

327237



327237

327237

MEMORIA DESCRIPTIVA.

PATENTE DE INVENCION.

P A I S : ESPAÑA.

DURACION : 20 AÑOS.

OBJETO : "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION
"DE LAS ORILLAS DE BANDAS TRANS-
"PORTADORAS".

=====

A nombre de : DON GEORGES PIEMONT.

Residente en : VANVES (Hauts de Seine) Francia,
7, rue Rabelais.

Nacionalidad : FRANCESA.



327237

5.- El presente invento se refiere a un procedimiento de fabricación de las orillas de bandas transportadoras y se caracteriza porque dichas orillas, de caucho o similar, presentan sobre sus bordes inferiores muescas triangulares que permiten comprimir longitudinalmente dichas orillas para pegarlas o vulcanizarlas, de canto, sobre los bordes de la banda transportadora mantenida en posición plana.

10.- El esfuerzo de compresión al cual es sometida la orilla, durante su fijación sobre la banda transportadora, debe ser suficiente para apretar, hasta su contacto, los dos labios de las muescas mencionadas.

15.- A este efecto, la parte superior de las orillas está concebida para permitir esta compresión y para que dicha orilla no sufra ninguna tacción perjudicial a su solidez o a su conservación durante su paso sobre los tambores de arrastre de la banda sobre las cuales están fijadas.

20.- La cara interior de la orilla se extiende hacia su base a fin de constituir una solera que determina una superficie de adherencia plana suficiente para permitir su fijación, por pegado o vulcanización, sobre los bordes de la banda.

25.- Según un primer modo de realización, las orillas presentan sobre sus bordes superior e inferior muescas trian-



30'- gulares alternadas que permiten comprimir longitudinalmente dichas orillas para pegarlas o vulcanizarlas, de canto, sobre los bordes de la banda transportadora mantenida plana, estando las muescas superiores constantemente obturadas por cubre-juntas exteriores solidarios de uno de sus dos bordes'.

35'- Durante el paso de la banda sobre un tambor de arrastre, por ejemplo, las muescas del canto superior de las orillas se abren según su forma en V inicial y su cubrejunta respectivo se desliza contra la cara exterior de la orilla'.

40'- Los materiales transportados sobre la banda no pueden escapar lateralmente porque las muescas inferiores han sido cerradas durante el montaje de la orilla sobre dicha banda y las muescas superiores están constantemente enmascaradas por su cobre-junta'.

45'- Los dos labios de las muescas superiores se ensanchan, o se redondean, hacia la cara interior de la orilla, a fin de facilitar la expulsión de los materiales que hayan podido alojarse en dichos vaciados durante el paso de la banda sobre un tambor de arrastre'.

Según un segundo modo de realización, las muescas superiores y su cubrejunta están sustituidos por fuelles'.

50'- El presente invento se comprenderá mejor por la descripción siguiente y haciendo referencia a los dibujos adjuntos a título de ejemplo ilustrativo, y en los cuales:

La Fig. 1 representa, en perspectiva y visto desde el interior, un primer modo de realización de la orilla del invento.

55'- La Fig. 2 representa, en perspectiva, esta orilla vis-

327237

27 M



ta desde el exterior.

La Fig. 3 es una vista parcial en perspectiva de esta orilla fijada sobre una banda transportadora.

La Fig. 4 es la vista desde arriba de la Fig. 3.

60.- La Fig. 5 es una vista análoga a la Fig. 4 que muestra una variante de realización.

La Fig. 6 muestra en perspectiva y visto desde el interior un segundo modo de realización de la orilla.

65.- La Fig. 7 representa en perspectiva esta orilla vista desde el exterior.

La Fig. 8 es una vista parcial, en perspectiva, que muestra esta orilla, vista desde el interior, fijada sobre una banda transportadora.

70.- La Fig. 9 es una vista análoga a la Fig. 8 pero que muestra la orilla vista desde el interior.

