



307591

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

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CORREAS TRAPEZOIDALES", a favor de DON MAXIMO PEREZ VILLAGRASA, de nacionalidad española, residente en BARCELONA, La Junquera 19.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención, se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de correas trapezoidales.

- Más concretamente, la invención comprende una serie de perfeccionamientos y mejoras encaminadas a la obtención de
5. correas de sección transversal trapecial, proyectadas para que corran por una polea o roldana, e integradas esencialmente por compuestos a base de caucho o derivados, cuerdas de textiles y tejidos.

- La presente invención, hace referencia de una manera
10. especial al proceso de fabricación de correas trapeciales de



250

goma, destinadas principalmente para ser utilizadas en variadores de velocidad.

5. En este tipo concreto de correas trapeziales, se tiene que prever una gran resistencia lateral, a la vez que conservarse la clásica resistencia longitudinal a la tracción.

10. Esta resistencia a la tracción de las correas trapeziales, está ya asegurada por los cordones de fibras textiles que se encuentran incluidos dentro de la correa, en el espesor de la goma vulcanizada, y en una región muy próxima a la perifería exterior de la correa.

15. Sin embargo, como se ha indicado anteriormente, estas correas destinadas a los variadores de velocidad, precisan una notable resistencia a la compresión en la zona de flancos, debido al juego que presentan los platos integrantes de las poleas. Esta resistencia lateral se logra mediante una disposición especial de los cordones de fibras textiles, cuya organización es en esencia el objeto de la invención.

20. Se procede, pues, a cortar los cordones de fibras textiles, engomados en longitudes adecuadas con la anchura de la sección de la correa, disponiéndose dichas fibras según arcos de círculo sensiblemente concéntricos, quedando el conjunto recubierto por la goma.

25. Quedan pues, estos trozos de cordones, dispuestos transversalmente y definiendo en conjunto una zona intermedia de sección en arco, cuya zona se obtiene en cooperación con una pieza de goma de sección en media caña, la cual queda dispuesta en la parte interna de la correa, o sea en la parte inferior de la sección de la misma, cuya pieza sirve de base



26 Dic 1972

a la zona en arco anterior, portadora de las fibras transversales, formando este conjunto, después del proceso de vulcanización, un bloque compacto.

5. Según la organización descrita, la correa trabajando tiende a aplastarse lateralmente, actuando entomces los cordones transversales citados, que se enderezan y se apoyan contra los flancos , aumentando así la presión contra los laterales interiores de las poleas.

10. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva de una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En los dibujos:

15. La figura única , representa una sección transversal detallada de la correa, en la que se aprecia una envolvente o cubierta general de tejido 1, formada por uno o varios espesores, en cuyo interior se halla la pieza 2 de goma, y de sección en media caña, cuya superficie convexa queda hacia el interior, sirviendo de base a la zona intermedia constituida
20. a base de trozos 3 de cordones de fibras textiles, recubiertos de goma, habiéndose previsto sobre esta zona otra pieza de goma 4 separadora de los cordones transversales 3 de los cordones longitudinales 5, ya conocidos y utilizados actualmente, los cuales quedan incluidos entre dicha pieza de goma 4 y la pieza
25. similar 6 dispuesta entre los cordones y la cubierta de tejido 1.

De acuerdo con lo expuesto, la invención comprende un proceso de moldeo general en un molde trapezoidal de acero, de



- forma adecuada al fin propuesto, en el cual se realiza una primera fase, a base de un recubrimiento interno del molde mediante una o varias telas, que asentadas contra sus paredes forman la cámara de moldeo, con adecuada impregnación con goma cruda;
5. seguidamente se procede a la fase de relleno, mediante la inclusión en el fondo del molde de una pieza de goma cruda de forma convexa hacia el interior del molde, y sobre esta pieza se disponen, en sentido transversal, cuerdas cortadas e impregnadas de caucho, siguiendo el arco que demanda el fondo
10. indicado. Sobre esta capa de cuerdas, sigue una de caucho crudo, que forma la separación entre la capa de cuerdas transversales y la capa final de cuerdas longitudinales, que a su vez se cubren con capas de goma cruda, la cual queda envuelta por la tela general de recubrimiento.
15. El molde así preparado, se somete a un proceso de vulcanización para que resulten las partes integrantes en un solo bloque elástico y flexible en el que queda incluida la tela de revestimiento.
- La invención, dentro de su esencialidad, puede ser
20. llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales y medios más adecuados,
25. por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.



