

149600

149600

MEMORIA Y PLANOS

14960



149600

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de una patente - de introducción que, por diez años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de la razón social " CONTINENTAL " - Gummi-Werke: A. G., residente en Hannover (Alemania), —

p o r

" PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVOS PARA LA FABRICACION DE CORREAS TRAPEZOIDALES ".

El invento se refiere a un procedimiento y a los dispositivos necesarios para su puesta en práctica de la fabricación de correas de transmisión con sección trapezoidal.

Se fabrica la correa trapezoidal de tiras que consisten en hilos "Cord" paralelos entre sí, envueltos en caucho

5

Estas tiras están enrolladas juntamente con una tela intermediaria, apta para volverse a utilizar, en un tambor denominado en ésta Memoria "tambor de desenrollado", con el fin de facilitar el transporte.

10

El cilindro de tejido engomado sin vulcanizar, del que se corta cierta cantidad de correas, es perfeccionado en un



149500

tambor de vendaje, haciendo enrollarse sobre dicho tambor de vendaje las tiras de hilos "Cord" envueltos en caucho desde el arriba mencionado tambor de desenrollado, procedimiento que tiene que verificarse con una tensión siempre uniforme. Para conseguir esto, existe un rodillo compensador, desplazable en sentido vertical, que va guiado en sus extremos por cremalleras y que gravita sobre el tejido engomado; éste, pasando sobre dos rodillos fijos, va desviado por dicho rodillo compensador, el cual al llegar a su posición superior hace que se ponga en marcha un motor que mueve el tambor de desenrollado, parándose el motor al llegar el rodillo compensador a su posición inferior.

La puesta en marcha o la parada del citado motor, se verifica por medio de un interruptor que está en combinación con el rodillo compensador por medio de una palanca u otro dispositivo apropiado.

El tambor de desenrollado recibe su impulso al mover el repetido motor otro tambor en el que va arrollada la tela intermediaria, separando así dicho tejido "Cord" engomado de la tela intermediaria.

Tan pronto como el cilindro confeccionado de tejido engomado sobre el tambor de vendaje tenga el espesor necesario, se corta el tejido "Cord" engomado, se vuelve a poner en rotación dicho tambor de vendaje, cortando con un cuchillo del cilindro de tela engomada la cantidad obtenible de arcos estrechos. Estos aros se asientan por medio de un dispositivo cónico de colocación sobre los anillos perfilados de un tambor de vulcanización subdividido en cierta cantidad de tales anillos perfilados para ser vulcanizados en él.

Con el fin de que la superficie-guía cónica pueda ser utilizada para correas trapezoidales sin vulcanizar de dis



45 tinta longitud de contorno, está subdividida en diferentes
segmentos que están montados en sus soportes, de forma que
su posición pueda variarse en sentido radial. Las patillas
de colocación que empujan a la correa trapezoidal sin vul-
canizar para que pase por encima de la superficie-guía có-
50 nica colocándose en los perfiles del tambor de vulcanización
están dotadas de muelles, pudiendo a su vez ser variada la
posición de dichas patillas en sus soportes, en sentido ra-
dial. Para conseguir un trabajo rápido, las patillas y los
segmentos-guías cónicos, van dispuestos en el bastidor, --
55 mientras que el tambor de vulcanización se encuentra sobre
la mesa del émbolo desplazable en sentido vertical, movido
principalmente por presión hidráulica.

Una vez colocada la primera correa sin vulcanizar so-
brela tapa inferior perfilada del tambor de vulcanización,
60 se colocarán los anillos sobre dicha tapa siempre junto --
con una correa sin vulcanizar. Una vez colocadas todas las
correas sin vulcanizar en los perfiles, como antes se ha -
indicado, se cubre con la tapa superior, pudiendo vulcani-
zarse el tambor cargado, una vez sujeto con tornillo y --
65 tuerca que pasa por el centro de dicho tambor.