Haciendo referencia a los dibujos, y según un primer modo de realización, cada orilla está constituida por una banda 1, de caucho o similar, que se ensancha interiormente hacia su base a fin de constituir una solera 2 que presenta una superficie de adherencia plana suficiente para permitir su fijación, por pegado o vulcanización, sobre el borde de la banda T.

80.- La solera 2 de la orilla 1 presenta muescas 3 en forma de V, regularmente espaciadas, cuya utilidad se verá luego.

Las caras interior 4 y exterior 5 de la orilla 1 presentan vaciados a medio grosor que desembocan sobre el canto superior 1' de dicha orilla.

85.- Los vaciados interiores y exteriores citados están delimitados respectivamente por sus fondos 6 y 7 situados en



el plano medio del grosor de la orilla 1 y por sus labios 8 y 9, oblicuos, que se unen hacia la solera 2.

Los vaciados interiores y exteriores son adyacentes dos a dos por una de sus aristas 10 situada en el plano medio de la orilla 1.

Cada par de vaciados, así determinados, está situado entre dos muescas 3.

Las muescas 3 y los vaciados, descritos más arriba, permiten comprimir longitudinalmente la orilla 1 antes de fijarla, por pegado o por vulcanización, sobre el borde de la banda T, debiendo el esfuerzo de compresión ser suficiente para acercar, hasta su contacto, los labios de dichas muescas 3.

Durante la compresión citada, los labios 8 de los vaciados interiores se acercan entre sí y su fondo 6, que forma cubre-junta, se desliza sobre el 7 de los vaciados exteriores adyacentes cuyos labios 9 se acercan igualmente entre sí.

Durante el paso de la banda T, así equipada, sobre un tambor de impulsión, por ejemplo, los labios 8 y 9 de los vaciados interiores y exteriores se separan recuperando sensiblemente su posición inicial sin que la orilla sufra ninguna tracción perjudicial.

Los labios 8 de los vaciados interiores pueden ensancharse ligeramente hacia la cara interior de las orillas a fin de facilitar la expulsión de los materiales que hayan podido introducirse en dichos vaciados durante el paso de la banda sobre un tambor de impulsión.

Según una variante, y por las razones mencionadas más arriba, la unión de los vaciados interiores con la cara 4,

327237

27 MAY



interior a la orilla 1, puede efectuarse según una parte 11 redondeada.

120.- Según un segundo modo de realización, unos fuelles 12 reemplazan a los vaciados a medio grueso que desembocan sobre el canto superior 1' de la orilla 1'.

Estos fuelles 12 afectan una forma triangular y están unidos por sus bordes 13 sobre un velo o alma 14 soportado por tornapuntas 15'.

125.- La parte útil de la orilla está, pues, constituida por los fuelles 12 y por las almas 14'.

Los tornapuntas 15 presentan en su parte inferior una muesca 16, mediana, análoga a las 3 descritas en el primer modo de realización.

130.- El borde 17 inferior del velo 14 y los 18 de dos tornapuntas adyacentes se unen sobre una solera 19 que presenta, preferiblemente, dos chaflanes 20 longitudinales'.

Los fuelles 12, cuya punta está dirigida hacia la solera 19, alternan con los tornapuntas 15'.

135.- Las muescas 16 y los fuelles 12 permiten comprimir longitudinalmente la orilla antes de fijarla, por pegado o vulcanización, sobre el borde de la banda T, debiendo el esfuerzo de compresión ser suficiente para acercar, hasta su contacto, los dos labios de dichas muescas'.

140.- Durante la compresión de la orilla así realizada, la distancia que separa cada tornapuntas 15 del adyacente disminuye, acercándose los dos bordes 13 de unión de los fuelles 12 uno a otro y curvándose los bordes 12' superiores a dichos fuelles hacia la cara interior de la orilla'.

145.- Durante el paso de la banda T, así equipada, sobre un tambor de arrastre, los fuelles 12 se abren, recuperando



sensiblemente su posición inicial, sin que la orilla sufra tracciones perjudiciales para su solidez.

Naturalmente, el presente invento no se limita a los modos de realización descritos y representados sino que se extiende, por el contrario, a todas las variantes de formas, materias y dimensiones.

