asimismo, variar su forma y distribución, siempre que con ello no se altere la esencialidad de la patente que se describe, y que debe ser concedida y recaer por las siguientes:

REIVINDICACIONES

1 - Nuevo procedimiento para la fabricación de correas para transmisiones, caracterizado por someter elementos

30 -



de cuero o material similar, a una acción de prensado, a fin de eliminar su porosidad.

2 - Procedimiento, según la anterior reivindicación, caracterizado por la disposición de piezas alargadas, provistas de perforaciones en número conveniente, para ser unidas entre sí por medio de bulones o pasadores remachables, o bien roscados, de modo que superponiendo tres o más cuerpos de cuero, o material similar, se va formando el cuerpo de transmisión hasta conseguir la longitud que se desee.

3 - Procedimiento caracterizado porque mediante la disposición de dos cuerpos de cuero o similar, dentro y en la misma superficie de los bulones, se otorga un movimiento de flexibilidad que permite la fácil adaptación de todo el conjunto a la polea o cuerpo al que se ha de otorgar el movimiento.

4 - Procedimiento caracterizado porque algunos de los bulones o pasadores, pueden ser roscados con objeto de desunir el cuerpo transmisión, bien para tensarlo, o bien para alargarlo, si así se desea.

5 - "NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CORDERAS PARA TRANSMISIONES"

Consta esta memoria de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, 17 de abril de 1940

Valentín ORTIZ DE URBINA E ITURBE

P.A. *[Handwritten signature]*

148385

VALENTIN ORTIZ DE URBINA E ITURBE

148385

Hoja única



Fig 1

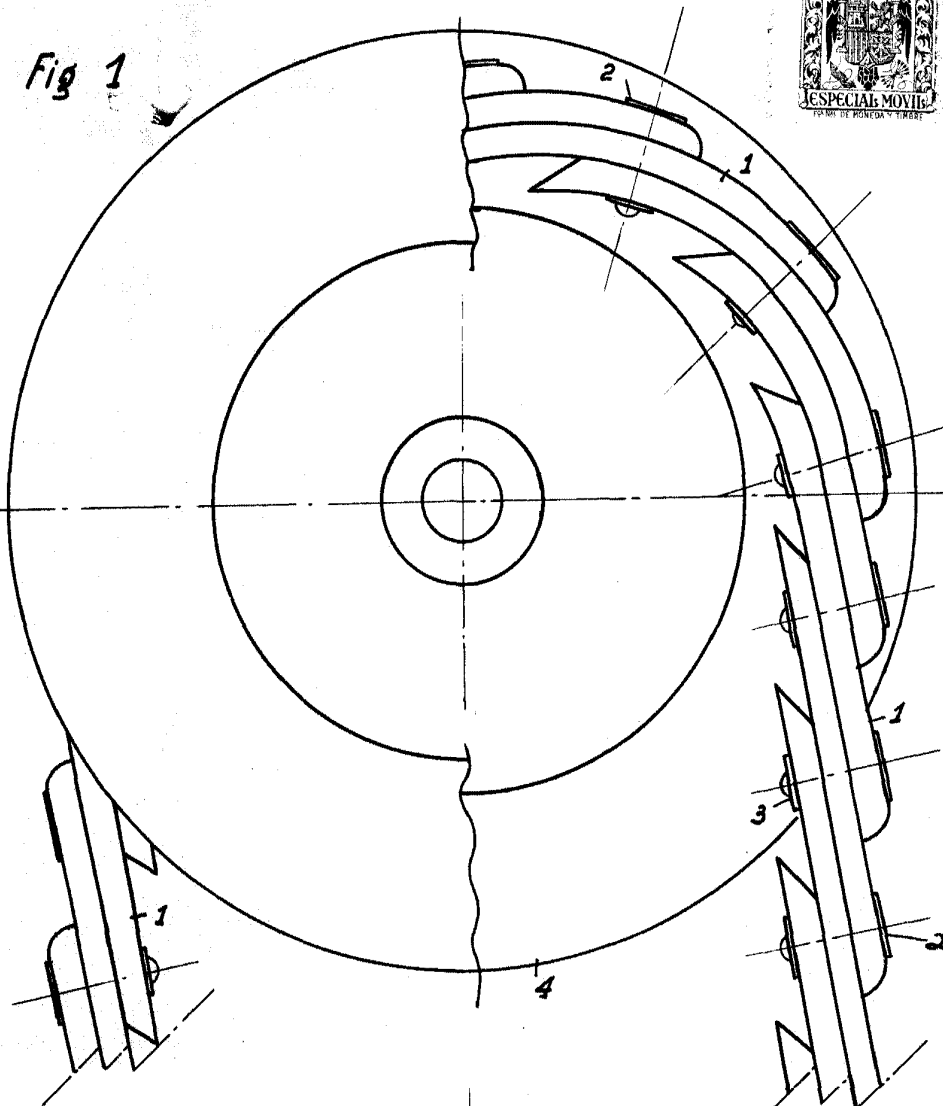


Fig 2.

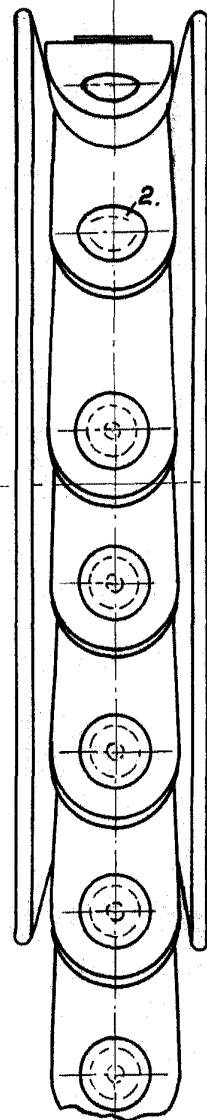


Fig 3

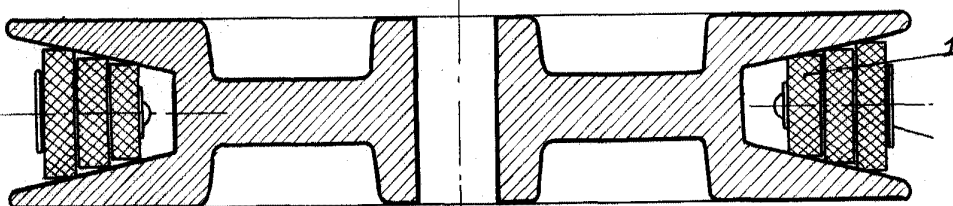


Fig 4

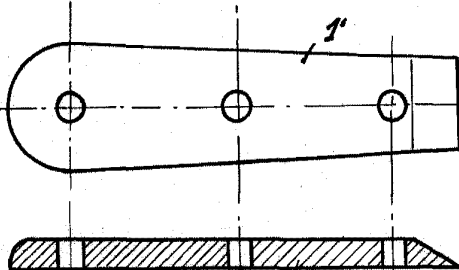


Fig 5

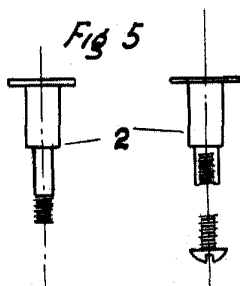


Fig 6

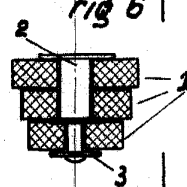
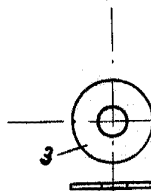


Fig 7



MADRID 17 DE ABRIL DE 1940

VALENTIN ORTIZ DE URBINA E ITURBE

p.a.

Variable