

PATENTE ESPAÑOLA

MEMORIA

descriptiva sobre : "PERFECCIONAMIENTO EN LA FABRICACION DE CORREAS
TRAPEZOIDALES".

POR

D. JUAN DUARRY SERRA,

DE

BARCELONA,

Provenza, 355.

149747



149747

PATENTE DE INVENCION.

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"PERFECCIONAMIENTO EN LA FABRICACION DE CORREAS TRAPEZOIDALES".

Solicitante: D. JUAN DUARRY SERRA.

Residencia: BARCELONA, Calle Provenza, 355.

Nacionalidad: Español.

La presente invención se refiere a un perfeccionamiento en la fabricación de correas trapezoidales, romboidales o de otro perfil cualquiera.

5 Todas las correas trapezoidales conocidas hasta la fecha consisten de un alma interior envuelta en una tela cauchutada, cuya juntura o junturas se efectúan mediante pegado y vulcanización. La envoltura del núcleo se verifica generalmente arrollando sobre él en espiral una cinta al
10 bies, o bien envolviéndolo en una tira larga que se pliega sobre ella misma juntamente con el núcleo.

Las correas confeccionadas de la manera descrita tienen su punto débil en las junturas de la envolvente de
15 tela y como quiera que estas correas por lo general están sometidas a roces y calentamientos durante su trabajo, casi siempre terminan por despegarse, con lo que la correa



149747

queda inutilizada.

Este inconveniente queda resuelto por completo con la presente invención, según la cual la envoltura de la correa carece de juntura alguna y, por lo tanto, toda posibilidad de despegue queda excluida.

Consiste el invento en envolver el núcleo de la correa con un trenzado tubular cualquiera aplicado en una o más capas, por medio de máquinas trenzadoras conocidas. Este recubrimiento del núcleo puede realizarse con suma rapidez y en una longitud cualquiera deseada, de manera continua o bien en trozos determinados e incluso sin fin.

El trenzado puede aplicarse sobre un núcleo de sección cualquiera, utilizándose preferentemente para el trenzado hilos engomados o no, de fibras naturales o artificiales y origen vegetal, animal o mineral, y una vez terminada la confección de la correa se somete la misma a presión y calor en moldes adecuados para darle la forma trapezoidal, romboidal, etc. definitiva y proceder o no al propio tiempo a su vulcanización.

También puede aplicarse el trenzado sobre un núcleo pre-moldeado de forma definitiva, utilizando hilos sin cauchutar e impregnando a continuación el trenzado mediante una solución de caucho o de otras materias plásticas o preferentemente mediante látex de caucho, de acuerdo con procedimientos conocidos, procediendo luego a la vulcanización.

Asimismo queda previsto por el presente invento el aplicar un trenzado tubular a base de fibras textiles sin cauchutar, en una o varias capas, sobre un núcleo de sección cualquiera, y sin proceder ulteriormente a su impregnación ni vulcanización. Las correas fabricadas de esta

149747



forma son especialmente indicadas para su utilización en aquellos casos en que hayan de estar expuestas a aceites y grasas.

50 El alma de las correas puede ser de diferentes clases, al igual que en las correas conocidas hasta la fecha, según el empleo que se desee dar a la correa y la resistencia a la tracción y adhesión que tenga que poseer. Por lo general el núcleo interior se fabrica de fibras animales, minerales o vegetales, combinadas con caucho u otras mate-
55 rias plásticas que contengan o no los productos necesarios para la vulcanización.

Durante la vulcanización de la correa en moldes, se puede también proveerla en su superficie inferior y/o laterales de estriás transversales o longitudinales, según se
60 desee, para aumentar así el poder adhesivo de la correa durante su uso.

Los dibujos adjuntos ilustran el invento.

Fig. 1 y 2 representan dos ejemplos de correas tra-
pezoidales confeccionadas de acuerdo con procedimientos
65 antiguos, o sea arrollando sobre el núcleo y en espiral una cinta al bias (Fig. 1) o envolviéndolo en una tira larga, que se pliega sobre ella misma juntamente con el núcleo (Fig. 2).

En el caso representado en la Fig. 1, el punto débil
70 de la correa se halla a lo largo de la línea 1, que corresponde al borde de la cinta envolvente, y en el ejemplo ilustrado en la Fig. 2 el punto débil se halla en el lugar señalado con 2, que es el borde exterior de la tela envolvente y que suele despegarse según se indica con líneas trazadas.

75 Fig. 3 es una vista en perspectiva de un trozo de

149747



correa confeccionada según el invento, en la cual 3 representa el núcleo y 4', 4" y 4''' son tres capas superpuestas de trenzado tubular que rodean a éste.

N O T A.

80 Suficientemente descrito el invento, así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constar que el mismo puede estar sometido a variaciones de detalle sin que por ello se altere su principio fundamental, siendo lo esencial y por lo que se solicita patente de invención por veinte años
85 en España, sus Colonias y Protectorados, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Perfeccionamiento en la fabricación de correas trapezoidales, romboidales o de otro perfil cualquiera, caracterizado porque el núcleo interior, constituido de manera
90 conocida por fibras vegetales, animales o minerales combinadas con caucho u otras materias plásticas que contengan o no los ingredientes necesarios para la vulcanización, se recubre de un trenzado tubular cualquiera, en una o varias capas, de fibras naturales o artificiales engomadas o no,
95 de origen vegetal, animal o mineral, sometiendo luego la correa así confeccionada a presión y calor en moldes para darle la forma trapezoidal, romboidal o de otro perfil, definitiva y proceder o no al propio tiempo a su vulcanización.

2ª.- Perfeccionamiento en la fabricación de correas
100 trapezoidales, romboidales o de otro perfil cualquiera, caracterizado porque el núcleo interior pre-moldeado de sección definitiva se recubre de un trenzado tubular cualquiera, en una o varias capas, de fibras naturales o artificiales y origen vegetal, animal o mineral; impregnando
105 luego la correa así confeccionada mediante una disolución

148747



de caucho o de otras materias plásticas o con látex de caucho de acuerdo con procedimientos conocidos, y procediendo finalmente a su vulcanización.

110 3ª.- Perfeccionamiento en la fabricación de correas trapecoidales, romboidales o de otro perfil cualquiera, caracterizado porque el núcleo interior de sección cualquiera se recubre de un trenzado tubular, en una o varias capas, de fibras textiles.

115 4ª.- PERFECCIONAMIENTO EN LA FABRICACION DE CORREAS TRAPEZOIDALES,

tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria, que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos adjuntos.

Madrid, 18 de Junio de 1940.

JUAN DUARRY SERRA,

ESPAÑA 504958