

15 8619

P. 2/062 :

Ac. 5.212.

158619



16 SEP. 1942

MEMORIA DESCRIPTIVA  
para solicitar  
PATENTE DE INTRODUCCION  
en  
ESPAÑA  
por DIEZ años  
a nombre de Mirco MONTANI, de nacionalidad italiana,  
residente en Via Etna, 14, Milán, ITALIA, por  
UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE  
CORREAS DE TRANSMISION DE ALTA FLEXIBILIDAD.

=====:

En las correas usuales de transmisión, planas o trapezoidales, no se puede aumentar el espesor más



15 8619

allá de un cierto límite sin incurrir en un aumento de-  
masiado grande de la rigidez de la correa, que se tra-  
duce en un aumento de la fatiga a que es sometido el  
material durante el trabajo y por consecuencia en un des-  
gaste rápido, si no se adoptan dimensiones suficientemen-  
te grandes en las poleas, lo que hace surgir problemas  
de construcción que son complicados y a veces insolubles.

La presente invención se propone eliminar estos  
inconvenientes permitiendo emplear correas que tengan  
un espesor relativamente elevado, para la transmisión  
entre poleas que tengan un diámetro relativamente redu-  
cido, recurriendo a una estructura particular de las co-  
rreas. Esto es conseguido formando la correa en varias  
capas superpuestas, relativamente delgadas y unidas en-  
tre sí de modo que cada una de ellas conserve su pro-  
pia flexibilidad, con ayuda de órganos rígidos de cone-  
xión espaciados entre sí de modo que eviten los gran-  
des deslizamientos recíprocos entre las diversas capas.  
A este efecto es generalmente preferible, y necesario si  
se tienen mas de dos capas o en el caso de correas  
planas, que se dispongan entre las diversas capas, co-  
respondiéndose con las conexiones recíprocas, talones  
distanciadores de una forma cualquiera, constitui-  
dos por el mismo material o diferente, que permitan la  
inflexión hacia el exterior de los tiros de las capas in-  
ternas que están comprendidos entre dos conexiones suce-  
sivas, durante el arrollamiento de la correa sobre las po-  
leas. Estos talones tendrán preferiblemente la misma

163



15 8619

la capa 2 se producirían en sentido contrario, hacia el fondo de la garganta de la polea 5. Sin embargo, estos talones permiten, como se ha dicho mas arriba, aumentar la adherencia de la correa, si están constituidos por un material elástico; pueden afectar varias formas, redonda, (figura 2) cuadrada (figura 3) o rectangular con seceión longitudinal trapezoidal (figura 4) de modo de dar apoyo a los arcos formados por la capa 2 durante el arrollamiento sobre una polea (figura 7).

En el caso de las correas planas los talones 3 podrán tener una anchura variable y diferente que la de la correa; se les podrá disponer según filas paralelas; en este caso las cabezas de los remaches 4' serán preferiblemente encastradas en la capa 2 como se ha supuesto en las figuras 1, 5, 6, 7.

Utilizando el espacio libre 6 (figuras 1, 7, 8) entre las capas sucesivas se podrá facilmente hacer las juntas de las correas uniendo separadamente las diversas capas en correspondencia de puntos diversos de aplicación de los remaches, por biselado, sin reducir excesivamente el espesor; las extremidades 1' - 2' de las capas 1 - 2 (figura 8) oportunamente biseladas, harán el oficio de talones distanciadores en relación con las extremidades correspondientes, 1'' - 2'', análogamente biseladas. En el caso de las correas trapezoidales las extremidades a unir deberán ser aguzadas también por los flancos para adaptarlas a la concoidad de



15 8619

la garganta de las poleas. Si se desea una unión que se pueda deshacer será suficiente sustituir los remaches 4 por tornillos 7, por ejemplo de tuerca hendida (figura 8). La adopción de este tipo de unión permitirá  
5 emplear materiales de clase y longitud cualesquiera, no utilizables de otro modo, reduciendo así el precio de compra.

En el caso de las correas trapezoidales, si las poleas tiene diámetros muy reducidos, se puede correr el peligro de que por efecto de la curvatura de los  
10 tiros libres de la capa 2 estos tiros se desprendan de los lados de la polea haciendo disminuir la adherencia; esto podrá ser evitado rebajando los lados de la correa previamente curvada según la curvatura máxima de  
15 arrollamiento y entonces se tendrá el máximo de seguridad bajo el punto de vista de la adaptación de la correa a la garganta de las poleas.

Naturalmente el número de capas, los espesores, los medios de conexión, la forma y las dimensiones de los talones podrán variar sin salir del cuadro  
20 de la invención.

