

166419

P - 3565.-



166419

7 JUN. 1944

**MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

P A T E N T E    D E    I N V E N C I O N

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de D. ADRIAN DE JUREJETA SAGASTAGOITIA, de nacionalidad española, residente en Elorrio (Vizcaya), por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE UNIONES PARA CORREAS DE TRANSMISION".

=====

La presente solicitud tiene por objeto la protección de diversas mejoras introducidas en la fabricación de uniones para correas de transmisión, del tipo llamado comunmente Alligator.

Como es sabido, el tipo conocido de esta clase de uniones adolecen del defecto fundamental de que a causa de sus características de construcción adquieren tal colocación que, al llevar cierto tiempo trabajando terminan unas veces por romper la correa y otras veces



166419

7 JUN 1911

por desgastarse y destruirse ellas mismas.

5 El solicitante, mediante repetidos ensayos, ha conseguido determinar las causas que producen estas anomalías de funcionamiento, remediando los defectos mencionados y poniendo fin a la rotura de correas por el motivo en cuestión y a la destrucción prematura de las uniones.

10 A continuación y a título meramente informativo, se describirá el procedimiento del invento haciendo alusión oportunamente a las medidas que el mismo proporciona para eludir los inconvenientes citados.

15 La unión producida por este procedimiento se fabrica en chapa o fleje de hierro, con dobles púas cuidadosamente templadas, lisas en los extremos y anguladas en su cuerpo, llevando además en cada una de estas púas una segunda mas pequeña.

Su construcción se realiza en tres operaciones, a saber:

20 a) Corte por partida doble de las dobles púas o dientes.

b) Estampación que da el primer ángulo, por partida doble, a las dobles púas cortadas en liso en la operación anterior.

25 c) Tercera operación, en la cual se recogen definitivamente por partida doble púas que se han angulado en la anterior quedando así definitivamente terminada la unión.



44

166419

5 Los dientes de enganche de la unión produ-  
cida por el procedimiento del invento son rectos y enlaza-  
dos los superiores con los inferiores a fin de que, al cla-  
varse en la correa, los unos se alternen con los otros,  
precisamente sin encontrarse en la correa de tal manera que  
su enlace dentro de la misma sea paralelo y en arco, atra-  
vesándola de parte a parte y sujetándose unos dientes  
por arriba y otro por abajo, sin encontrarse. De esta  
forma la correa no se agarra por mucho esfuerzo a que se  
10 vea sometida, evitándose de esta manera una de las cau-  
sas que motivaban la rotura.

15 Como es sabido, estas uniones se emplean  
colocando una de ellas en cada extremo de la correa de  
forma que al entrecruzarse las dos partes redondeadas  
dejen entre sí un espacio en el cual se inserta una va-  
rilla o trozo redondo de cuero u otro material que hace  
veces de pernio de la bisagra formada por las dos partes  
de la unión. Precisamente esta parte que realiza el gi-  
ro de tal bisagra es uno de los puntos peligrosos en las  
20 uniones conocidas y por ello el invento prevé su refuer-  
zo dejando suficiente material en este lugar de la unión  
al fabricarla.

25 Existen ciertamente uniones que a mas de  
las púas largas tienen otras pequeñas colocadas trans-  
versalmente a aquellas. El invento aporta otra modifi-  
cación en tal disposición, cual es la de disponer tam-  
bien estas pequeñas púas secundarias debidamente alterna-



44

166419

das o en eslabón, de forma que al ser clavadas en la correa queden también alternadas y no se encuentren, evitando así el rasgado de la correa y al propio tiempo el posible despegue por tirantez entre poleas.

5 Los dientes largos superiores y los cortos inferiores de la unión del procedimiento del invento son lisos y en cuña gradual con lo que se consigue que, al penetrar en la correa, tomen estando en curva, siendo las puntas al exterior de la correa, donde se remachan.

10 Con el procedimiento del invento se logran los siguientes resultados nuevos que apoyan su patentabilidad:

1. - Evitación de rotura de correas, lográndose esto por la alternación de enlace de las púas.

15 2. - Consecución de un trabajo ininterrumpido al evitarse la destrucción de la unión por desgaste de la bisagra o, por lo menos, de retrasar en lo posible tal desgaste.

20 3. - Resultado industrial también de índole económica, gracias al enorme ahorro de correas y uniones que lleva aparejado el procedimiento del invento.

----- N O T A -----

- - - oOo - - -

Los puntos de invención propia y nueva que



166419

se presentan para que sean objeto de esta Patente de In-  
vención, en España, por VEINTE años, son los siguientes:

5 1a. Mejoras introducidas en la fabricación  
de uniones para correas de transmisión, encaminadas tales  
mejoras a conseguir los resultados industriales expuestos  
en el cuerpo de la descripción y caracterizadas porque  
la fabricación de estas uniones se realiza en tres etapas:  
a) corte por partida doble de las dobles púas o dientes;  
b) estampación que da el primer ángulo; c) recogida definiti-  
10 va de las púas anguladas en la operación anterior, ha-  
ciéndose la primera de estas operaciones de forma que en  
el lugar que luego ha de constituir la bisagra propiamen-  
te dicha de la unión quede material suficiente para con-  
seguir un refuerzo de tal punto y porque las pequeñas  
15 púas secundarias colocadas transversalmente a las gran-  
des se disponen desplazadas de forma que al ser clavadas  
en la correa no se encuentren dentro de ella, haciéndose  
los dientes largos superiores y los cortos inferiores li-  
sos y en cuña gradual.

20 2a. Mejoras introducidas en la fabricación  
de uniones para correas de transmisión.

Tal y como se ha descrito en la memoria que  
antecede y con los fines que se han especificado.

25 Esta memoria consta de cinco hojas escritas  
a máquina por una sola cara.

Madrid, - 7 JUN. 1944  
P. A.

Alberto de Elizaburu

Por Poder