

27072

170906

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE <u>F 16</u>
SUBCLASE <u>h</u>



M O D E L O D E U T I L I D A D

por veinte años,

para todo el territorio español, por "CORREA SIN FIN PERFECCIONADA", cuyo privilegio se solicita a favor de D. SALVADOR BOADAS MORELL, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Platería, 27.

M E M O R I A

Existen en la actualidad y en el mercado numerosos tipos de correa sin fin, pero todas ellas son ó continuas , con lo que tienen unas dimensiones estables normalizadas e invariables ó entonces son abiertas y deben cerrarse y unirse sus extremos de un modo discontinuo valiéndose para ello de órganos de enlace que dan lugar a una discontinuidad de la correa sin fin, lo que equivale a un punto débil en el perímetro de la misma y en definitiva da lugar a un mal funcionamiento de la correa sin fin.

El objeto del presente modelo consiste en obviar tales inconvenientes mediante una correa sin fin de tipo perfeccionado que, al propio tiempo que resulta adaptable a los distintos perímetros de trabajo que puedan requerirse para acco-



5 plar la correa a distintas poleas ó máquinas
de órden diverso, tiene la gran ventaja de su
prácticamente total homogeneidad a lo largo de
su perímetro una vez conseguida la correa sin
fin, siendo difícilísimo de apreciar el punto
de unión que ha servido para enlazar los dos
extremos del elemento utilizado para construir
la correa. A pesar de lo anterior, la resisten-
cia del punto de unión es perfecta y no se pro-
duce ningún cambio en la estructura superficial
10 de los planos de agarre de la correa sobre los
elementos motor y conducido por cuanto dicha
unión se efectúa valiéndose de un órgano interno
de gran resistencia pero que no sobresale hasta
el plano de las superficies de contacto de la
15 correa.

Otra de las características de la pre-
sente correa, es que se utiliza para el logro de
la misma un elemento tubular resistente y conti-
nuo que se corta a la longitud deseada correspon-
diente al perímetro de la correa sin fin que se
desea obtener, de modo que, una vez cortado a su
medida el antes indicado elemento tubular, se
enfrentan sus extremos y se unen los mismos me-
20 diante la introducción, en el hueco de los ex-
tremos tubulares enfrentados del tubular, los
extremos opuestos de otro elemento laminar muy
resistente que, preferentemente, queda soldado
al cuerpo del elemento tubular para asegurar
25 una total homogeneidad y continuidad de la correa
30

27-10-72

- 3 -

170906



sin fin en el lugar de unión antes considerado.

5 Dicho elemento tubular, que constituye la correa propiamente dicha, resulta conveniente que quede aplanado para mejorar su adherencia en relación con la superficie de contacto de la polea ú órgano similar sobre la que ha de montarse dicha correa.

10 Con el fin de facilitar la buena comprensión del presente modelo, se ha creído oportuno adjuntar un plano esquemático en el que queda representado un modo preferente de realización de una correa sin fin de este tipo así como, en particular, el modo de unión de los extremos del órgano tubular cortado.

15 Conforme queda representado en los diseños, la correa sin fin perfeccionada tomada como ejemplo consta de un elemento tubular resistente y continuo (10) que se corta a la longitud deseada, correspondiendo dicha longitud muy sensiblemente al perímetro de la correa sin fin que se pretende obtener. Dicho tubo, de material resistente, queda aplanado y por lo tanto se forman dos paredes superpuestas (10₁-10₂) con lo cual queda doblada la resistencia que, para un ancho equivalente, tendría a igualdad de otras
20 circunstancias, tales como su grueso, otra correa de la misma anchura.(10)

25 Los dos extremos (11-12) del elemento tubular (10), convenientemente cortado en la forma indicada, se acercan entre sí y se introducen los extremos opuestos (13₁-13₂) de un elemento laminar muy resistente (13) y de una an-
30



5 chura sensiblemente equivalente a la anchura
de las dos paredes superpuestas (10_1-10_2) del
tubo de tal modo que cada uno de los extremos
(13_1 ó 13_2) sean susceptibles de quedar fuerte-
mente unidos a las partes internas enfrentadas
de ambas paredes superpuestas (10_1-10_2) utili-
zándose ventajosamente la operación de soldado
para el logro de este efecto de solidarización
total entre el elemento tubular (10) y el ele-
10 mento laminar e interno de refuerzo (13).

Descrito suficientemente en que con-
siste este modelo en correspondencia con el
ejemplo grafiado en los diseños anexos, se
comprende facilmente que podrán introducirse
15 en el mismo cualesquiera variaciones de detalle
se estimen convenientes siempre y cuando este
último no sufra alteración ó modificación subs-
tancial a cuyo fin se declaran de novedad en
España las siguientes reivindicaciones que cons-
tituyen la
20

NOTA REIVINDICATORIA

1a.- CORREA SIN FIN PERFECCIONADA,
caracterizada por el hecho de comprender un ele-
mento tubular resistente y continuo que se corta
25 a la longitud deseada, correspondiente sensi-
blemente al perímetro de la correa sin fin a
obtener, de modo que una vez cortado a su me-
dida el antes indicado elemento tubular, se
enfrentan sus extremos y se unen los mismos
30 mediante la introducción de un corto elemento
laminar, muy resistente por sus respectivos
extremos opuestos, en el interior de los dos

27+10+72

- 5 -

170906



extremos enfrentados del elemento tubular de modo que este último elemento laminar quede perfectamente unido a ambos extremos cortados del elemento tubular que se ha cortado a medida.

