

191836



1950

191836

C E R T I F I C A D O D E A D I C I O N

por "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL nº 190.450 que se refiere a "Un procedimiento para unir correas trapezoidales", a favor de Don Maximino HERNÁNDEZ VILLEN, de nacionalidad española, residente en Madrid, Pº de las Delicias núm. 78.

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

5.- La patente principal nº 190.450 se refiere a un nuevo procedimiento para unir correas trapezoidales que según el cual se produce sobre los extremos de las correas una serie de cortes formando planos escalonados que al enfrentarse coinciden correctamente. Concretamente, se produce en cada caso una serie sucesiva de cortes escalonados sobre los extremos de la correa y se coloca entre dichos extremos una lámina de goma virgen para después y finalmente someter todo el conjunto a un proceso de vulcanización que



produce la sólida unión de la correa.

5.- Según la patente principal, el corte es producido por una serie de cuchillas escalonadas que actuando a modo de guillotina cortan verticalmente la correa previamente dispuesta en un canal de base inclinada que la mantiene en correcta posición para recibir las cuchillas.

10.- Se ha podido comprobar que éste sistema, proporciona excelentes resultados, no obstante lo cual ésta adición simplifica, no sólo el proceso, sino también el sistema de cuchillas así como el corte producido pues resulta bastante difícil y complicado el conseguir con exactitud un "guillotinado" correcto de los extremos de la correa para que al superponerlos y unirlos formen una línea de continuidad perfecta.

15.- Por otra parte las máquinas para producir éstos cortes son muy costosas y por ello el recurrente, después de laboriosos ensayos ha conseguido simplificar el proceso de conformidad con las normas que preconiza la presente adición, que esencialmente se basa en introducir la correa en un canal de manera que quede visible fuera del mismo un fragmento de correa formando un plano de cierta inclinación con respecto a la línea superior del canal y bastará producir un corte sobre la parte visible de la correa siguiendo la misma línea superior del propio canal que la aloja.

25.- Antes de realizar ésta operación, o bien después de mecanizar los extremos de la correa, se producirá, en forma vertical y por el centro de la misma, una sucesión de taladros o perforaciones que coincidirán al superponer los extremos a unir permitiendo coserlos pero

191836



- 5.- colocando previamente entre ellos una lámina de caucho virgen al igual que indica la patente principal. Seguidamente, todo el conjunto se somete a un proceso de vulcanizado con el que, prácticamente, se termina el proceso de unión de la correa restando tan sólo el pequeño retoque o desbarbado de los lados, particularmente los de fricción, para constituir una superficie continua exactamente igual que siguen las correas originariamente.
- 10.- En la patente principal 190,450 citada se señalan los deficientes resultados que obtenidos con los enganches metálicos que, igualmente son desechados por completo en ésta adición.
- 15.- Los planos adjuntos representan, de manera esquemática y únicamente por vía de ejemplo, un caso posible de realización práctica de las mejoras objeto de éste registro, indicándose mediante las letras -A-y-B- los dos extremos de una correa sobre los que se ha producido el corte transversal que determinan los números -3-; en -4- se indica las perforaciones verticales y equidistantes por las que se introduce el cabo o análogo medio de unión -5- el cual, como es de ver, quedará incrustado parcialmente en la correa a fin de que no sobresalga de la línea exterior de la misma. Entre los extremos -A-y-B- de la correa se dispondrá una lámina de caucho virgen -2- y el conjunto así dispuesto se someterá a un proceso de calentamiento que una por vulcanización éstas partes constituyendo un conjunto homogéneo de excepcional
- 20.-
- 25.-

191836



resistencia mecánica.

Los ensayos efectuados hasta la fecha han proporcionado los siguientes resultados:

Se utilizó un trozo de correa trapezoidal de 2 metros, de perfil 22xx 14, sometiéndole a las siguientes pruebas:

5.-

1º. Ensayo. - Se dispuso una correa de 2 metros provista, de un sistema metálico de empalme fijado en ambos extremos de la correa por los medios actuales de pasadores. Se colocaron pesos y la correa se mantuvo invariable pero el empalme se rompió a los 276 kilos.

10.-

2º. Ensayo. - Se suspendió nuevamente la correa constituida por un fragmento de 130 centímetros y se rompió por la parte principal de la correa a los 388 kilos.

15.-

3º Ensayo. - Se suspendió el resto de la correa, en una longitud de 0'80 metros, y rompió por la unión vulcanizada a los 664 kilos.

