

PATENTE ESPAÑOLA

17-738
MEMORIA

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

POR

D. JUAN DUARRY SERRA,

DE

B A R C E L O N A,

Provenza, 355.

14-748



149748

PATENTE DE INVENCION.

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"PERFECCIONAMIENTO EN LA FABRICACION DE CORREAS DE GOMA"

Solicitante: D. JUAN BUARRY SERRA.

Residencia: BARCELONA, Calle Provenza, 355.

Nacionalidad: Español.

La presente invención se refiere a un perfeccionamiento en la fabricación de correas de goma para transmisiones, elevadores, etc., a base de varias capas de telas superpuestas y unidas entre sí mediante goma, balata u otras materias plásticas.

Es sabido que estas correas adolecen del grave inconveniente de que al estar en rozamiento sus bordes con la horquilla o disparo y las palancas de desviación de las correas, se provoca la separación de las telas y el desgaste unas de otras, especialmente en sus bordes, como consecuencia del calentamiento producido, ya que las mismas tan solo están unidas entre sí por medio de vulcanización. Por lo tanto, las correas conocidas del tipo citado, o sea las fabricadas a base de telas superpuestas, unidas con goma, balata y otras materias plásticas, suelen quedar con

149748



bastante rapidas inutilizadas por despegue de las diferentes capas.

20 Para evitar este inconveniente se ha propuesto ya unir las diferentes capas que constituyen estas correas, además de la vulcanización, mediante cosido. Sin embargo, tampoco este procedimiento ha dado resultado satisfactorio, toda vez que el cosido, debido a la flexión continua a que se somete la correa durante su uso, queda rápidamente deteriorado por no poder seguir la flexibilidad de la correa.

25 Mediante la presente invención se salvan por completo los inconvenientes señalados.

30 Consiste el invento en someter la o las telas que han de constituir la correa, a un tratamiento previo para proveerlas de agujeros e intersticios, regular e irregularmente distribuidos, que pueden practicarse por ejemplo mediante un cilindro provisto en su superficie de púas, de tal forma que dichas púas penetran en el tejido entre los diferentes hilos de que está constituido, separándolos entre sí y desde luego sin lesionar la urdimbre ni la trama.

35 Las telas así tratadas se utilizan luego para la confección de las correas de manera corriente y al reblandecerse la goma, balata u otro material plástico de las capas intermedias durante la vulcanización, penetra en los agujeros practicados en las telas, llenándolos por completo y constituyendo así a través de todo el grueso de la correa unos

40 nervios de goma que unen de este modo las diferentes capas fuertemente entre sí, comunicando a la correa una enorme solidez y evitando totalmente que las diferentes capas puedan despegarse unas de otras durante su uso.

45 Por otra parte, estos nervios de caucho no tienen



149748

ninguna influencia desfavorable en la flexibilidad y resistencia a la tracción de la correa, ya que por ser de la misma materia que las capas intermedias pueden adaptarse perfectamente al igual que éstas a todas las formas que
50 adpte la correa.

Según la clase de correas que se desee fabricar, se pueden practicar los agujeros o intersticios en las telas antes de la confección de las correas o después de ésta según convenga, en cuyo último caso se hará pasar la
55 correa confeccionada por el cilindro punzador preferentemente antes de proceder a su vulcanización. En este caso pueden también utilizarse dos cilindros punzadores, por entre los que se hace pasar la correa a fin de que los agujeros se hagan simultáneamente desde ambas caras de la
60 misma.

Desde luego, los referidos agujeros o intersticios pueden también practicarse en las correas ya terminadas y vulcanizadas, llenando los mismos después con goma. El llenado de dichos agujeros se efectúa entonces preferentemente
65 con una mezcla de caucho autovulcanizante o que vulcanice en corto tiempo y a temperatura baja, a fin de que la correa ya vulcanizada no tenga que expenirse de nuevo a temperaturas elevadas. En su consecuencia, el presente invento es también aplicable a toda clase de correas de goma,
70 balata, etc. ya fabricadas de acuerdo con procedimientos antiguos, para mejorar así considerablemente su calidad.

