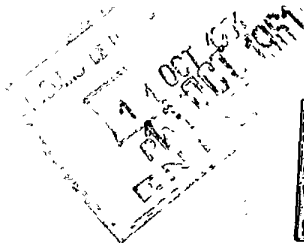


2711

271133



MEMORIA DESCRIPTIVA  
para solicitar  
P A T E N T E D E I N V E N C I O N  
e n  
E S P A Ñ A  
por VEINTE años

a nombre de WALLACE RONALD BROOKSBANK, de nacionalidad británica, residente en Embsay Tannery, Skipton, Condado de York, Inglaterra, por:

“ MEJORAS INTRODUCIDAS EN LAS CORREAS SIN FIN MOLDEADAS, DE TRANSMISION O TRANSPORTE ”

El presente invento se relaciona con mejoras en correas sin fin, de transmisión o transporte.

El objeto del presente invento es de proveer una correa sin fin, de transmisión o transporte, formada de una capa de material replegada sobre si misma a fin de presentar bordes  
5 continuos ininterrumpidos, resistentes a la abrasión, topando los bordes longitudinales de dicha capa a lo largo de toda la extensión longitudinal de la correa intermedio a los dos lados ininterrumpidos.

10 De acuerdo con el presente invento, se forma una correa

271133



sin fin partiendo de una capa o capas de material plegadas longitudinalmente para proveer bordes continuos ininterrumpidos en la correa y con los bordes longitudinales de dichas capas dispuestas en relación de tope en toda la extensión longitudinal de la correa intermedia a los bordes de la misma, estando los extremos de ésta rebajados para formar una concavidad en un extremo y una cuña en el otro, cuña la cual es recibida en el rebajo de manera de quedar totalmente encerrada por el mismo.

10 A fin de que la presente invención pueda ser más fácilmente comprendida y con facilidad llevada a la práctica, la misma será ahora descrita con particular referencia a formas de construcción preferidas con fines ilustrativos y que, sin por ello implicar limitación o restricción, se reproducen en los  
15 adjuntos dibujos.

En los dibujos:

Figura 1 es una vista en perspectiva y parcialmente en corte de una porción de una correa.

Figura 2 representa una elevación extrema durante la fabricación de la correa.  
20

Figura 3 muestra una vista en perspectiva de una junta biselada para la correa sin fin.

La figura 4 representa una sección longitudinal agrandada siguiendo la línea 4 - 4 de la figura 3.

Figura 5 es una sección transversal de otra forma de construcción de la correa.  
25

Figura 6 es un corte transversal de una forma adicional de la correa.

Figuras 7 a 9 son secciones esquemáticas de formas de construcción modificadas.  
30

271133



Figura 10 es una vista en planta de un material para correa antes de plegarse a lo largo de las líneas de puntos mostrando una junta diagonal.

5      Figura 11 es una planta de la misma, después del plegado.

Figura 12 representa una vista en planta de un material para correa antes de plegarse a lo largo de las líneas de puntos que muestran una junta en V.

10     Figura 13 representa una planta de la misma después de su toma.

Figura 14 representa una vista en perspectiva de una correa mostrando una junta biselada en la cual la capa exterior de la misma se encuentra hendida para facilitar el armado.

15     Figura 15 representa un corte siguiendo la línea 15 - 15 de la figura 14.

Figura 16 es una vista en perspectiva de una parte de una correa mostrando una inserción simple.

Figura 17 representa una vista en perspectiva de parte de una correa mostrando dos inserciones.

20     Figura 18 es una sección transversal de una correa con tres inserciones espaciadas.

Figura 19 es una sección similar de una correa cuyos bordes se hallan espaciados, sin ninguna inserción.

25     Figura 20 es una sección similar de una correa en la cual los bordes del material se encuentran en relación substancialmente de tope a una porción engrosada del material de la correa.

30     Figura 21 es una sección similar de una correa en la cual los bordes del material se encuentran en relación substancialmente de tope respecto a una porción engrosada de una



capa de refuerzo.

