

208174



D / Ha 52 - 17 P Spain

Memoria Descriptiva

para

una patente de Invencion, por 20 años,

a favor de

Continental Gummi - Werke A. G. -

sociedad alemana
residente en

Hannover (Alemania)

sin más señas

por:

" Procedimiento para la obtención de correas,
especialmente de materiales artificiales,
fusibles, termoplásticos "

Prioridad sol.pat.alemana C 5513 X 11/39a del día 10 marzo 1952.

Inventores: Richard Beckadolph ()
Walter Niclas () alemanes.



Se ha propuesto ya anteriormente utilizar en lugar de las correas caras, consistentes en cuero, correas de caucho con refuerzos suplementarios interiores. No han faltado ensayos de utilizar también materiales sintéticos en la fabricación de correas. El invento hace uso igualmente de materiales sintéticos esto es de materiales sintéticos fusibles, termoplásticos. Por el presente invento ha de simplificarse esencialmente el procedimiento de fabricación para correas consistentes en tal clase de materiales. Según el invento es posible fabricar las más diferentes formas de correas, así pueden obtener las correas las más distintas formas de endentación, por ejemplo, endentaciones en forma de flecha o de hélice, en lo que se consigue una medida máxima de precisión que no se puede alcanzar en la fabricación de correas consistentes en esencia en caucho.

La propuesta según el invento se dirige a fundir las correas con utilización de materiales sintéticos fusibles, termoplásticos en un molde, en el que las mismas permanecen hasta que se haya manifestado la solidificación del material. Según una ulterior propuesta, los refuerzos suplementarios se sostienen en el molde de vaciado hasta la solidificación del material por medio de topes fijos, de modo que se asegura durante la fundición la posición de los refuerzos suplementarios, esencialmente decisiva para la propiedad de marcha de la correa. En calidad de materiales sintéticos que cumplen también las exigencias relativas a la flexibilidad y a la elasticidad entran en consideración, por ejemplo, poliureta-



nos y poliamidas, dando preferencia a los poliuretanos con respecto a las poliamidas. El invento no se limita, sin embargo, a la utilización exclusiva de materiales sintéticos termoplásticos, siendo no obstante posible emplear también látices de origen natural o artificial.

Según otra propuesta también las poleas para correa pueden fabricarse por vaciado y en moldes de iguales o análogos materiales de construcción, de modo que se hace superflua una posterior elaboración de estas poleas para corraa, lo que es especialmente de importancia cuando la polea muestra endentaciones como la correa que coopera con la misma. La elaboración posterior puede limitarse a que de un tambor fundido se separan distintas poleas para correa en las anchuras deseadas. A consecuencia de la elasticidad de estas poleas no se hacen notar como perjudiciales pequeñas desigualdades de la superficie para la duración de la transmisión de correa.

En el dibujo se han representado en las figuras 1 y 2 dos ejemplos de ejecución del objeto del invento en forma de secciones parciales por el molde de fundición, que permite la fabricación de las correas dentadas.

El molde de fundición consiste en cada caso en un anillo exterior de molde 1 y un anillo interior de molde 2. En la figura 1, este último está endentado correspondiendo al paso deseado de los dientes de la correa terminada. En el molde se han previsto además puentecillos o espigas 3 sobre los que se bobina encima el refuerzo suplementario 4 consistente en hilillos de acero. Después de haber efectuado esto y cerrado el molde, se vierte, llenando la oquedad del molde totalmente con el material artificial líquido, por ejemplo, poliuretano



953

5 retano, Por el calor almacenado en el mismo se produce enseguida la humectación que en sí puede proseguirse a la temperatura ambiente, pero que requeriría así, sin embargo, un lapso de tiempo demasiado largo, por cuya causa entonces el molde se introduce preferentemente en un armario calentador o se somete de otro modo a un ulterior tratamiento térmico.

10 Las espigas 3 o bien se extraen de la correa, de modo que ésta obtiene agujeros transversales que no perturban durante el funcionamiento. Las espigas también pueden quedarse en la correa, en lo que sus extremos lateralmente sobresalientes, que sirven para el apoyo en la pared del molde, o bien se dejan o se separan.

15 Otro modo ventajoso de la fabricación se ha ilustrado en la figura 2. Aquí posee el anillo exterior 1 del molde los fresados para la formación de los dientes en la correa, mientras que el anillo interno 2 del molde está constituido como un mandril esencialmente liso, cilíndrico.

20 Para que el refuerzo suplementario 4 obtenga en este caso su posición prevista dentro del cuerpo de la correa se enrollan primeramente sobre la parte interior 2 del molde una o varias capas de tejido, trenzado o análogo permeable para el material sintético líquido, de tal modo que en todos los lugares se establece una formación de capas de igual grosor. Sobre esta capa básica se enrollan o bobinan encima entonces los refuerzos suplementarios 4 que por ello hallan una sujeción firme. En el molde así preparado se vierte entonces el material artificial caliente que fluye rodeando tanto al refuerzo suplementario 4, como también penetra totalmente en todos los intersticios y oquedades de las capas 5 y las revis-

25



5 te. Las capas 5 permanecen en este modo de fabricación en la
correa porque no molestan en el funcionamiento de la misma.
Este modo de fabricación tiene la ventaja de que el mismo se
realiza rápida y simplemente y porque también los costes para
el gasto de los moldes son menores, porque la correa permanece
10 ce para la humectación del material sintético sobre el mandril
liso interior, mientras que el anillo exterior del molde con
los costosos fresados para los dientes ya pueden utilizarse
para la fabricación de otra correa más. Por lo tanto se necesita
como contra-pieza para un anillo exterior de molde solamente
varios mandriles interiores lisos.