Los dibujos adjuntos ilustran el invento.

Fig. 1 muestra un trozo de tela destinada a la confección de correas, vista en aumento, y en la que pueden
75 apreciarse los agujeros practicados según la presente inven-

148748



cián, siendo 1 los hilos de urdimbre, 2 los de trama y 3 los agujeros practicados en el tejido.

Fig. 2 representa esquemáticamente y a título de ejemplo un dispositivo para practicar los agujeros en los tejidos, que consiste en uno o dos cilindros punzadores 4, provistos en su superficie de púas 5 que agujerean la tela o la correa, designada con 6, durante su paso por entre los mismos.

Fig. 3 y 4 representan en corte transversal y en escala aumentada dos trozos de correas perfeccionadas según el invento. 7 muestran las capas de tela, 8 las capas de goma y 9 los nervios de goma que atraviesan los agujeros practicados en las telas y que unen así las diferentes capas de la correa íntimamente entre sí.

En el ejemplo de la Fig. 3, los agujeros han sido practicados en las telas antes de la confección de la correa, y en el ejemplo representado en la Fig. 4 se han practicado después de confeccionada la misma.

El invento descrito puede, desde luego, someterse a variaciones de detalle sin que por ello se salga de la esfera del mismo. Especialmente el número, distribución, dimensión, etc. de los agujeros practicados en las telas o en las correas puede variar según cada caso y también el dispositivo para practicar dichos agujeros puede ser cualquiera adecuado.

N O T A .

Suficientemente descrito el invento, así como la manera de ponerle en práctica, es hace constar que lo esencial y por lo que se solicita patente de invención per veinte años en España, sus Colonias y Protectorados



10748

es lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

110 1ª.- Perfeccionamiento en la fabricación de correas a base de varias capas de telas superpuestas y unidas entre sí mediante goma, balata u otra materia plástica, caracterizado por practicarse en las telas que han de constituir la correa, o en la misma correa ya confeccionada pero todavía sin vulcanizar, unos agujeros e intersticios, regular e irregularmente distribuidos, en número y dimensiones variables, destinados a ser llenados durante la 115 vulcanización por la goma, balata u otra materia plástica que se emplee en la fabricación de la correa, constituyendo los rellenos de dichos agujeros unos nervios a través de todo el grueso de la correa, que unen fuertemente entre sí las diferentes capas.

120 2ª.- Perfeccionamiento en la fabricación de correas a base de varias capas de telas superpuestas y unidas entre sí mediante goma, balata u otra materia plástica, caracterizado porque se practican en las correas ya terminadas y vulcanizadas unos agujeros e intersticios, regular 125 o irregularmente distribuidos, en número y dimensiones variables, llenando los mismos después con una mezcla de caucho, balata u otra materia plástica autovulcanizante, o que vulcanice en cierto tiempo y a temperatura baja, y constituyendo los rellenos de dichos agujeros unos nervios a través de todo el grueso de la correa, que unen fuertemente 130 entre sí las diferentes capas.

3ª.- Perfeccionamiento según reivindicaciones 1ª ó 2ª, caracterizado porque los agujeros se practican en las telas y correas mediante un dispositivo puntiagudo que al 135 penetrar en ellas separa los hilos sin cortarles y, por lo



149742

tanto, sin lesionar la urdimbre ni la trama.

140 4.^o- Perfeccionamiento según reivindicación 3.^a, caracterizado porque el dispositivo punzador consiste en un cilindro provisto en su superficie de púas en número y dimensión variables, combinado preferentemente con otro cilindro infrapuesto provisto también de púas en su superficie y por entre los cuales se hace pasar la tela o la correa que se desean agujerear.