271133

Los mismos números de referencia representan partes iguales o correspondientes en las diversas figuras.

Puede formarse una correa partiendo de una capa simple de material (figura 1) que se doble sobre sí misma dos veces (figura 2) para producir una capa superior a y una capa inferior a<sup>1</sup>, situandose la junta entre los bordes longitudinales del material de la correa a lo largo de la capa de superficie superior o inferior del material, proveyendo así bordes ininterrumpidos continuos para la correa, resistentes a la abrasión. La junta longitudinal puede situarse centralmente respecto a la superficie inferior o superior o puede estar desviada del centro (figura 7). Alternativamente, la correa puede ser formada de dos pliegues de material, cada uno doblado sobre sí mismo (figura 9) con las juntas longitudinales situados entre las dos capas ubicadas en las superficies superior e inferior de la correa.

Los bordes longitudinales de la capa A o capas A<sup>1</sup> forman una costura longitudinal paralela a los bordes de la correa o pueden disponerse alternativamente inclinados a los bordes de la correa. Los bordes longitudinales de la capa o capas pueden hallarse espaciados aparte.

En estas formas de construcción los bordes longitudinales de la correa son formados por la porción replegada de la capa o capas, presentando así superficies continuas en los bordes, a diferencia de los bordes libres, siendo tales superficies continuas considerablemente más resistentes al desgaste y a la abrasión que un borde libre.

En otras formas de construcción del invento, figuras 5, 6 y 8, las capas exteriores han sido representadas como rodean-

271133



do una capa o capas interiores de refuerzo B, estando la capa o capas de refuerzo substancialmente envueltas por la capa exterior <sup>A</sup> o las capas exteriores <sup>A<sup>1</sup></sup>.

5 Las capas superior e inferior de la correa y la capa o capas intervinientes (de haber algunas) pueden asegurarse juntas mediante abrochado, adhesión o de otra manera.

10 Como se ha representado en las figuras 3 y 4 se forma una junta biselada C para la correa sinfin con los extremos de los pliegues chanfleados y unidos de manera que un extremo de las capas a, a<sup>1</sup> forma una cuña que entra dentro de un rebajo correspondientemente formado en el extremo opuesto, enan-  
15 gustandose tambien interiormente el extremo cuneiforme (figura 3) con lo cual el borde en forma de cuña queda encerrado dentro de la concavidad provista en el extremo opuesto. La  
20 junta entre los dos extremos es así una línea circunferencial (figura 3). La junta biselada C se cose o se asegura adhesivamente, en sentido transversal a la correa.

A fin de aumentar la solidez de la junta C y para extender la junta sobre un área más extensa del material plegado  
25 de la correa, los extremos del material pueden cortarse obliquamente a los costados de la correa.

Los extremos del material destinados a formar la junta, antes de ser los costados plegados interiormente, pueden ser cortados a un ángulo de 45° u otro ángulo a través del ancho  
30 de la tira de material que constituye la correa, o pueden cortarse en W, U o V u otra formación (figuras 10 a 18).

A fin de facilitar la entrada de la cuña dentro del rebajo, los bordes c del rebajo pueden hendirse como se muestra en las figuras 14 y 15 sin disminuir la eficiencia de la  
35 correa donde no es esencial que una correa unida presente un

271133



borde substancialmente ininterrumpido, pues el solapado o sobreposición se encuentra a remolque de la correa que marcha en la dirección de la flecha en la figura 14. Los bordes  $c^2$  del rebajo han sido hendidos para recibir el extremo de cuña  $c^1$  y pueden volver a ser cerrados una vez insertada la cuña, asegurándose mediante una substancia adhesiva.

La junta biselada puede coserse, pero preferiblemente se asegura mediante un adhesivo.

El espacio entre los bordes vueltos hacia adentro puede ser rellenado por una o más inserciones  $B^1$   $B^2$  topando los bordes vueltos hacia adentro o espaciados de los mismos, presentando las inserciones  $B$   $B^1$  mismas la forma de bandas sin fin o bandas cuyos extremos se hallan asegurados por medio de juntas o de otra manera, con una cara  $b$  asegurada a la correa sin fin A.