En los diseños quedan representadas las máquinas nece-
sarias para llevar a cabo el procedimiento objeto del in-
vento. Representan:

70 Fig. 1ª:- El dispositivo necesario para la confección
de las correas trapezoidales sin vulcanizar.

Fig. 2ª:- Dispositivo de colocación por medio del cual
las correas trapezoidales sin vulcanizar se van encajando
en el tambor de vulcanizar.

Fig. 3ª:- Tambor de vulcanizar completamente montado.

75 En la Fig. 1ª, queda indicado con el núm 1 el tambor
de desenrollado, en el que está enrollado el tejido "Cord"
engomado 2 juntamente con la tela intermediaria 3. Ambos,



tejido y tela, se desenrollan del tambor de desenrollado 1, arrollándose el tejido "Cord" engomado en el tambor de confección 10, mientras que la tela intermediaria 3 se arrolla en el tambor 4, que recibe su impulso por medio de la transmisión 5 de un motor eléctrico 6. El tejido "Cord" engomado 2 varía su dirección de marcha pasando por los rodillos 7 y 9 de tal manera que forma una onda pronunciada en sentido vertical, en cuya parte inferior descansa el rodillo compensador 8 desplazable en sentido vertical, guiado en sus extremos por cremalleras 14.

Este rodillo va unido por medio de una palanca 16 u otro dispositivo apropiado con un interruptor 17 que hace arrancar o parar el motor eléctrico 6. Debido a que el tejido "Cord" engomado 2 está estirado por el peso constante del rodillo 8, la tensión con que citado tejido "Cord" engomado 2 se arrolla en el tambor de confección 10, queda siempre uniforme.

El rodillo 8 puede subir o bajar dentro de un margen determinado indicado por la flecha 15. Tan pronto como el rodillo 8 haya llegado a su posición superior, desplazando la palanca 16 a la posición 16', se cierra el circuito eléctrico por medio del interruptor 17, poniendo en marcha el motor 6, haciendo que con éste movimiento se desenrolle tela engomada 2 del tambor de desenrollado 1 al arrollarse la tela intermediaria 3 en el tambor 4. Puesto que este procedimiento tiene lugar generalmente con más rapidez que el vender del tejido "Cord" engomado sobre el tambor de confección 10, el rodillo 8 seguirá bajando hasta llegar a su posición inferior, representada esta posición de la palanca 16 en el dibujo por líneas seguidas.

Al llegar a esta posición inferior el motor 6 vuelve a pararse, por lo que el tambor de desenrollado 1 queda parado. Al seguir arrollando más tejido "Cord" engomado 2 en el

149500



tambor de confección 10, y volviendo a llegar, por consiguiente, el rodillo 8 a su posición superior, se reproducirá de nuevo el proceso ya descrito.

115 Cuando el cilindro de tejido "Cord" engomado 11, con feccionado en el tambor de vendaje 10 tenga el espesor de seado, se corta el tejido engomado 2, se pone en marcha - citado tambor de vendaje 10, e introduciendo la cuchilla 13 en las ranuras del listón-guía 12, se corta del cilindro vendado 11 la cantidad obtenible de aros, o sean co--
120 rreas sin vulcanizar.

Estos aros o correas sin vulcanizar 24, se colocan - en el dispositivo representado en la Fig. 2ª sobre conos-guía 21, que son de una sola pieza, pero tan pronto como se desee confeccionar correas **trapezoidales** de diferentes longitudes, este cono-guía puede consistir prácticamente en segmentos ajustables a los diferentes diámetros. Los --
125 mencionados segmentos 21 van sujetos en soportes 22, los que a su vez están montados en guías de la cabeza 20, y - desplazables en sentido radial.

130 Contra la correa sin vulcanizar aprietan las patillas de colocación 25 montadas con muelles en sus soportes 26, mientras que éstos van colocados en la cabeza 20, siendo desplazables en sentido radial.

135 La tapa inferior 31 del tambor de vulcanizado y al se guir colocando las correas también los anillos perfilados 23, descansan sobre la mesa 27, montada en un dispositivo desplazable en sentido vertical, representado en el dibujo como un émbolo hidráulico 28 que se mueve en un cilindro -
29.

