

193349



MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

193349

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por diez años,

para todo el territorio español, sus colonias y protectorado, por "UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR CORREAS ESPECIALES", cuyo privilegio se solicita a favor de la entidad española SAULEDA Y CIA. domiciliada en San Pol de Mar (Barcelona), calle Roger de Flor, 1 al 5.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

Las correas que actualmente se fabrican en España, adolecen de falta de elasticidad en el sentido de su espesor, lo que dificulta su adherencia sobre la periferie de la polea o del tambor, debido a que por su misma construcción, la superficie base de la correa resulta lisa o poco rugosa. Para contrarrestar este defecto se procura compensar su falta de adherencia, tensándola más de lo que lo permite muchas veces su propia resistencia mecánica, recubriéndola asimis-



5 mo con adhesivos especiales. A pesar de ello, las correas
actuales resbalan y, muchas veces, debido a las excesivas
tensiones, se rompen o cortan, siendo como consecuencia
difícil y muchas veces problemática la reparación de las
10 mismas, ya que, como es sabido, para unir convenientemen-
te los trozos de una correa, tienen que emplearse piezas
especiales, lo que representa otra dificultad que viene a
sumarse a las que anteriormente hemos descrito; sobre todo
tratándose de correas que tienen que sufrir elevadas ten-
siones y transmitir importantes pares motores.

15 La entidad solicitante, ha tenido conocimiento de
que en el extranjero se fabrica un tipo especial de co-
rrea que presenta numerosas ventajas, sobre las actual-
mente conocidas en España y ha podido obtener incluso una
muestra de correa de procedencia belga que le ha servido
para enterarse de como se fabrican estas correas, cuyo
proceso de fabricación es tal, que permite que las mismas
tengan un coeficiente de rozamiento y una adherencia muy
superior a las que actualmente se fabrican y utilizan en
20 nuestro país.

25 Para conseguir el aumento del coeficiente de roza-
miento de dichas correas, se emplea un procedimiento de
fabricación, que hace que la superficie de la correa, una
vez construida, resulte rugosa y elástica en el sentido
de su espesor, de manera que al aplicarla contra la su-
perficie de la polea u órgano motor o conducido, forme
una serie de ventosas que aseguren la adherencia neces-
aria para transmitir el par motor.

El procedimiento de fabricación, objeto de la presen-

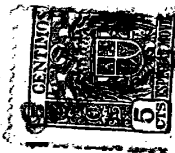


5 te patente, consiste, esencialmente, en la aplicación en los telares de los dispositivos necesarios para crear en la superficie de trabajo de la correa, una serie de canales longitudinales, bandas elásticas o porciones elásticas en sentido transversal que se reparten uniforme o desuniformemente sobre la superficie de frotamiento de las correas.

10 Para conseguir este resultado se emplean, además del plegador o plegadores de la urdimbre corrientemente utilizados en los telares que sirven para tejer correas, unos plegadores auxiliares o suplementarios dispuestos de manera que formen unos a modo de bucles que constituyen en conjunto unas zonas elásticas repartidas sobre la superficie de la correa tejida.

15 A estos plegadores auxiliares o suplementarios se les da una tensión menor que la que tiene el o los plegadores principales que sirven para confeccionar el tejido base de la correa. Estos plegadores auxiliares, debido a su menor tensión, suministran para cada pasada mayor longitud de hilo, por lo que, a cada golpe del batán se produce un a modo de bucle o una serie de bucles, cuyo número y distribución depende, como se comprende, del número de hilos arrollados sobre los plegadores auxiliares, así como de la distribución de estos últimos.

25 Según la tensión dada a los plegadores auxiliares o suplementarios, se obtendrán unos bucles de diferentes alturas, los cuales darán por consiguiente mayor o menor elasticidad a la correa, en el sentido de su espesor.



De la misma manera, según la situación de los plegadores y según la selección de la urdimbre que de ellos proviene, se consigue, mediante la aplicación de los procedimientos corrientemente seguidos en tejeduría, que los bucles formados por los hilos de los plegadores suplementarios formen, sea unas cintas o porciones elásticas longitudinales situadas una al lado de la otra, sea diferentes porciones diagonales, longitudinales o transversales y repartidas en toda la superficie superior del tejido producido. Como ya hemos dicho anteriormente, la serie de bucles o similares que se reparten regular o irregularmente sobre la superficie del tejido, producen una serie de ventosas de tipo elástico, las cuales aseguran la adherencia de la correa. A fin de mejorar dicha adherencia, procurando al mismo tiempo aumentar la resistencia mecánica de los bucles elásticos, se impregna toda la correa o su superficie de contacto con los productos normalmente utilizados para estos menesteres, tales como, los adhesivos industriales, asfalto, alquitranes, resinas sintéticas y productos similares.

Para mejorar las características de adherencia y resistencia de las correas, adaptándolas a las necesidades de cada caso, los hilos que se hallan arrollados sobre los plegadores suplementarios de la urdimbre, tienen mayor o menor torsión, que los hilos arrollados sobre los plegadores principales de la urdimbre.

Variando las torsiones parciales de los hilos suplementarios de la urdimbre, se consiguen asimismo



efectos especiales, logrando elasticidad variable en las diferentes porciones elásticas que constituyen las fajas o franjas de bucles repartidos sobre la superficie de contacto de la correa, de la que acompaña la correspondiente muestra. Las correas fabricadas según este procedimiento se pueden emplear además para substituir con ventaja las cintas de freno o "ferodos" industriales.

Se comprende que podrán efectuarse cuantas variaciones de detalle se estimen convenientes, siempre que no alteren la esencialidad de esta patente, a cuyo fin se declaran no divulgadas, practicadas ni puestas en ejecución en España, las siguientes reivindicaciones que constituyen la

NOTA REIVINDICATORIA

1ª - UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR CORREAS ESPECIALES, tejidas con telares dotados de uno o varios plegadores principales de las urdimbres, y acabadas con una impregnación de asfalto o sustancia similar, caracterizado por emplearse, además de aquellos plegadores principales, uno o varios plegadores auxiliares o suplementarios, sobre los cuales van arrollados unos hilos que son independientes entre sí e independientes también respecto a los hilos que están arrollados sobre el o los plegadores principales.

2ª - Un nuevo procedimiento, según la anterior reivindicación, caracterizado porque los hilos que provienen de los plegadores suplementarios o auxiliares, se tensan menos que los que provienen del o de los



plegadores principales de la urdimbre, de manera que a cada golpe de batán se produzcan en la superficie del tejido una serie de bucles.

5 3ª - Un nuevo procedimiento, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque se disponen el o los plegadores principales de la urdimbre y los plegadores auxiliares de la misma en posiciones adecuadas para que los bucles formados sobre la superficie de la correa tejida, constituyan una serie de porciones o bandas elásticas en el sentido del espesor de la correa, entre las cuáles existan fajas o porciones de tejido normal o base, o sea sin bucles en su superficie, viniendo las porciones elásticas anteriores distribuidas regular o irregularmente sobre la superficie de contacto o de trabajo de la correa.

10

15

4ª - Un nuevo procedimiento, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque se emplean, en los plegadores auxiliares, hilos de mayor o menor torsión que los que se emplean en el o los plegadores principales.

20

5ª - UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR CORREAS ESPECIALES.

Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva, que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

25

MADRID, 9 de Junio de 1.950

SAULEDA Y CIA.

P.A.