Alternativamente, el espacio entre los bordes longitudinales  $a^4$  puede ser rellenado por una porción engrosada  $a$  del material de correa replegado, o por una porción engrosada  $b^1$  de la capa de refuerzo B para la citada correa A.

La previsión de un espacio o luz entre las inserciones o los bordes vueltos hacia adentro  $a^4$  del material, permite la colocación de una inserción  $B^1$  o de inserciones  $B^2$   $B^3$  de un material diferente o de un material que posee características distintas de las de la correa A. La previsión de inserciones espaciadas  $B^3$  da una mayor flexibilidad a las caras de la correa.

La invención, tal como queda descrita y representada, puede ser comprendida claramente y mayores detalles no serán requeridos por los entendidos en la materia respectiva.

Como la presente invención ha sido descrita y represen-

271133



tada con particular referencia a formas de construcción preferidas con fines ilustrativos, se comprende que todo lo descrito en la presente memoria y representado en los adjuntos dibujos de ninguna manera implica una restricción o limitación al invento, cuyo verdadero alcance queda claramente definido en las siguientes reivindicaciones.

N O T A

10

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España por VEINTE años son los siguientes:

15 1ª.- Mejoras introducidas en las correas sin fin moldeadas, de transmisión o transporte, formadas por una capa o capas de material plegadas longitudinalmente de modo que los bordes del material se sitúan intermedios a los costados de la correa a fin de brindar bordes continuos ininterrumpidos para esta última.

20 2ª.- Mejoras introducidas en las correas sin fin de transmisión o transporte, formadas por una capa o capas de material plegadas longitudinalmente para proveer bordes continuos ininterrumpidos para la correa y estando los bordes longitudinales de las capas dispuestas en relación substancial de tope o espaciada abarcando la totalidad de la extensión longitudinal de la correa intermedio a los bordes de esta última, estando los extremos de la misma rebajados para formar un rebajo cónico en un extremo y una cuña en el otro extremo, siendo

25

30 do la cuña recibida en el rebajo cónico a efectos de ser total-

271133



mente encerrada por el mismo.

3<sup>a</sup>.- Mejoras introducidas en las correas sin fin de transmisión o transporte, de acuerdo con lo reivindicado en la cláusula 1, en la cual una capa o capas de refuerzo se  
5 hallan encerradas dentro de la capa o capas exteriores de la correa.

4<sup>a</sup>.- Mejoras introducidas en las correas sin fin, de transmisión o transporte, de acuerdo con lo reivindicado en la cláusula 1 o 2, en la cual los extremos del material que  
10 constituyen la junta biselada se hallan inclinados a los extremos de la correa a un ángulo que no es un ángulo recto a fin de aumentar la solidez de la junta y para extender a ésta sobre un área mayor de la correa cuando se pliega.

5<sup>a</sup>.- Mejoras introducidas en las correas sin fin, de  
15 transmisión o transporte, de acuerdo con lo reivindicado en cualesquiera de las precedentes cláusulas, en las cuales los extremos del material de correa se cortan en W, U, V u otra formación para constituir la junta biselada.

6<sup>a</sup>.- Mejoras introducidas en las correas sin fin de  
20 transmisión o de transporte, de acuerdo con lo reivindicado en cualesquiera de las precedentes cláusulas, en la cual la correa se construye con los bordes longitudinales vueltos hacia adentro del material espaciados aparte en una o ambas caras de la correa.

7<sup>a</sup>.- Mejoras introducidas en las correas sin fin de  
25 transmisión o de transporte, de acuerdo con lo reivindicado en cualesquiera de las precedentes cláusulas, en las cuales se introducen inserciones entre los bordes vueltos hacia adentro del material constituyente de la correa.

8<sup>a</sup>.- Mejoras en las correas sin fin, de transmisión  
30

271133



o de transporte, de acuerdo con lo reivindicado en cualesquiera de las precedentes cláusulas, en las cuales se introduce una porción más gruesa del material de la correa entre los bordes vueltos hacia adentro de ésta.