140 Al elevarse la mesa 27, las patillas 25 empujan a la correa sin vulcanizar 24 hacia la ranura de la tapa 31, - introduciéndola en ella, y al bajar la mesa 27 esta tapa



145 31 baja con la misma. Ahora se coloca una nueva correa tra-
pezoidal sin vulcanizar 24, sobre los segmentos 21 y se po-
ne un anillo 23 sobre citada tapa 31. Se vuelve a subir la
150 mesa 27, colocándose la nueva correa sin vulcanizar 24 en
la forma descrita dentro de la ranura del anillo 23, repiti-
éndose este proceso hasta que todos los anillos disposi-
bles 23 se hayan llenado con las correas sin vulcanizar.

155 Colocando luego la tapa 30, uniendo todo el tambor de
vulcanizado por medio de un tornillo 32 apretado con la --
tuerca 33, este tambor queda preparado para llevar a cabo
el proceso de vulcanización.

160 Habiendo ya descrito y detallado con toda amplitud la
naturaleza del invento, así como la manera de llevarlo a -
cabo en la práctica, debe hacerse constar que las disposi-
ciones anteriormente escritas son susceptibles de modifica-
ción de detalle sin que por ello se altere el principio --
fundamental del invento.

165 N O T A

EN RESUMEN: La patente de introducción que se solici-
ta ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

165 1ª:- Procedimiento para la fabricación de correas tra-
pezoidales caracterizado por el enrollado de distintas ca-
pas de tejido "Cord" cuyos hilos van envueltos en goma ba-
jo tensión uniforme, cortándose el cilindro de tejido engo-
mado así confeccionado en distintos aros, colocando éstos
en ranuras de sección trapezoidal de un tambor de vulcani-
zado subdividido en anillos.

170 2ª:- Dispositivo para llevar a cabo el procedimiento
según reivindicación anterior, caracterizado por un rodillo
compensador desplazable que gravita sobre el tejido "Cord"
engomado que va enrollándose en el tambor de vendaje, y cu-
yo rodillo en su posición superior hace que se ponga en mar-
175 cha un motor que mueve el tambor de desenrollado, haciendo



149600

parar dicho motor al llegar a su posición inferior.

180 3ª:- Dispositivo según reivindicación anterior, caracterizado por la puesta en movimiento del tambor de desenrollado por el motor, de forma que la tela intermediaria, interpuesta entre las capas del tejido "Cord" engomado, sea separada del cilindro tambor, arrolándola en otro que recibe su impulso de dicho motor.

185 4ª:- Dispositivo para llevar a cabo el procedimiento según reivindicación 1ª, caracterizado por colocación de los arcos obtenidos al cortar el cilindro confeccionado de tejido "Cord" engomado por medio de un dispositivo cónico de colocación en los anillos perfilados de que se compone el tambor de vulcanizado.

190 5ª:- Dispositivo con arreglo a la reivindicación 4ª, caracterizado por división en diferentes segmentos de la superficie-guía cónica para la colocación de los arcos, - cuyos segmentos van sujetos en sus soportes que a su vez son desplazables en sentido radial.

195 6ª:- Dispositivo con arreglo a las reivindicaciones 4ª y 5ª, caracterizado por montaje de las patillas de colocación, dotadas de muelles en sus soportes, que son igualmente desplazables en sentido radial.

200 7ª:- Dispositivo según reivindicaciones 4ª a 6ª, caracterizado por montaje de las patillas de colocación y de los segmentos-guía cónicos en el bastidor, y el montaje del tambor de vulcanizado en la mesa del émbolo ascendente y descendente de una instalación principalmente hidráulica de elevación.

205 8ª:- Por último, se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer la patente de introducción que se solicita, por diez años, para España y sus Colonias,

149600

8



" PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVOS PARA LA FABRICACION DE CO-
RREAS TRAPEZOIDALES ".