5

2ª.- CORREA SIN FIN PERFECCIONADA, según la anterior reivindicación, en el que se prevé que el elemento tubular resistente es de material sintético, preferentemente soldable, el cual queda aplanado de modo que, en los dos extremos enfrentados y aplanados del elemento tubular penetran los extremos del elemento laminar de unión que se unen, ventajosamente por soldadura, con el propio material del elemento tubular aplanado.

10

15

3ª.- CORREA SIN FIN PERFECCIONADA

Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado en la Memoria que antecede y que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y un plano que la ilustra.

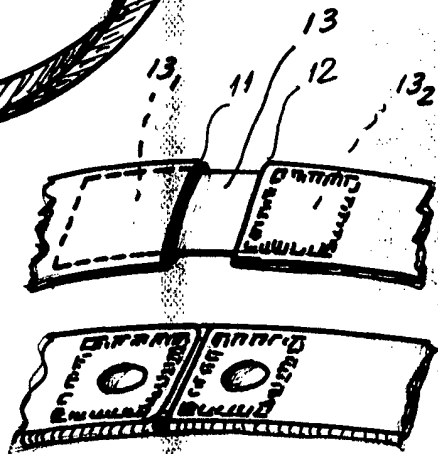
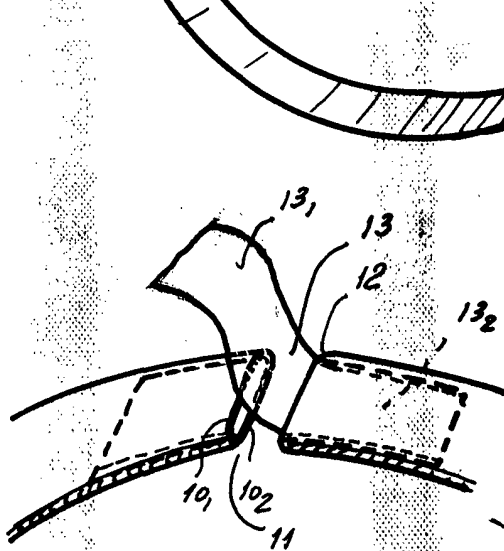
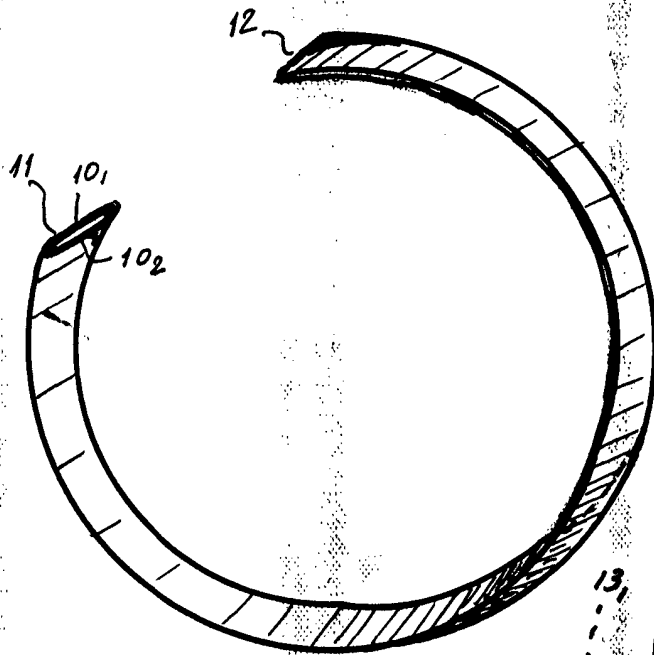
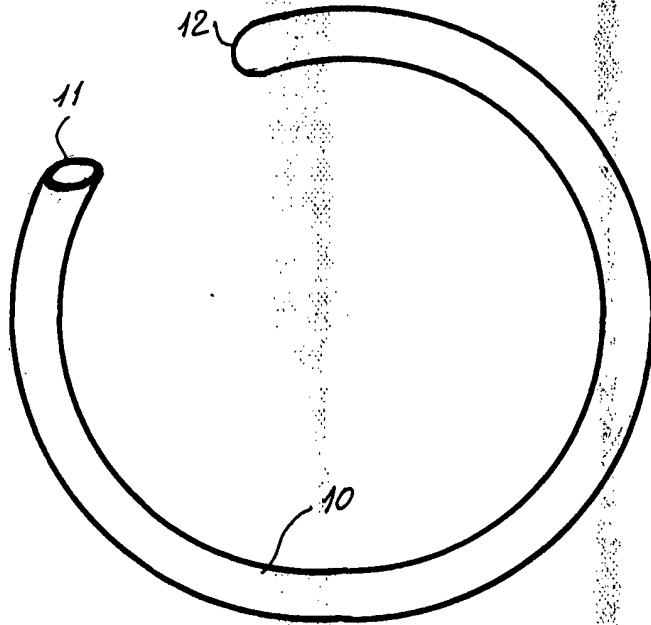
20

MADRID, 16 de Julio de 1.971

SEVADOR BOADAS MORELL

P.A. JORGE VILASECA

P.P.



Escala variable

MADRID 6 JUL. 1971
P.A. JORGE VILASECA

Heriberto de la Torre