

151942



PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

Para "perfeccionamientos en los procedimientos de fabricación de correas de sección trapezoidal"- - - - -

a favor de: COMERCIAL FIRELLI, Sociedad Anónima, y PRODUCTOS FIRELLI, Sociedad Anónima, ambas de nacionalidad y residencia españolas.

- - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

5 Son conocidas universalmente las correas abiertas o sin fin de sección trapezoidal, las cuales están habitualmente constituidas con un núcleo central con una o más capas paralelas de tejido "cord" engomado o tratado con material similar, y varias capas suplementarias que constituyen el relleno del mismo núcleo y están colocadas encima y debajo del citado "cord", estando formadas con tiras de tejidos varios engomados o tratados con material similar, cortados diagonalmente o simplemente con tiras de mezclas de goma o de otro material similar.

15 El tejido "cord" es de un tipo similar a los generalmente empleados en la fabricación de cubiertas para neumáticos, estando como es sabido, constituidos solo con hilos de urdimbre unidos entre sí mediante la acción del engomado o tratamiento similar o del engomado junto con pocos y delgados hilos de trama.

Las diversas capas de material que constituyen las correas pueden ser rodeadas con una envolvente cons-

157942



- 2 -

20 tituída por un tejido cualquiera, engomado o tratado simi-
larmente, que tenga los hilos colocados según un ángulo
cualquiera respecto al eje longitudinal de la correa tra-
pezoidal. Todos los materiales citados están unidos me-
diante la acción de mezclas de goma u otra material simi-
lar.

25 Las correas mencionadas son habitualmente confec-
cionadas con materiales en crudo, y sucesivamente vulcani-
zadas dentro de moldes circulares que pueden estar consti-
tuídos con anillos de material metálico con ramuras que
30 presenten en sección la forma que se desea que tenga el
producto acabado.

Objeto de la patente a que se refiere la presente
memoria es garantizar la explotación exclusiva de unos
perfeccionamientos introducidos en los procedimientos de
fabricación de las correas trapezoidales antes citadas.

35 El núcleo interior de capas superpuestas de tiras
de goma o de tejidos engomados se confecciona habitualmen-
te sobre el mismo molde u otro similar, en el cual tiene
lugar la vulcanización. Antes de disponer las mencionadas
capas de material, se pone en la garganta del molde el te-
40 jido cortado con hilos inclinados y que constituye, como
antes se ha indicado, la envolvente de la correa.

Después de haber puesto dentro de la garganta y
encima del tejido de envoltura las mencionadas capas de
material, se cierra la envolvente, quedando así prepara-
45 da la correa para la vulcanización.

Según los presentes perfeccionamientos, se sigue
un sistema más práctico y económico para la realización
de la citada confección.

50 Con este sistema, en primer lugar, sobre un ci-
lindro de cualquier material y de desarrollo exterior
igual al desarrollo interior de la correa se disponen con
un ancho cualquiera, y en todo caso múltiple del ancho
medio de la sección trapezoidal, los materiales que cons-
tituyen el núcleo de la correa. Esta composición de ti-
55 ras superpuestas se corta, con medios cualesquiera y según
un plano normal al eje del citado cilindro, hasta obtener
unos cuantos núcleos crudos de sección rectangular e igual
en su área a la sección trapezoidal de la correa defini-
tiva. Los núcleos así obtenidos tienen que ser rodeados
60 con la lona de envolvente antes indicada. Esta operación
puede efectuarse manual o mecánicamente empleando una má-
quina que, después de haber levantado a ambos lados del
núcleo los dos lados de la lona de envolvente, dobla esta
última por encima del propio núcleo. El producto aún cru-
65 do así obtenido tiene una sección aproximadamente rectan-
gular, la cual se transforma en trapezoidal después de
haber puesto el producto obtenido en el molde en el cual

10 942



70 se efectúa la vulcanización, y de haberlo comprimido oportunamente en el propio molde recubierto en su parte periférica y externa con una lona fuertemente envuelta a modo de venda.

