

181630

P A T E N T E
D E

12 EN



I N V E N C I Ó N

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PASADORES PARA UNIONES DE CORREAS", a favor de Don Vicente M^a Puiggrós, Filv^a, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle de Ausias March, n^o 3, 1^a.

--- 181630

MEMORIA DESCRIPTIVA

Los pasadores transversales para uniones de correas, se construyen generalmente con tripa, tendones o piel de buey, o similar, formando varillas cilíndricas de mayor o menor longitud, según su aplicación.

5. El material y la fabricación de estos pasadores se hace actualmente muy costosa, debido a la escasez de primera materia y al tratamiento complicado que requiere la misma.

10. Con la invención se logra evitar estos inconvenientes, partiendo de una primera materia sumamente abundante y económica, cual es el papel, sometiéndolo a un proceso de fabricación que permite obtener con él unas varillas de gran resistencia, propiedad de que carecería de no seguir el procedimiento que se describe.

15. Consiste la invención en partir de tiras de papel de cualquier clase y someterlas a una torsión inicial, para for-

181630
181030



mar, por lo menos, tres cabos, los cuales, a su vez, se someten de nuevo a torsión, para formar en bruto una varilla maciza cilíndrica.

5. Esta varilla se somete a una inmersión en un baño de cola caliente para su impregnación, después del cual se deja secar, adquiriendo con éllo resistencia.

10. Finalmente se sumergen las varillas obtenidas en un baño de parafina a 140° C., dejándolas escurrir y secar, con lo cual quedan revestidas de una capa que las protege contra la humedad y agentes nocivos.

Este baño protector puede también obtenerse por inmersión en resinas sintéticas, solución de caucho, u otras similares conducentes al mismo fin.

15. Como operación final y definitiva para lograr el producto, experimentan una compresión en prensa, a unos 20 kgs. por cm², a cuyo fin se dispone la prensa mediante dos mordazas planas, en las cuales se practica en cada una, una semi-canal cilíndrica, que al reunirse formará la superficie cilíndrica y compacta de la varilla.

20. La varilla así obtenida no presenta en ninguna parte de su superficie o de su sección el aspecto de papel, siendo flexible sin romperse, por doblez, y resistiendo al esfuerzo de cizallamiento en una cuantía que llega a unos 9 kgs. por m/m², o sea, similar del todo a la que presentan los actuales pasadores.

25. El trabajo en prensa puede ser substituído por el paso a través de ranuras en cilindros laminadores, o por cualquier otro procedimiento que provoque la compresión radial de la fibra, para dar compacidad al producto.

30. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser



81630

- llevada a la práctica en otras variaciones, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser construido en cualquier forma y tamaño, utilizando para su fabricación los materiales más adecuados, por ejemplo, papel, fibras vegetales, u otros, armados o no con alma metálica o cuero, interior o exterior.
- 5.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

10. 1ª.- Un procedimiento para la fabricación de pasadores para uniones de correas, caracterizado esencialmente por el hecho de tomar como base para la fabricación, el papel de cualquier clase, o fibras vegetales, el cual es cortado en tiras y sometido a torsión, para obtener, por lo
15. menos, tres cabos, los cuales, a su vez, en número de tres o más, se someten en conjunto a torsión, para formar una varilla maciza y uniforme.
20. 2ª.- Un procedimiento según la anterior reivindicación, en el cual, a la varilla resultante se la somete a un proceso para proporcionarle resistencia, para lo cual se la sumerge en un baño de cola caliente, después de lo cual se escurre y seca al aire o en estufa.
25. 3ª.- Un proceso según las reivindicaciones anteriores, en el que, a la varilla resistente por el baño de cola, se la sumerge en parafina a 140° C., después de lo cual se



181630

retira y deja enfriar, quedando uniformemente recubierta, o también en baños de resinas sintéticas, caucho disuelto, o materias simila-res.

5. 4^a.- Un procedimiento según las reivindicaciones anteriores, en el cual, para dar compacidad a la varilla, se la somete a presión radial entre superficies acanaladas, planas o curvas, a fin de que se obtenga una varilla cilíndrica, para lo cual la presión de trabajo será aproximadamente unos 20 Kgs. por cm^2 , resultando en definitiva una
10. varilla maciza compacta, flexible y resistente a los agentes exteriores, con resistencia mecánica al cizallamiento de unos 9 Kgs. por m^2 .

15. 5^a.- Un procedimiento según las reivindicaciones que anteceden, en el cual, en una variante de realización, se emplea como material para someter a presión, una fibra vegetal cualquiera, combinada o no con el papel, dotando al conjunto, si fuera necesario, de una armadura conveniente.

20. 6^a.- Un procedimiento para la fabricación de pasadores para uniones de correas.
- Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cuatro hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de la documentación reglamentaria.

Madrid, a 12 de enero de 1948.

VICENTE M^e PUIGGROS FILVA.

p. a. JAIME ISERN

D. D.