5           9ª.- Mejoras en las correas sin fin, de transmisión o de transporte, de acuerdo con lo reivindicado en cualesquiera de las precedentes cláusulas, en las cuales una porción de mayor espesor de una capa reforzada es introducida entre los bordes vueltos hacia adentro de la correa.

10           10ª.- Mejoras en las correas sin fin, de transmisión o de transporte, de acuerdo con lo reivindicado en cualesquiera de las precedentes cláusulas, en las cuales los bordes plegados del rebajo formado en la junta biselada son hendidos para facilitar la entrada de la porción cuneiforme en el mencionado rebajo.

15           11ª.- Mejoras introducidas en las correas sin fin moldeadas, de transmisión o transporte.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y para los fines que se han especificado.

20           Esta Memoria consta de nueve hojas escritas a máquina por una sola cara.

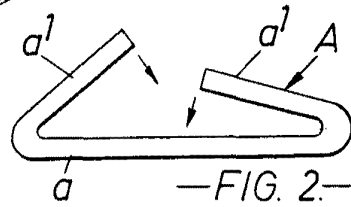
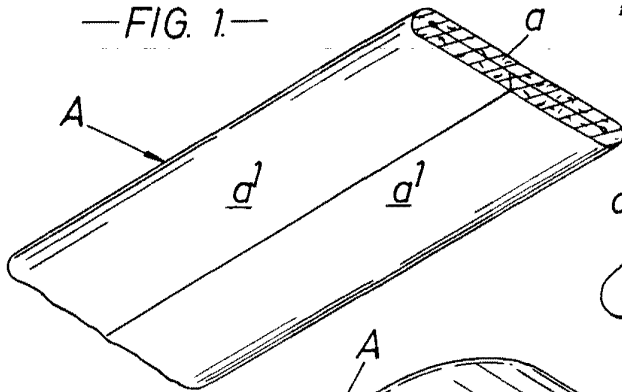
Madrid,