N O T A.-

Los puntos de invención propia y nueva que se presenten para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por veinte años, son los siguientes:

1º.- Un procedimiento de fabricación de las orillas de bandas transportadoras, caracterizado porque la orilla, de caucho o similar, presenta sobre su borde inferior muescas triangulares que permiten comprimirla longitudinalmente para pegarla o vulcanizarla, de canto, sobre los bordes de la banda transportadora mantenida en posición plana.

2º.- Un procedimiento según el punto 1º, caracterizado porque la parte superior de la orilla está concebida para que esta última no sufra tracción alguna perjudicial a su solidez y a su conservación en posición correcta durante el paso de la banda sobre los tambores de arrastre.

3º.- Un procedimiento según el punto 1º, caracterizado porque el esfuerzo de compresión al cual es sometida la orilla, durante su fijación sobre la banda, debe ser suficiente para apretar, hasta su contacto, los dos labios de cada muesca.

4º.- Un procedimiento según el punto 1º, caracterizado porque la cara interior de la orilla se ensancha hacia su base para constituir una solera que determina una super-



175'.- ficie plana de adherencia suficiente para permitir la fijación de dicha orilla sobre la banda'.

5'.- Un procedimiento según el punto 1', caracterizado porque la orilla presenta sobre sus bordes superior e inferior muescas triangulares alternadas que se ensanchan hacia dichos bordes y permiten comprimir longitudinalmente la orilla, estando cada muesca superior constantemente ob-

180'.- turada por un cubre-junta solidario de uno de sus bordes.

6'.- Un procedimiento según el punto 5', caracterizado porque durante el paso de la banda sobre un tambor de arrastre, las muescas superiores de cada orilla se abren, sensiblemente según su forma en V inicial, y su cubre-junta respectivo se desliza contra la cara exterior de dicha orilla'.

185'.-

7'.- Un procedimiento según el punto 5', caracterizado porque las muescas superiores están constituidas por vaciados triangulares practicados sobre las caras interior y exterior de la orilla respectivamente a medio grosor de ésta y que afectan sensiblemente la forma de prismas de bases triangulares dispuestos de modo que una de sus caras laterales esté sobre el canto superior de la orilla y que sean adyacentes dos a dos por una de sus aristas de base'.

190'.-

195'.-

8'.- Un procedimiento según el punto 5', caracterizado porque los dos labios de los vaciados interiores se ensanchan hacia la cara interior de la orilla'.

9'.- Un procedimiento según el punto 7', caracterizado porque la unión de los dos labios de los vaciados interiores con la cara interior de la orilla se efectúa según una parte redondeada'.

200'.-

10'.- Un procedimiento según el punto 1', caracteriza-



205'.- do porque la orilla tiene fuelles, sensiblemente triangulares, que se unen por sus bordes, dispuestos en V, sobre un alma o velo soportado por tornapuntas.

210'.- 11'.- Un procedimiento según el punto 10', caracterizado porque los tornapuntas presentan en su parte inferior una muesca central, triangular, que se ensancha hacia la base'.

215'.- 12'.- Un procedimiento según el punto 10', caracterizado porque los bordes inferiores del alma y los de dos tornapuntas adyacentes se unen sobre una solera que permite la fijación de la orilla sobre la banda

