

mc/

185942



185942

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

a favor de

D. Segismundo CLAVERIA TORRENTS - de nacionalidad española -
domiciliado en VICH, San Pablo, 48,

por:

" procedimiento para fabricar correas artificiales ".

====:oOo:=====

M e m o r i a D e s c r i p t i v a

El objeto de la presente patente consiste en un procedimiento para fabricar correas artificiales en forma de tira continua, de gran resistencia y de fabricación sumamente económica, por lo que resultan muy apropiadas para multitud de aplicaciones especialmente para uti-



185942

lizarlas como vira en la confección de alpargatas.

Este procedimiento consiste esencialmente en disponer paralelamente una serie de hilos resistentes que se sumergen en un baño de latex y se envuelven luego con una napa u hoja de fibras de algodón, o de otras fibras, de manera que los hilos vienen a constituir el alma de la correa y son los que soportan los esfuerzos, mientras que la napa exterior sirve para unir los hilos entre sí y protegerlos y al mismo tiempo dar un aspecto más acabado a la correa. La correa se somete luego a un prensado con objeto de que el latex impregne de manera uniforme tanto los hilos del alma como la napa exterior y de escurrir al mismo tiempo el latex sobrante.

Las operaciones que constituyen este procedimiento se efectúan de manera continua haciendo pasar los hilos de alma por un baño de latex y luego por una polea acanalada por la que pasa al mismo tiempo la napa, la cual se adapta a la garganta de la polea, debajo de los hilos, y con la ayuda de unas canales de guía dispuestas a la entrada y a la salida de la polea, los lados de la napa se doblan sobre sí mismos envolviendo completamente el haz de hilos paralelos, pasando luego la correa por entre dos cilindros compresores que le dan el acabado necesario.

En el plano adjunto se representa esquemáticamente un ejemplo de instalación para la ejecución del procedimiento objeto de esta patente.

En este ejemplo, los hilos -1- procedentes de un plegador o de una fileta -2- pasan por un guiahilos -3- que los dispone paralelamente en forma de haz y entran, guiados por los rodillos -4-, en un baño de latex -5-. A la salida de este baño, los hilos -1- pasan por entre un



par de cilindros escurridores -6- de separación graduable, que escurren el exceso de latex que arrastran los hilos, los cuales se reúnen luego en la polea acanalada -7- con la napa -8- formada por fibras ligeramente encoladas.

5 Esta napa -8- se vá desarrollando de un plegador -9- y antes de pasar por la polea acanalada -7- pasa por una canal de guía -10- que empieza a doblar los lados de la napa, de manera que ésta al pasar por la polea se coloca debajo del haz de hilos -1- y, debido a la propia
10 tensión de estos hilos, se adapta a la garganta de la polea -7- rodeando el haz de hilos por debajo y por los lados.

 Al salir de la polea -7-, el haz de hilos envuelto parcialmente por la napa -8- pasa por una segunda
15 canal de guía -11- que termina de doblar los lados de la napa el uno sobre el otro y ambos sobre el haz de hilos, de manera que éstos queden completamente envueltos por la napa constituyendo el alma de la correa -12-.

 Esta correa -12- así formada pasa a continuación por entre dos poleas o cilindros compresores -13-14-,
20 de los cuales el inferior -13- forma una garganta en la que encaja el superior -14-, quedando así la correa -12- perfectamente prensada entre ambos cilindros con objeto de darle una sección uniforme y de que el latex arrastrado
25 por los hilos -1- se reparta e impregne de manera uniforme tanto los hilos del alma como las fibras de la napa envolvente, dando así una perfecta cohesión a la correa -12- la cual se arrolla ya terminada en un plegador -15-.

 Debajo de los cilindros compresores -13-14-
30 se dispone una artesa -16- para recoger el latex que se escurre durante el prensado de la correa, pudiéndose po-



ner en comunicación esta artesa -16- con el baño -5- para aprovechar nuevamente el latex recuperado.

El movimiento del sistema puede obtenerse accionando el cilindro compresor superior -14- el cual, por la presión que ejerce arrastra el conjunto de los hilos -1- y de la napa -8-, los cuales se ván desarrollando de sus correspondientes plegadores libremente o intercalando frenos apropiados para evitar que se desarrollen con velocidad excesiva.

Si los hilos -1- son todos del mismo grueso y se disponen formando una sola capa, se comprende que la correa -12- resultante será de sección rectangular, pero si se emplean hilos de distintos gruesos o se disponen estos unos sobre otros formando varias capas o de cualquier otra forma, e intercalando, si es necesario, capas de napa entre ellos, podrán obtenerse correas de sección cuadrada, circular, trapezoidal, arriñonada, etc., según se desee, si bien en este caso será conveniente dar a la garganta de la polea -7- y del cilindro -13-, así como a las canales -10- y -11-, la forma correspondiente.

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

Se reivindica como objeto de esta patente:

1.- Procedimiento para fabricar correas artificiales, caracterizado por impregnar en un baño de latex un haz de hilos resistentes, envolverlo luego completamente con una napa de fibras de algodón o de otras fibras, y someter por último el conjunto a un fuerte prensado.