1 OCT. 1961  
P. A.  
*[Handwritten signature]*

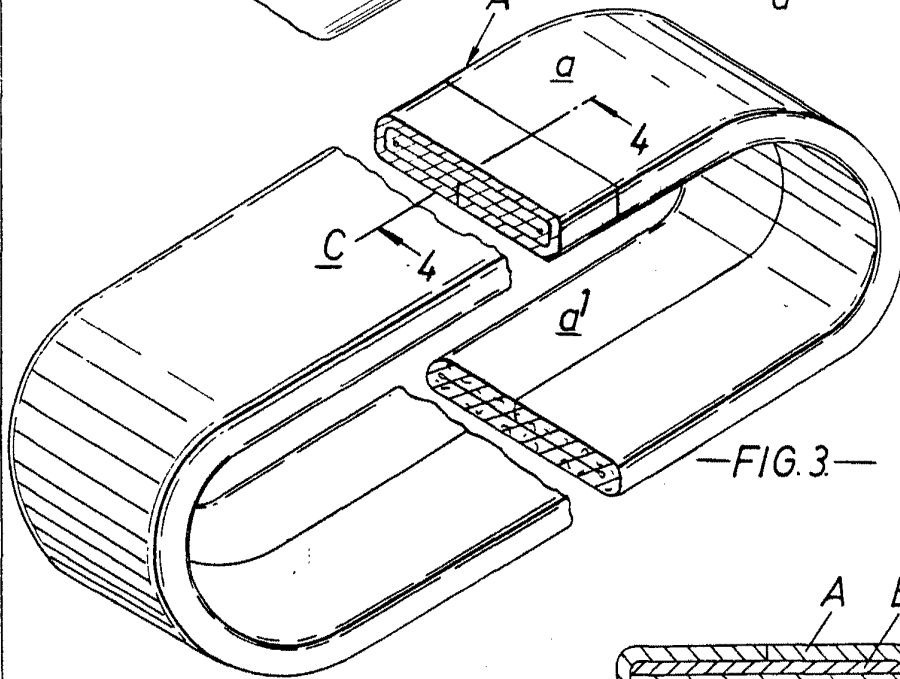
271133



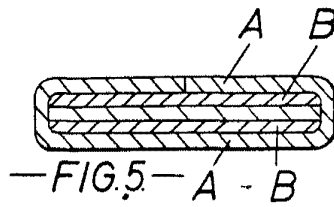
—FIG. 1.—



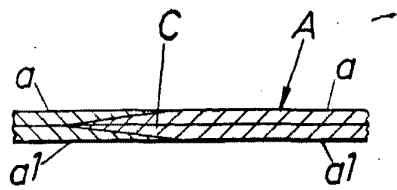
—FIG. 2.—



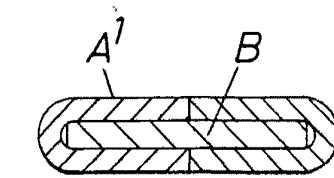
—FIG. 3.—



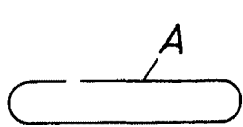
—FIG. 5.— A - B



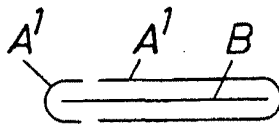
—FIG. 4.—



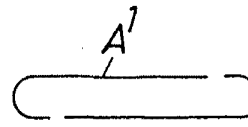
—FIG. 6.—



—FIG. 7.—



—FIG. 8.—



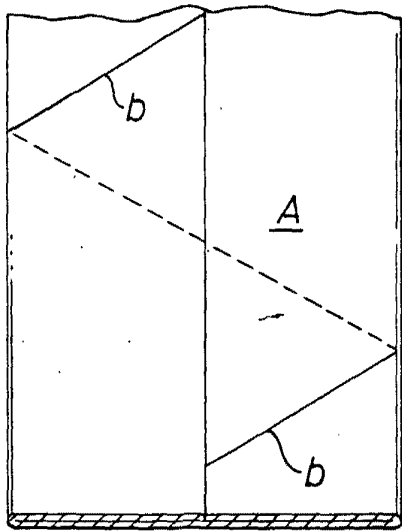
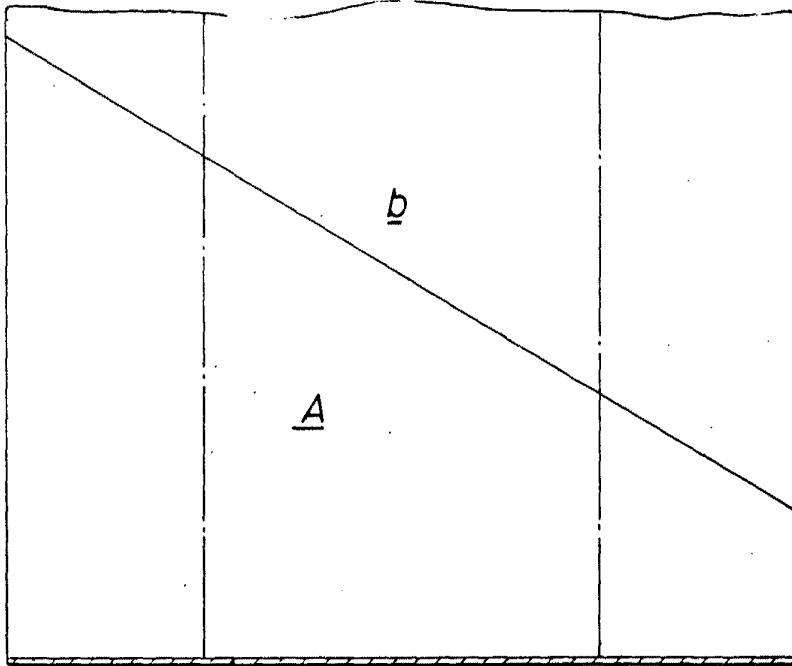
—FIG. 9.—

ALBERTO de...  
PUEBLO...