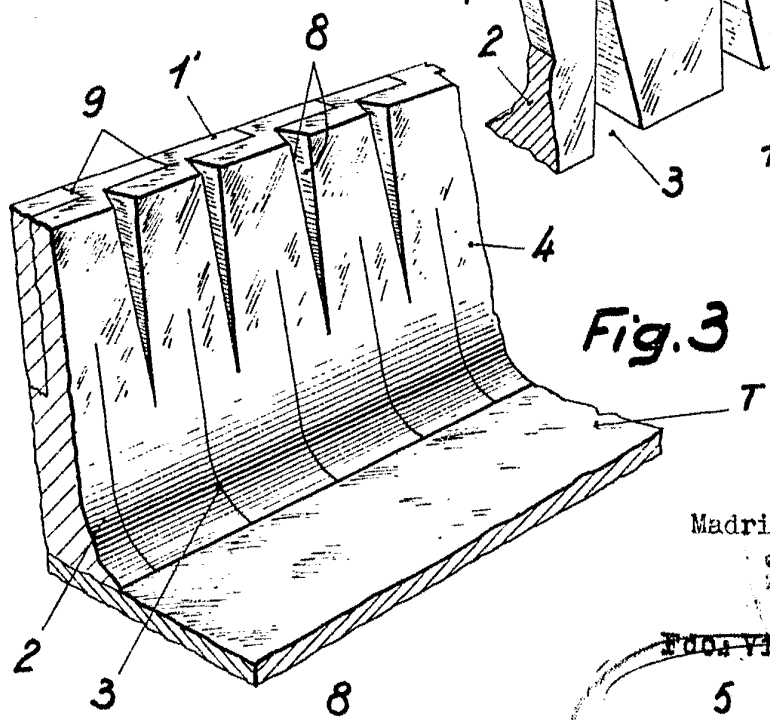
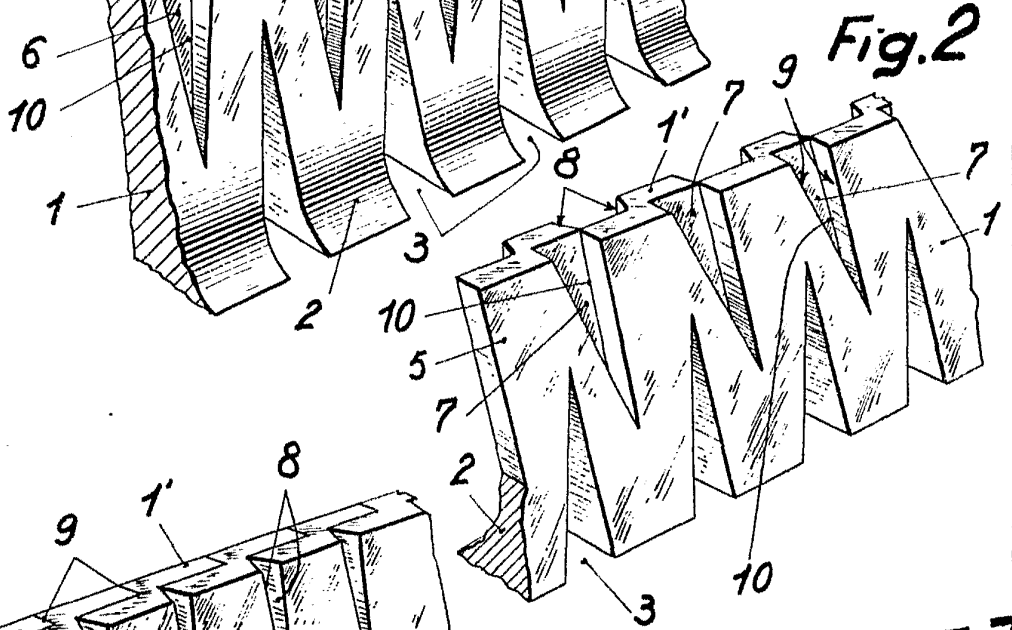
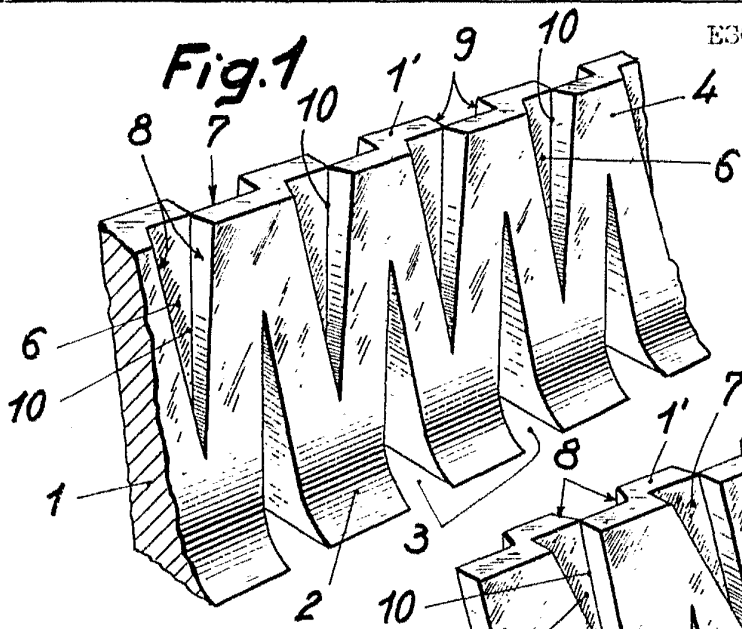
13'.- "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LAS ORILLAS DE BANDAS TRANSPORTADORAS", todo tal y conforme se describe en la presente memoria, la cual consta de 219 líneas y a título de ejemplo se representa en los adjuntos dibujos'.