Naturalmente que también es posible proveer la correa
de dientes por ambos lados para que también pueda engranar
desde el lado externo con una rueda dentada que se aplique
desde fuera.



N O T A

La presente patente de Invención, consta de las siguientes reivindicaciones:

5

1ª. - Procedimiento para la obtención de correas, especialmente de materiales artificiales fusibles, termoplásticos con un refuerzo de suplemento interior, caracterizado porque las correas se funden en un molde en el que las mismas permanecen hasta que se haya producido la solidificación del material de construcción.

10

2ª. - Procedimiento de fabricación según la reivindicación 1, caracterizado porque los refuerzos de suplementos interiores se sostienen por topes fijos en el molde de fundición hasta la solidificación del material de construcción.

15

3ª. - Procedimiento de fabricación según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado porque sobre la parte interior del molde se enrollan primeramente unas o varias capas de un tejido o análogo permeable para el material de construcción, sobre las que se enrollan o bobinan los refuerzos de suplementos interiores.

20

4ª. - Procedimiento de fabricación según la reivindicación 1ª, caracterizado porque también las poleas para correa se fabrican por fundición de materiales artificiales fusibles, termoplásticos.

200174

- 6 -



5ª. - Procedimiento para la obtención de correas, especialmente de materiales artificiales fusibles, termoplásticos.

Según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva.

5 Se detalla e ilustra con los planos que a la misma se acompañan.

La cual consta de seis hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 10 de Marzo de 1953.

Bat^a.



1952

FIG. 1

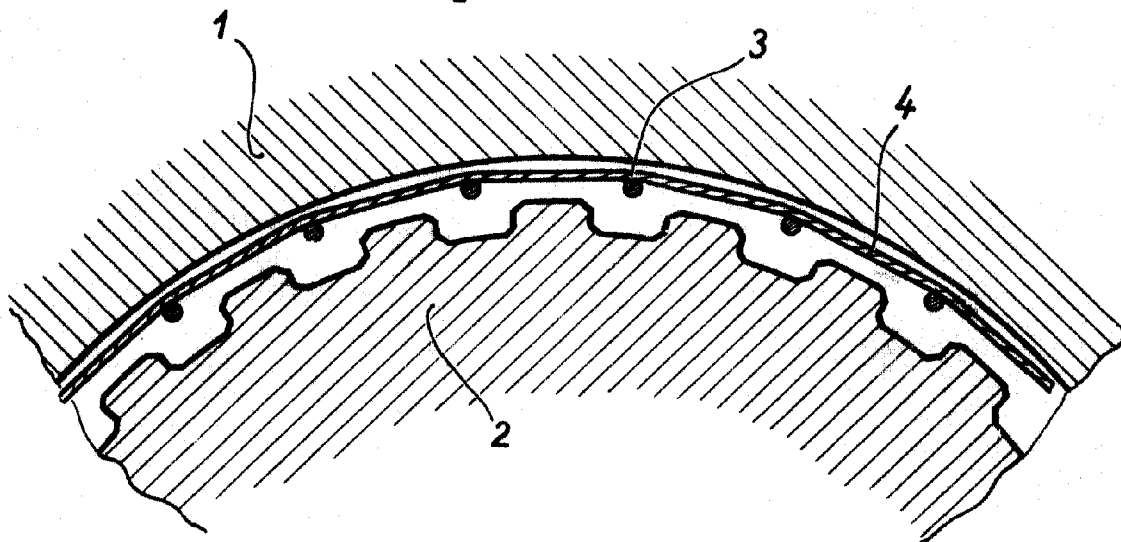
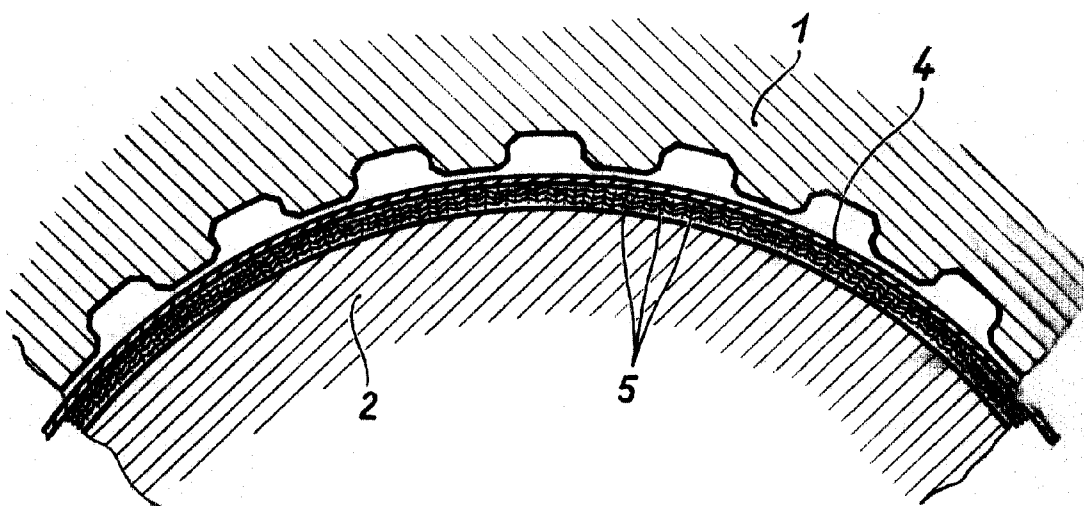


FIG. 2



ESCALA VARIABLE

GUILLERMO ROEB
P. P.