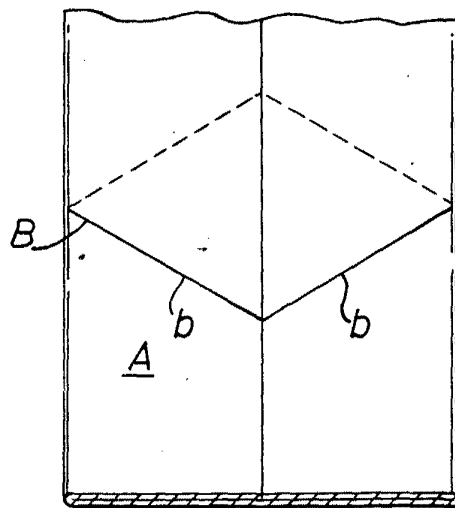
271133



-FIG. 10.-

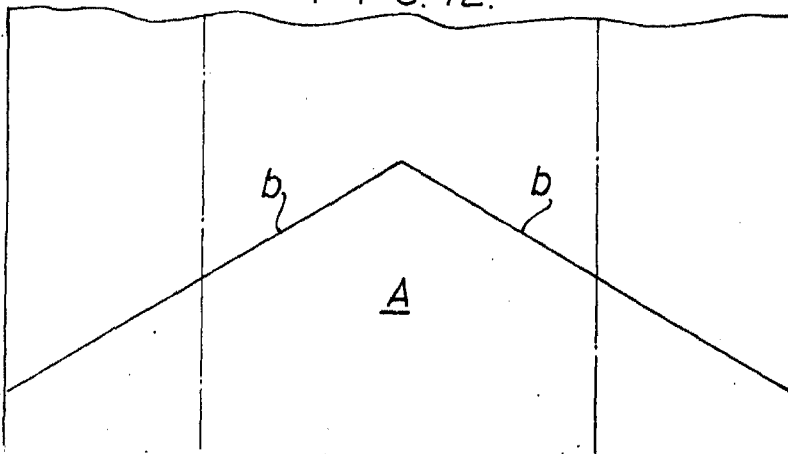


-FIG. 11.-



-FIG. 13.-

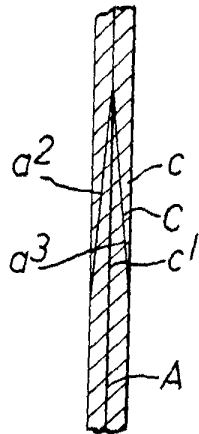
-FIG. 12.-



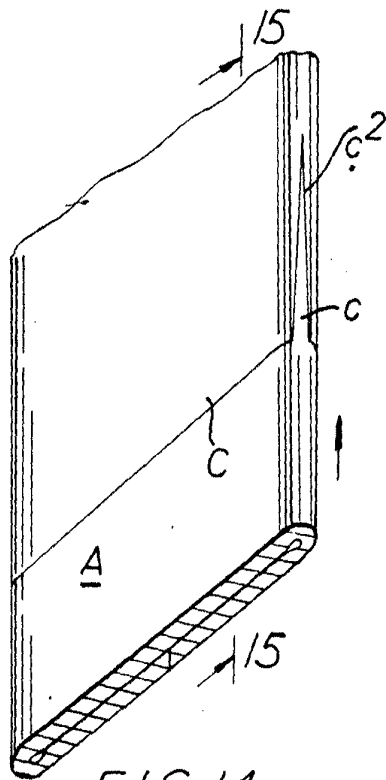
*Handwritten signature or initials.*



271133



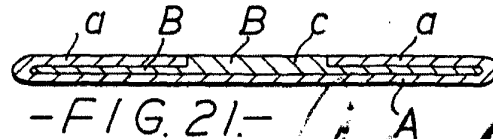