Madrid, 2.7 MAY. 1966

JULIO DE PABLOS
P. P.

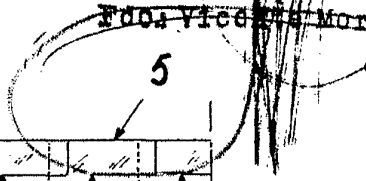
Fdo: Vicente Morillas

ESCALA VARIABLE.



327237

Madrid, 12.7 MAY. 1906
JULIÁN DE PABLOS
P. P.



~~Fabrica de Morillas~~

Fig. 4

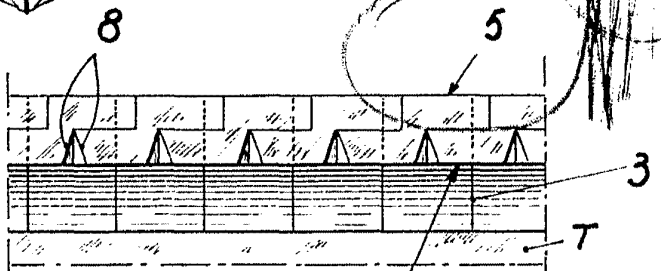
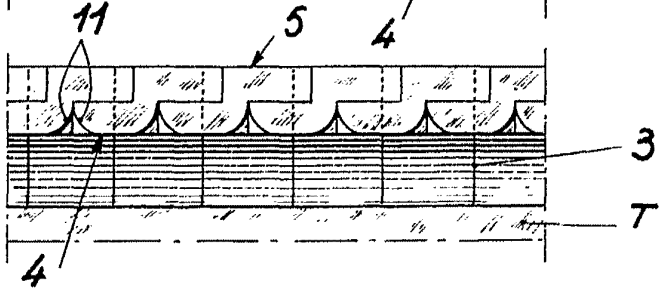


Fig. 5



37

Fig. 6

ESCALA VARIABLE.