145 5.^o- PERFECCIONAMIENTO EN LA FABRICACION DE CORREAS DE GOMA,

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

Madrid, 18 de Junio de 1940.

JUAN DUARRY SERRA.

CON PODER

149748

Don Juan Duarry Serra.

Hoja única.

149748

FIG. 1

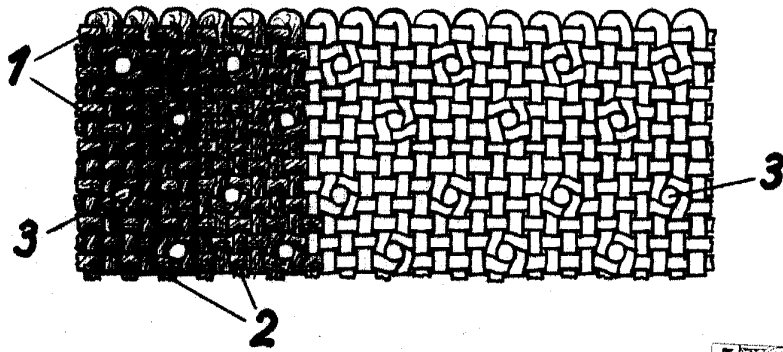


FIG. 2

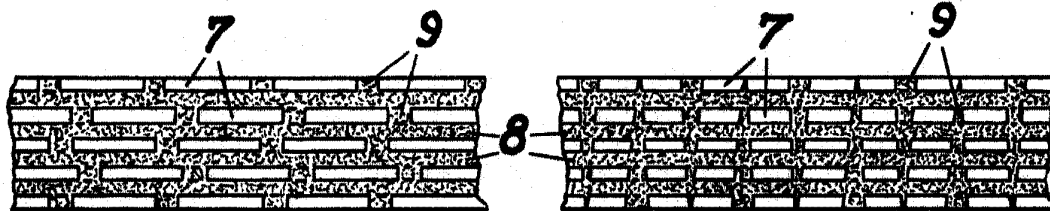
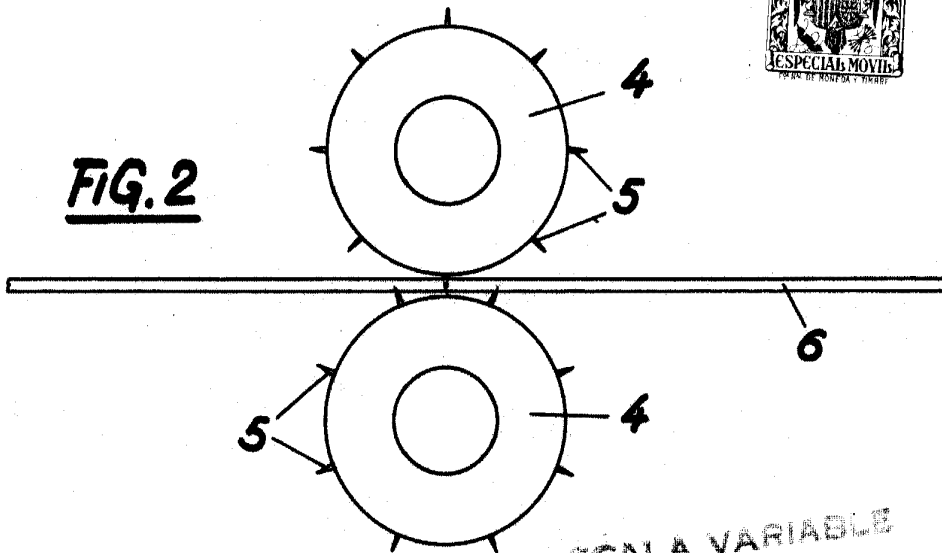


FIG. 3

FIG. 4

Madrid, 18 de Junio de 1940.

FOR PUBLICATION
By J. Gómez A.