75 Se entiende que los núcleos pueden ser cortados también según un plano inclinado respecto al eje del cilindro de confección, de manera que se obtengan núcleos de sección trapezoidal aproximadamente igual a la de la correa definitiva.

En lugar de la venda, se puede emplear una plancha metálica u otro sistema cualquiera a fin de completar el cuarto lado de la figura trapezoidal.

80 Otro de los perfeccionamientos en cuestión sobre los sistemas de confección de las correas trapezoidales consiste en una modificación en la forma de los moldes en los cuales se efectúa la vulcanización del producto. Los propios moldes que hasta ahora, y como antes se ha indicado, han sido dispuestos en forma circular, siendo el desarrollo de las gargantas de dichos moldes igual al desarrollo de la correa que se quiere vulcanizar, en el procedimiento de que se trata en la patente de referencia se constituyen en forma rectilínea. La correa previamente confeccionada con cualquier sistema adecuado se vulcaniza a secciones, es decir en trozos sucesivos en los mismos moldes, siendo oportunamente montada y prensada encima de dos poleas colocadas a uno y otro lado del molde rectilíneo.

95 Para mejor comprensión de cuanto precede hacemos referencia a los dibujos adjuntos, los cuales se tienen que considerar esencialmente esquemáticos.

100 En la figura 1, a representa el cilindro encima del cual se disponen los materiales b que componen los núcleos de las correas, núcleos que son sucesivamente obtenidos, como resulta en c, cortando con un sistema cualquiera el material b.

La figura 2 representa un cilindro f encima del cual están puestos el tejido de envolvente e y el núcleo de la correa d.

105 La figura 3 representa la correa cruda de sección rectangular con el núcleo h y la envolvente g ya completamente cerrada.

110 La figura 4 representa la correa i colocada sobre dos poleas l y l' y tensada según las direcciones indicadas por las flechas; m son los platos calientes de una prensa de vulcanización, y n y n' las dos partes del molde en el cual se efectúa la vulcanización.

Naturalmente, la forma y los detalles constructi-



115 vos de cuanto antecede pueden variar según las exigencias de las aplicaciones prácticas, sin que por esto se salga del campo del objeto de la patente de referencia.

NOTA

Por la patente de introducción a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA:

120 1.- La explotación exclusiva de un perfeccionamiento en los procedimientos de fabricación de correas trapezoidales, caracterizado por el hecho de que la citada fabricación se efectúa sobre un cilindro de desarrollo exterior prácticamente igual al desarrollo interior de la correa, disponiendo sobre el citado cilindro los tejidos
125 y las hojas de goma que constituyen los núcleos de varias correas. Los diversos núcleos se obtienen cortando en tiras y según planos normales o inclinados al eje del cilindro los materiales puestos encima de este último.

130 2.- La explotación exclusiva del procedimiento consignado en la reivindicación precedente, caracterizado por el hecho de que los núcleos de las correas se recubren con lonas engomadas o tratadas con otro material similar y que constituyen la envolvente de la correa, actuando sobre un cilindro encima del cual se ha adaptado
135 el tejido de la envolvente y encima del mismo el núcleo de la correa.

140 3.- La explotación exclusiva del procedimiento consignado en las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho de que la correa cruda de sección rectangular se vulcaniza en sucesivos trozos mediante el empleo de un molde rectilíneo y de un apropiado juego de poleas encima de las cuales se pone la correa para vulcanizarla a fin de tensarla y mantenerla en el citado molde de vulcanización.

145 4.- La explotación exclusiva del objeto de la patente, sean cuales fueren las circunstancias que concurren con su esencialidad definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:

150 "perfeccionamientos en los procedimientos de fabricación de correas de sección trapezoidal".

Consta



- 5 -

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 4 de Febrero de 1941.

P. p. de: COMERCIAL PIRELLI, Sociedad Anónima, y
PRODUCTOS PIRELLI, Sociedad Anónima,

Morone