-o- N O T A -o-

Los puntos de invención propia, no nueva, pero no establecida, practicada ni divulgada en Espa-



15 8619

paña, que se presentan para que sean objeto de esta Patente de INTRODUCCION por DIEZ años, son los siguientes:

5 1º - Un procedimiento para la fabricación de correas de transmisión de alta flexibilidad, caracterizado porque la correa consta lo menos de dos capas superpuestas y unidas entre sí de manera que cada una mantenga su propia flexibilidad, mediante órganos de conexión espaciados entre sí que impiden solo los grandes  
10 deslizamientos relativos entre las capas que componen la correa.

15 2º - Un procedimiento según se reivindica en el punto 1º., en el que las conexiones se establecen mediante remaches dispuestos según el eje central de la correa.

20 3º - Un procedimiento según se reivindica en el punto 2º., en el cual los remaches están dispuestos en filas paralelas simétricas con relación al eje central de la correa, formando líneas transversales normales a dicho eje.

4º - Un procedimiento según se reivindica en los puntos 2º o 3º., en el que los remaches son sustituidos en correspondencia de juntas por tornillos.

25 5º - Un procedimiento según se reivindica en el punto 1º., en el cual entre las diversas capas están interpuestos talones distanciadores hechos de una materia cualquiera.



15 8619

6º - Un procedimiento según se reivindica en el punto 5º., en el que los talones no sobrepasan la anchura de la correa ni la longitud de los intervalos entre las conexiones entre las diversas capas.

5 7º - Un procedimiento según se reivindica en el punto 5º., para obtener una correa para poleas de garganta trapezoidal en que los talones están constituidos por materias elásticas que por efecto de las dilataciones transversales debidas a la compresión entre las 10 capas activas aumentan la adhesión sobre los lados de las gargantas.

8º - Un procedimiento para obtener una correa según se reivindica en el punto 7º., en que los talones distanciadores tienen una longitud tal que constituyen 15 prácticamente una capa continua interpuesta entre dos capas activas contiguas, pero suficientemente elástica para permitir igualmente la independencia de sus desplazamientos de inflexión.

20 9º - Un procedimiento para la fabricación de correas de transmisión de alta flexibilidad.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

25 Esta Memoria consta de ocho hojas escritas por una sola cara.

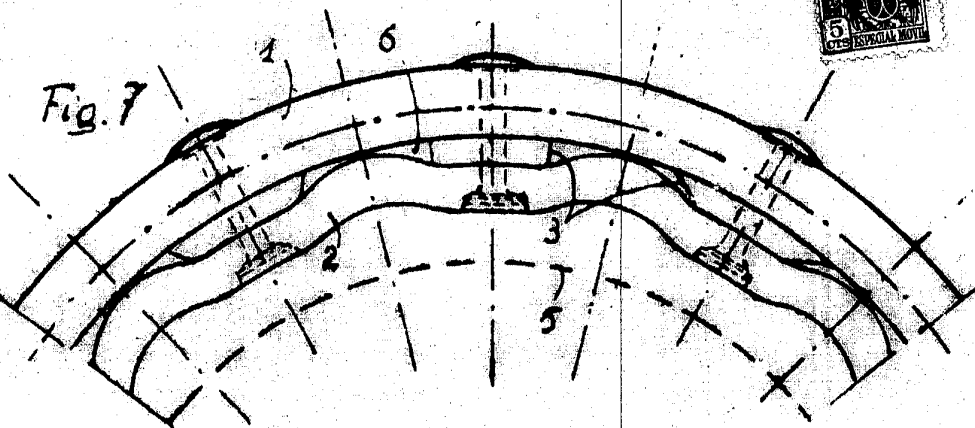
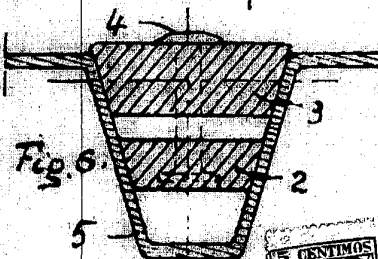
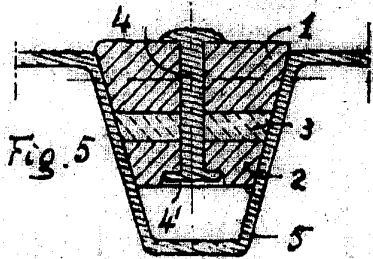
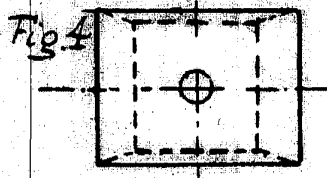
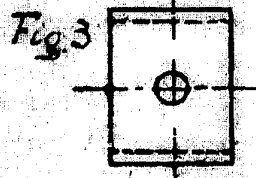
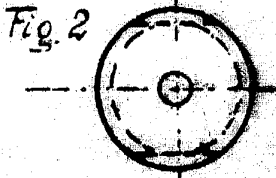
Madrid, 16 SEP. 1942

P. A.  
Alberto de Elzaburu  
Por Poder

Ch/

- 8 -

15 8619



Alberto de Elzaburu  
Por Poder