2.- Procedimiento para fabricar correas artificiales según la reivindicación anterior, caracterizado por



- 3 NOV

que las distintas operaciones del mismo se efectúan en forma continua, haciendo pasar el haz de hilos, procedentes de un plegador o de una fileta, por un baño de latex, al mismo tiempo que la napa se vá desarrollando de su correspondiente plegador y pasa por una canal de guía que empieza a doblar sus lados, colocándose luego el haz de hilos sobre la napa y pasando juntos por una polea acanalada a cuya garganta se adapta la napa envolviendo parcialmente el haz de hilos, y luego por una segunda canal de guía que termina de doblar la napa de manera que envuelva completamente el haz de hilos, pasando por último el conjunto por entre un par de cilindros compresores, uno de los cuales forma una garganta correspondiente a la sección de la correa.

3.- Procedimiento para fabricar correas artificiales según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que empleando hilos de distintos gruesos o disponiéndolos superpuestos en varias capas, con o sin interposición de tiras de napa y dando al mismo tiempo una forma conveniente a las gargantas de la polea y de los cilindros compresores y a las canales de guía, se obtienen correas de sección conveniente, como cuadrada, trapezoidal, circular, u otra.

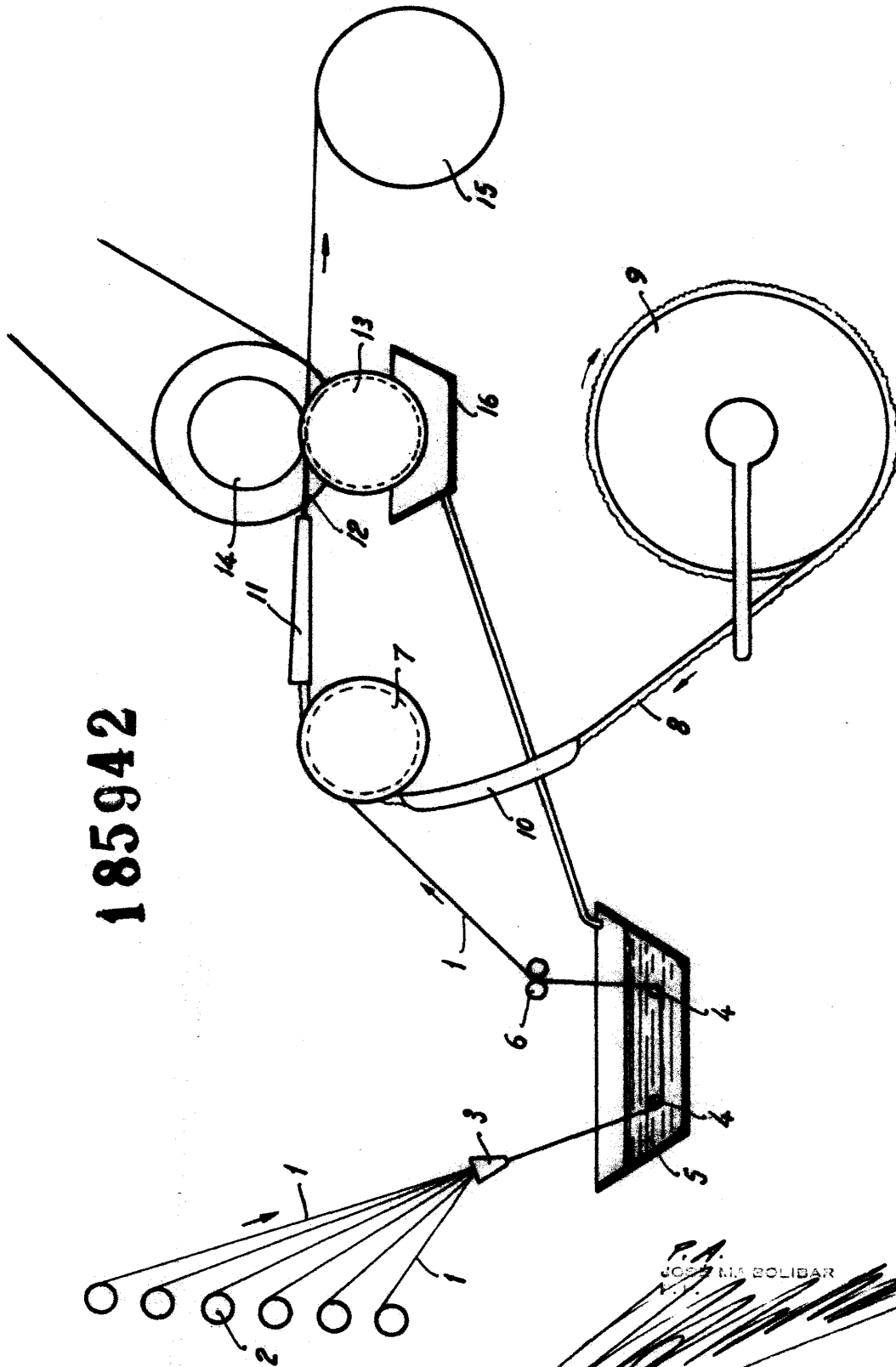
4.- Procedimiento para fabricar correas artificiales.

Esta memoria consta de cinco páginas, escritas por una sola cara.

BARCELONA, - 3 NOV. 1948
P.A.



185942



JOSE MARIA BOLIBAR