



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

por VEINTE años

cuyo privilegio solicita para todo el territorio nacional y sus colonias a favor de:

Don Jaime FLAQUE RIERA

de nacionalidad española y con residencia en Barcelona, calle Mallorca nº 210, por:

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE CORREAS TRAPECIALES Y TRAPEZOIDALES".

---



253955

MEMORIA DESCRIPTIVA

- Esta Patente de Invención se refiere, conforme indica su enunciado, a unas mejoras introducidas en la fabricación de correas de sección trapezoidal que comunmente
5. denominan trapezoidales, con las que gracias a sus especiales características de constitución y organización se logra obtener la fijación permanente de las diferentes piezas o bandas con que se forma la correa, tanto si ésta es sin fin como si es banda o tira larga que después
10. se corta para formar la correa de la medida necesaria por unión de los extremos mediante grapa.

- Esta clase de correas, que tanto uso han adquirido actualmente, se fabrican superponiendo varias piezas o tiras que son pegadas y por último cortadas según las medidas de anchura y ángulo de las caras laterales deseadas,
15. pero con el uso constante se despegan y acaban por quedar inútiles para el servicio. Para solucionar este problema se han construido correas trapezoidales en las que además de ir pegadas las diversas capas que la forman, se les
20. practica después una costura por el plano medio longitudinal, pero si bien con esta solución se logra prolongar algo la duración de las correas, con el tiempo se produce el corte por la línea de costura y queda inútil la correa.

253955



25. Este inconveniente se acentúa aún más en las correas que han de ser utilizadas en poleas de poco diámetro y en las de gran espesor, y se da la solución definitiva con las mejoras a que se contrae esta Patente.

30. Estas mejoras se caracterizan principalmente en formar la correa por superposición y encolado bajo fuerte presión, de dos o más tiras o bandas de cuero u otro material, hasta alcanzar el grueso deseado, formándose una banda de anchura igual ligeramente mayor que la que debe tener la cara mayor de la correa trapezoidal, procediéndose después a reforzar dicho pegado, por medio de

35. una pluralidad de medios de unión metálicos que atraviesan a dicha banda de base a base y siguiendo el plano medio longitudinal, disponiéndose estos medios de unión distanciados entre sí con preferencia en dimensión siempre mayor que el doble del grueso de la correa. Una vez

40. que estos medios de unión han sido sólidamente fijados, se procede al corte de los lados y a un achafanado de acuerdo con las medidas preestablecidas quedando así la correa acabada.

45. Otra característica de las mismas mejoras es que los medios de unión utilizados son metálicos y se fijan atravesando totalmente todas y cada una de las tiras o bandas que superpuestas forman la correa, asegurándose

253955



- los extremos por remachado, doblado u otro medio adecuado pero con ligera compresión en los extremos sobre las bases de la correa, para lo que se dispone entre la zona doblada o remachada y la base de la correa, una arandela metálica que impide que el extemo del elemento de unión pueda clavarse o romper la tira o banda que comprime y extiende la zona de compresión del elemento de unión sobre la correa en una amplia superficie. De esta manera queda asegurada la integridad de la correa incluso cuando se utilice en poleas de pequeño diámetro, ya que aún en el caso de que parte de la zona o zonas pegadas se abran, esto no puede nunca representar la separación de dos o más piezas, puesto que siempre quedan solidarizadas por los elementos de unión, los que al estar comprimiendo a las piezas parciales que forman la correa, impiden en gran manera que éstas puedan despegarse.
- 50.
- 55.
- 60.
- 65.

Descritas suficientemente las características fundamentales de las mejoras a que se contrae esta Patente, se hace constar que en las mismas se podrán introducir todas aquellas modificaciones que la experiencia, la práctica y la técnica pudieran aconsejar, siempre que con ellas no se cambie, altere o modifique su idea fundamental que es la que se resume y concreta en la siguiente:

70.

253955



N O T A

75. Se declaran de novedad, propiedad y utilidad para todo el territorio nacional y sus colonias, las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 1ª. Mejoras en la fabricación de correas trapezoidales y trapezoidales que se caracterizan en unir dos o más tiras de cuero u otra material adecuado, dispuestas una sobre otra longitudinalmente previo depósito entre ellas de un adhesivo, sometiénolas a una fuerte acción de prensado durante el tiempo en que el adhesivo fragua, se seca o se polimeriza, según la clase y tipo del empleado, practicándole después una serie de orificios alineados longitudinalmente sobre el cuerpo formado, al que atraviesan de parte a parte, instalándose en cada uno de ellos un elemento de unión que se fija sólidamente y comprimiendo al conjunto de tiras o bandas, para lo que antes de fijar los extremos de cada elemento de unión, se le acopla una arandela o pieza metálica que extiende la zona de compresión y fijación.
- 80.
- 85.
- 90.

- 2ª. Mejoras en la fabricación de correas trapezoidales y trapezoidales según la nota anterior que se ca-
- 95.

25 36 55



100. racterizan también en que los elementos de unión, tanto si son sencillos como dobles se instalan distanciados entre sí con preferencia en dimensión siempre mayor que el grueso del bloque formado y sin que uno con los contiguos tengan enlace continuo de sus partes metálicas.

105. 3ª. Mejoras en la fabricación de correas trapeciales y trapezoidales según las notas anteriores que se caracterizan también en que una vez formado el bloque de correas superpuestas fijadas por los elementos de unión y el adhesivo, se cortan sus bordes laterales según la anchura y ángulos preestablecidos, pero de tal manera que las dos bases de la forma trapecial y trapezoidal estén formadas por las piezas inferior y superior de la agrupación de tiras o bandas superpuestas.

110.

4ª. "MEJORAS EN LA FABRICACION DE CORREAS TRAPECIALES Y TRAPEZOIDALES".

115. Todo ello tal y como se ha descrito en la presente memoria que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

Madrid, 5 de Diciembre 1.959.