20.-

4º Ensayo. - El fragmento resultante de las anteriores pruebas ofrecía una longitud de 0'67 metros y rompió, por su parte principal a los 675 kilos pero se mantuvo firme el empalme obtenido de conformidad con las directrices que la patente señala.

25.-

Luego se estima que el empalme logrado mediante el proceso preconizado ofrece prácticamente a la ruptura igual resistencia mecánica que el cuerpo efectivo de la correa.

Estos ensayos son la mejor demostración y prueba de la excepcional resistencia mecánica lograda por la unión mediante las directrices que señala la patente nº 190.450 y el actual Certificado de Adición.



5.- Descrito convenientemente el objeto fundamental de éstas mejoras, sólo resta hacer constar que ésta exposición debe ser considerada desde un punto de vista ilustrativo y nunca limitativo y por tanto, cualquier variación de detalle que las circunstancias y la práctica aconsejen introducir se considerarán como incluidas dentro del área de protección de éste registro y de su patente principal.

10.- N O T A

Se declaran como de propia invención del solicitante y de novedad para todo el territorio español, sus colonias, dominios y protectorado las siguientes:

15.- R E I V I N D I C A C I O N E S

20.- 1.- Mejoras en el objeto de la patente principal nº 190.450, que se refiere a "un procedimiento para unir correas trapezoidales", según las cuales, se produce sobre los extremos de dichas correas un corte transversal de modo que el plano formado en cada extremo coincida exactamente con el opuesto, y al unirlos constituyan con la correa una superficie uniforme, con o sin solución de continuidad, que además se caracteriza por el hecho de disponer entre ambos extremos que se unen una lámina de goma virgen.

25.- 2.- Mejoras en el objeto de la patente principal nº 190.450, que se refiere a "un procedimiento para

-6- 191836 2 5



unir correas trapezoidales", que se caracterizan por producir perpendicularmente y por el centro de la correa una sucesión de perforaciones equidistantes y por las que se hace pasar un cabo o medio análogo de cosido sometiéndose el conjunto así dispuesto a un proceso de calentamiento que une, por vulcanización, los extremos de la correa.

3.- Mejoras en el objeto de la patente principal nº 190.450, que se refiere a "un procedimiento para unir correas trapezoidales", caracterizados porque los cabos o elementos de cosido utilizados para el cosido según determina la reivindicación 2ª quedarán incrustados parcialmente en la correa para que ésta no ofrezca ningún saliente.

4.- "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL nº 190.450", que se refiere a "Un procedimiento para unir correas trapezoidales".

Todo ello conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede que consta de seis hojas escritas a máquina por una sóla de sus caras y un plano que la ilustra.

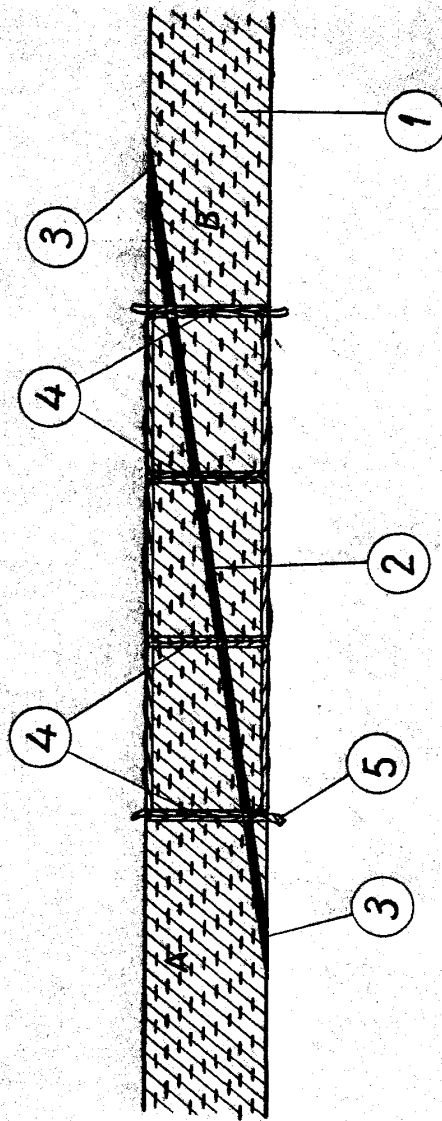
Madrid, 25 de Febrero de 1950

DAMIAN ARAGONES

P.^o

191836

25



Madrid, 25 de febrero 1950
D. VILLAN ARAGONES

E. Puenteblanca

Escala variable.