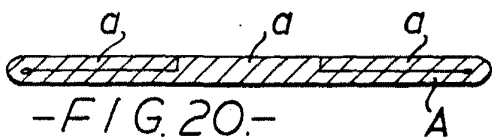
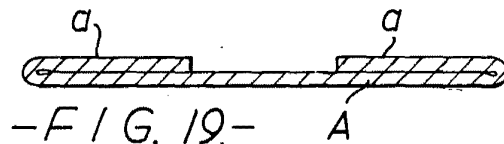
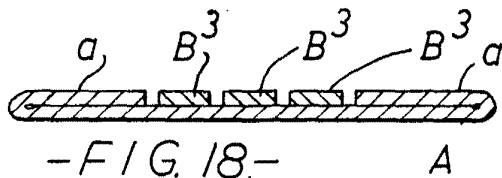
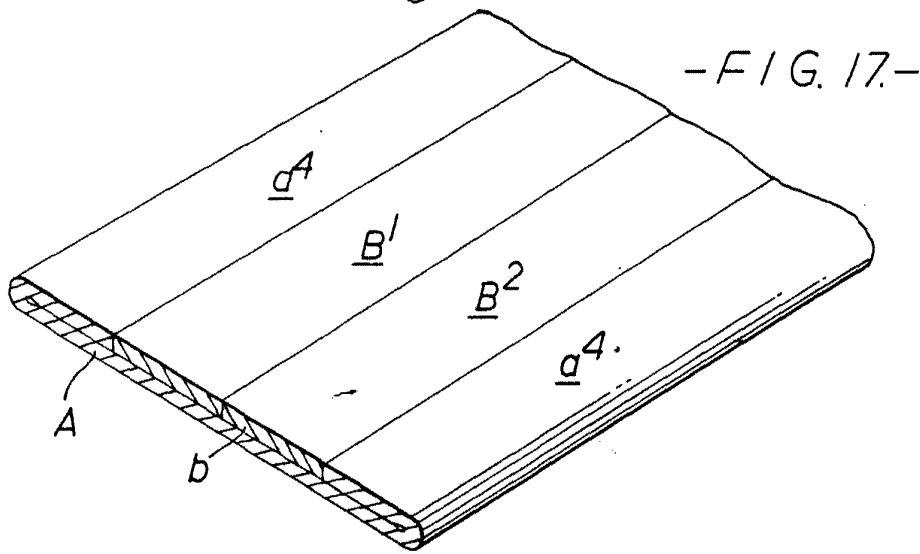
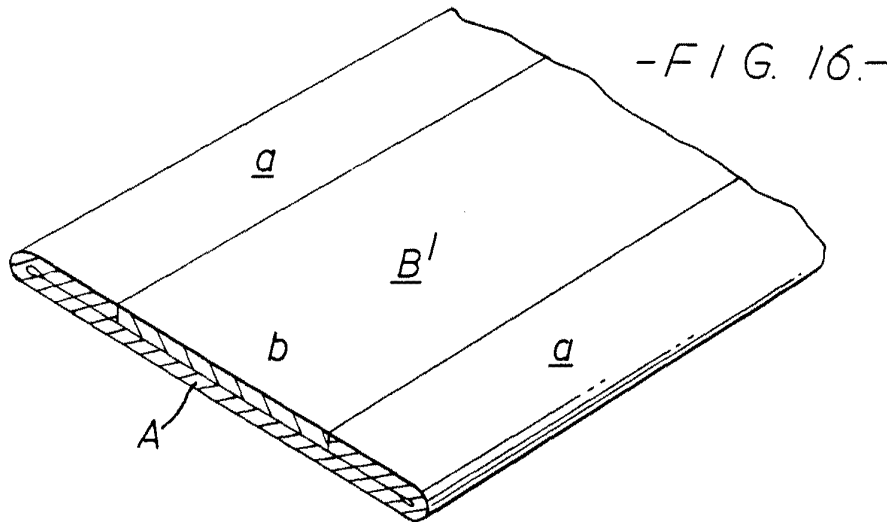
-FIG. 15.-



-FIG. 14.-

*Handwritten signature or mark.*

271133



*Handwritten signature or initials.*