210

Todo conforme queda escrito en la presente Memoria -
descriptiva que consta de ocho páginas escritas a máquina
por una sola cara y planos que se acompañan.

Madrid, 1º Junio 1.940.

P. A,

[Faint stamp]
[Signature]

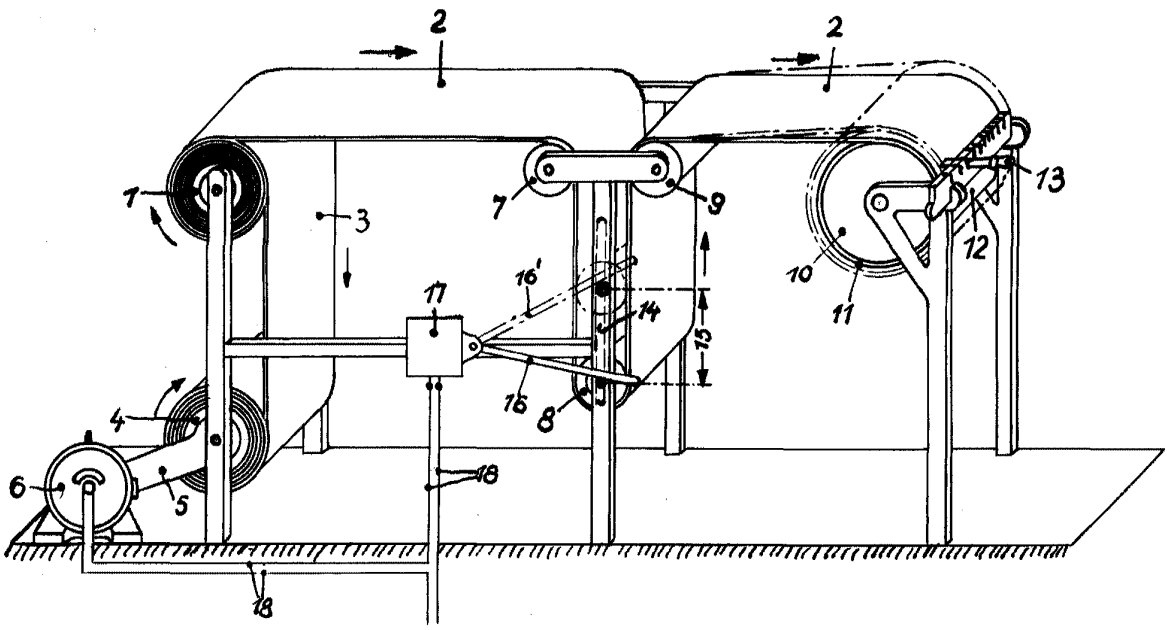
149600