27 MAY

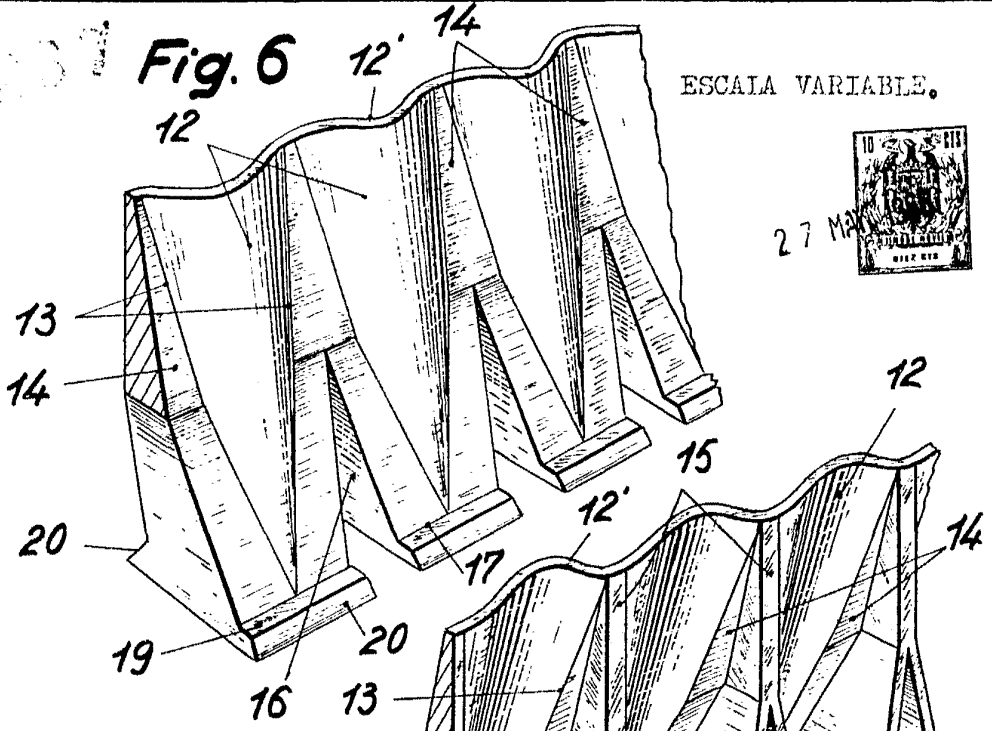


Fig. 7

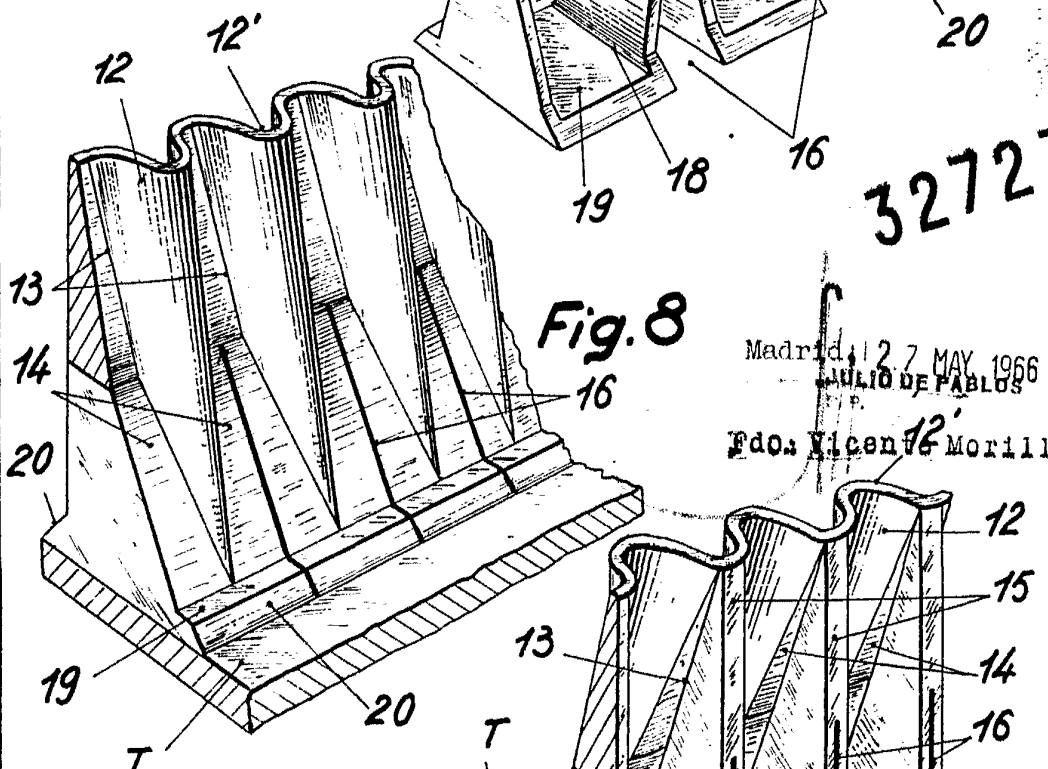


Fig. 8

Fig. 9

327237

Madrid, 27 MAY 1966

LAULIO DE PABLOS

Fdo: Vicen 12 Morillas