



P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

191618

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CORREAS TRAPEZOIDALES U OTRAS SIMILARES", a favor de la razón social, INDUSTRIAS PLASTICAS IBERIA, S.L., residente en Barcelona, calle de Tallers, núm. 61, pral.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de correas trapezoidales u otras similares.

5. Es sabido que las correas trapezoidales o similares actualmente en uso, son correas sin fin, construídas en material elástico, tal como la goma. Resulta, pues, que se presentan a la venta en forma cerrada y, por élllo, los tamaños que han de ser empleados en las distintas aplicaciones industriales, están en gran número, llegando hasta dos mil los conocidos.
- 10.

Por otra parte, dichas correas, una vez rotas, no pueden arreglarse, pues hay dificultad en realizar la operación, puesto que su corte y nueva unión, es prácticamente imposible de realizar.

15. Con la invención quedan eliminados los inconvenientes



191618

descritos, puesto que con élla, la correa no se fabrica sin fin, sino en tiras que pueden cortarse y unirse a la medida que convenga, por cuya razón quedan suprimidos los tipos numerosos ya citados. También es posible ajustar y arreglar la correa, cortándola y volviéndola a unir, en la seguridad de que esta unión queda tan fuerte y flexible como el resto de la pieza.

5.

La invención tiene lugar moldeando a presión en presa estrujadora, un material termo-plástico, el cual va saliéndo en tiras de sección trapezoidal, cuyas tiras se dejan reposas en lechos planos, para después expenderlas según convenga.

10.

Las temperaturas de trabajo oscilan entre los 120 y 180°C. y las presiones son próximas a las 5 atm. por centímetro cuadrado.

15.

En el trabajo de prensa estrujadora, puede obtenerse una tira con hueco axial continuo, o bien una tira maciza.

En el primer caso, útil para ciertas aplicaciones mecánicas, queda eliminada la fibra neutra, lográndose una mayor elasticidad en su comportamiento.

20.

En el segundo caso resulta una correa flexible, aunque menos que en el caso anterior.

La presentación en tiras permite comprar a voluntad la longitud necesaria para su aplicación; los extremos de la tira se calientan simplemente con la llama de una cerilla y, al entrar en fusión, se sueldan a tope, quedando el material unido y uniforme, por efecto de la compenetración y soldadura de las moléculas del material termo-plástico, por cuya razón la correa resultante es una correa sin fin, perfectamente ajustada a la medida prevista.

25.

30.

Esta correa puede, pues, cortarse y volverse a unir



191618

cuantas veces sea necesario, no siendo notada esta unión en cuanto a flexibilidad y resistencia, con lo cual se ha podido lograr un producto industrial nuevo en su aplicación a la fabricación de correas trapezoidales.

5. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que la indicada a título de ejemplo, a las que también alcanzará la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con las máquinas y moldeas más adecuados a cada caso: por quedar todo é llo comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.
- 10.

N O T A

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

15. 1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de correas trapezoidales u otras similares, caracterizados por el hecho de aplicar en su fabricación un material termo-plástico, resina artificial, moldeado bajo presión y temperatura, para obtener con él tiras rectilíneas flexibles, de sección trapezoidal, cuyas tiras presentan la particularidad de ser soldables a tope por efecto de la temperatura proporcionada por una débil llama, por ejemplo, la de una cerilla.
20. 2ª.- Perfeccionamientos según la anterior reivindicación, en el cual el moldeo o formación de la tira trapezoidal, se realiza en prensa estrujadora, a temperaturas entre
25. los 120 y 180°C., y con esfuerzos de presión de unas 5 atm.



para dar lugar a un cuerpo prismático muy alargado, dotado o nó de taladro axial, cuyo cuerpo constituye el elemento del cual puede obtenerse la correa sin fin, por previa soldadura de sus extremos a tope.

5. 3ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de correas trapezoidales u otras similares.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cuatro hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

10. Madrid, a 10 de febrero de 1950.

INDUSTRIAS PLASTICAS IBERIA, S.L.

p.a.

JAIME ISERN MIRALLÉS
P. P.