N O T A

Hecha la descripción del presente invento, lo que se declara como nuevo y de propia invención, comprende las siguientes reivindicaciones.

1. Perfeccionamientos en la fabricación de correas
5. traapezoidales, en especial correas traapezoidales para variados-rés de velocidad, caracterizados esencialmente por el hecho de comprender un proceso general de fabricación en molde de acero, de forma adecuada al fin propuesto, en el cual se realiza una primera fase a base de recubrir ka pared interior del molde
10. mediante una o varias telas de tejido provistas de adecuada impregnación de goma cruda, para que asentadas contra las paredes de dicho molde formen la cámara de moldeo; en proceder, seguidamente, a una segunda fase de relleno, mediante la inclusión en el fondo del molde de una pieza de goma
15. cruda de forma convexa hacia el interior del molde, disponiéndose sobre esta pieza y en sentido transversal al molde, una pluralidad de cordones textiles cortados a las medidas convenientes, yuxtapuestas formando capas, e impregnados de caucho, siguiendo estos cordones el arco que demanda el fondo
20. antedicho; en disponer sobre esta capa de cuerdas, una capa de caucho crudo, que forma la separación entre la capa de cuerdas transversales y la capa final de cuerdas longitudinales , que a su vez se cubren con capa de goma cruda, la cual queda envuelta por lastelas generales de recubrimiento;



en someter, en una fase final del proceso, al vulcanizado del molde así preparado, a fin de que las partes integrantes del mismo constituyan un solo bloque elástico y flexible, en el que queda incluidas las telas de revestimiento.

5. 2. Perfeccionamientos en la fabricación de correas trapezoidales.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de los dibujos reglamentarios.

10.

Madrid, a 26 DIC. 1984

p.a.

JAIME ISERN

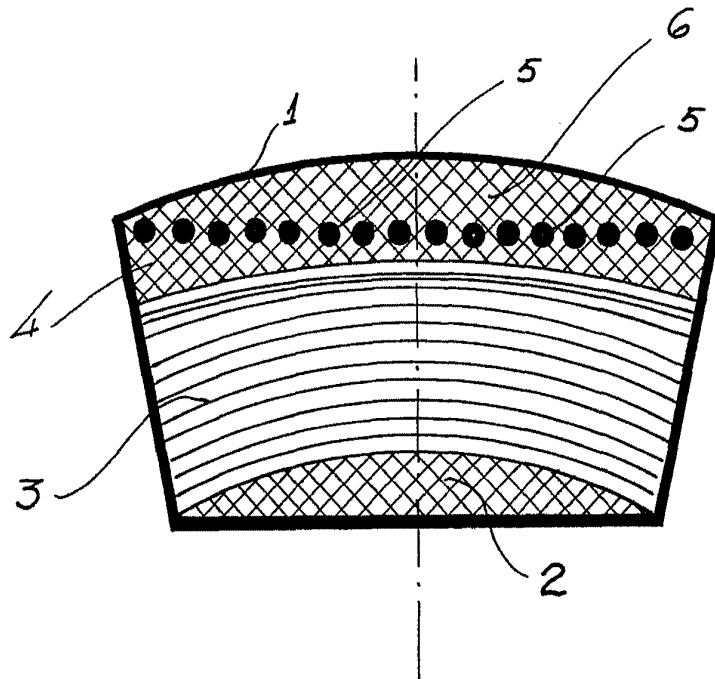
p. p.

v.f.

307591

D. Maximo Pérez Villagrasa

Hoja única



Madrid, 26 DIC. 1934

J. J. Isern
[Handwritten signature]