Continental Gummi-Werke, A.G

1 4 0 0 0

Lámina primera

Fig. 1



ESCALA VARIABLE
 Madrid, 1º de Junio 1940
 P.A.,

Detentante

Fig. 2

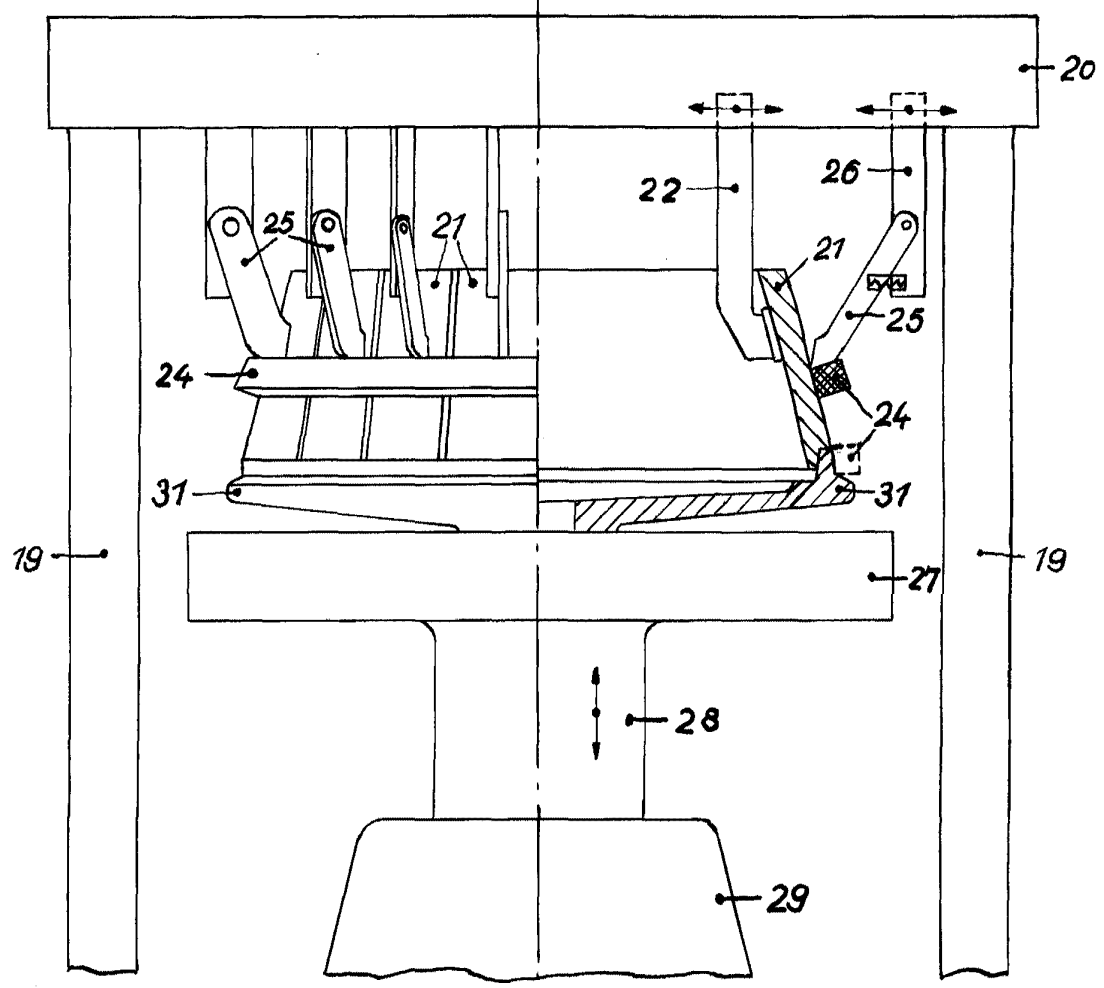
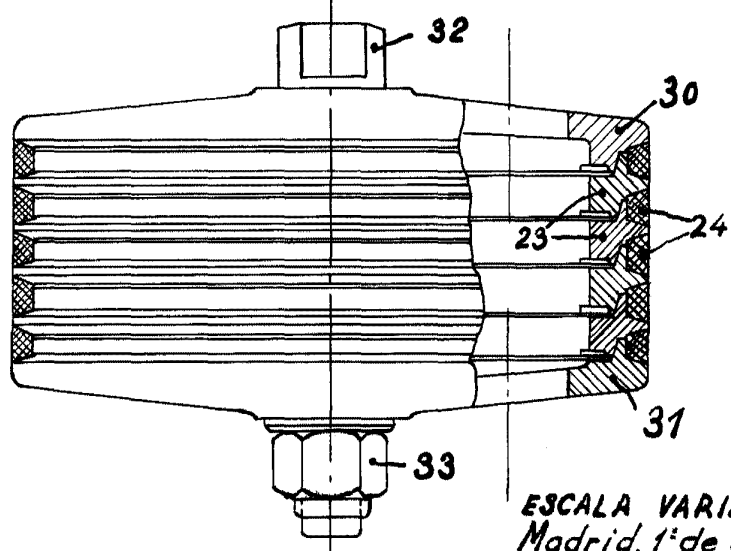


Fig. 3



ESCALA VARIABLE
 Madrid, 1^o de Junio 1940
 P.A., *[Signature]*