





por su sencillez constructiva, como de aplicación, resistencia, duración y economía, y, a mayor abundamiento, por el detalle, calidades, contextura, conformación y disposición de sus elementos integrantes, comporta y cumple cuantas exigencias, en concordancia con su fin privativo, quisieran demandarle los más rigurosos principios técnicos, pudiéndose, sin reservas de ninguna clase, diputarle como medio o elemento de franca efectividad, sencillo de manejo y ágil en sus ejecuciones, determinándose, en razón de tal antecedencia, apreciabilísimas ventajas sobre las poleas conocidas hasta el día. Así, pues, la creación a que se refiere esta Memoria, constituye una novedad industrial, con detalles de innovación auténtica, que la hacen acreedora al privilegio de explotación exclusiva, en pró de su titular, en respeto y de acuerdo con la normativa del vigente Estatuto de la Propiedad Industrial.

Para la debida comprensión de este objeto, se adjunta a la presente Memoria descriptiva una hoja de planos, en la que, a título de ejemplo, se representan todas y cada una de las partes que lo forman, así como la relación que guardan entre sí.

En la citada hoja de dibujos, que representa un despiece de la polea cuyo registro se preconiza, se aprecian las siguientes referencias:

La polea propiamente dicha está constituida a partir de un disco -1-, de metal u otro material apropiado dúctil, en cuya circunferencia exterior se ha conformado una gargante -2-, con el perfil adecuado a su



finalidad, el cual permite el ajuste de una correa de tipo trapezoidal o de otro dispositivo cualquiera que sea susceptible de provocar o transmitir su movimiento.

5        La formación de la garganta -2-, se consigue por un proceso de deformación de la lámina o chapa de origen de la polea, y, a tal fin, se divide primeramente el espesor en dos partes iguales, por medio de un esfuerzo circunferencial adecuado -3-, corformando  
10        posteriormente, sobre un molde circular previsto, el perfil deseado -2-.

15        Con este procedimiento se mantiene la continuidad de la fibra del material -4-, conservando su resistencia primitiva, lo cual permite el empleo de espesores mínimos, con la ventaja de menores pesos en poleas de igual capacidad de transmisión de par.

20        El disco, con su garganta formada -6-, (polea propiamente dicha), lleva en el centro un agujero exagonal -7-, que, introducido en el moyú o cubo -8- y, precisamente, en el asiento exagonal -9- del que va provisto, permitirá conseguir el arrastre necesario.

25        La fijación axial de la polea en su cubo o moyú, se consigue remachando los vértices -10- de su asiento exagonal -9- al diámetro de su círculo inscrito contra la propia polea.

La formación de las poleas por deformación y no por corte, admite el empleo de velocidades de trabajo altas, lo cual, junto con la forma de unión al cubo (obtenida por simple remachado), y, a la no limitación de

21 JUN.



diámetros a obtener, extiende su aplicación a aquellos usos en los cuales sean necesarias precisión, ligereza y economía.

5 La superposición de varias poleas monogargantas, sobre un mismo cubo o moyú, permite obtener poleas multigargantas, de acuerdo con el motor par a transmitir.

10 Descrietas, por manera suficiente, la naturaleza y finalidad del Modelo, se hace constar expresamente que, cualquier modificación de detalle que se introduzca en el mismo, se considerará incluida dentro de esta protección, en tanto en cuanto no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

N O T A

15 Por el Modelo de Utilidad a que se refiere la presente Memoria, se REIVINDICA:

1<sup>a</sup>.- Polea perfeccionada, caracterizada esencialmente porque se consigue, mediante la aplicación del útil necesario, la deformación de una lámina o chapa de origen de la propia polea, dividiendo primeramente 20 el espesor en dos partes iguales por medio de un esfuerzo circunferencial adecuado.

2<sup>a</sup>.- Polea perfeccionada, según la reivindicación anterior, caracterizada esencialmente porque la formación del perfil apropiado se determina por rodadura 25 sobre una roldana giratoria del mismo perfil, cuando

21



el material ha sido previamente dividido en su espesor.

3º.- Polea perfeccionada, según las reivindicaciones anteriores, caracterizada esencialmente porque se establece la formación de poleas multigargantas, por superposición de poleas unitarias, sobre un mismo cubo, de acuerdo con el motor par a transmitir.

4º.- Polea perfeccionada, según las reivindicaciones anteriores, caracterizada esencialmente porque el disco con su garganta formada, lleva en su centro un agujero exagonal que, introducido en el moyú, precisamente en su asiento exagonal, permite conseguir el arrastre necesario, realizándose la fijación axial de la polea en su cubo por medio de un remachado de sus vértices del asiento exagonal citado y al diámetro de su círculo incrito sobre la propia polea.

5º.- "Polea perfeccionada"

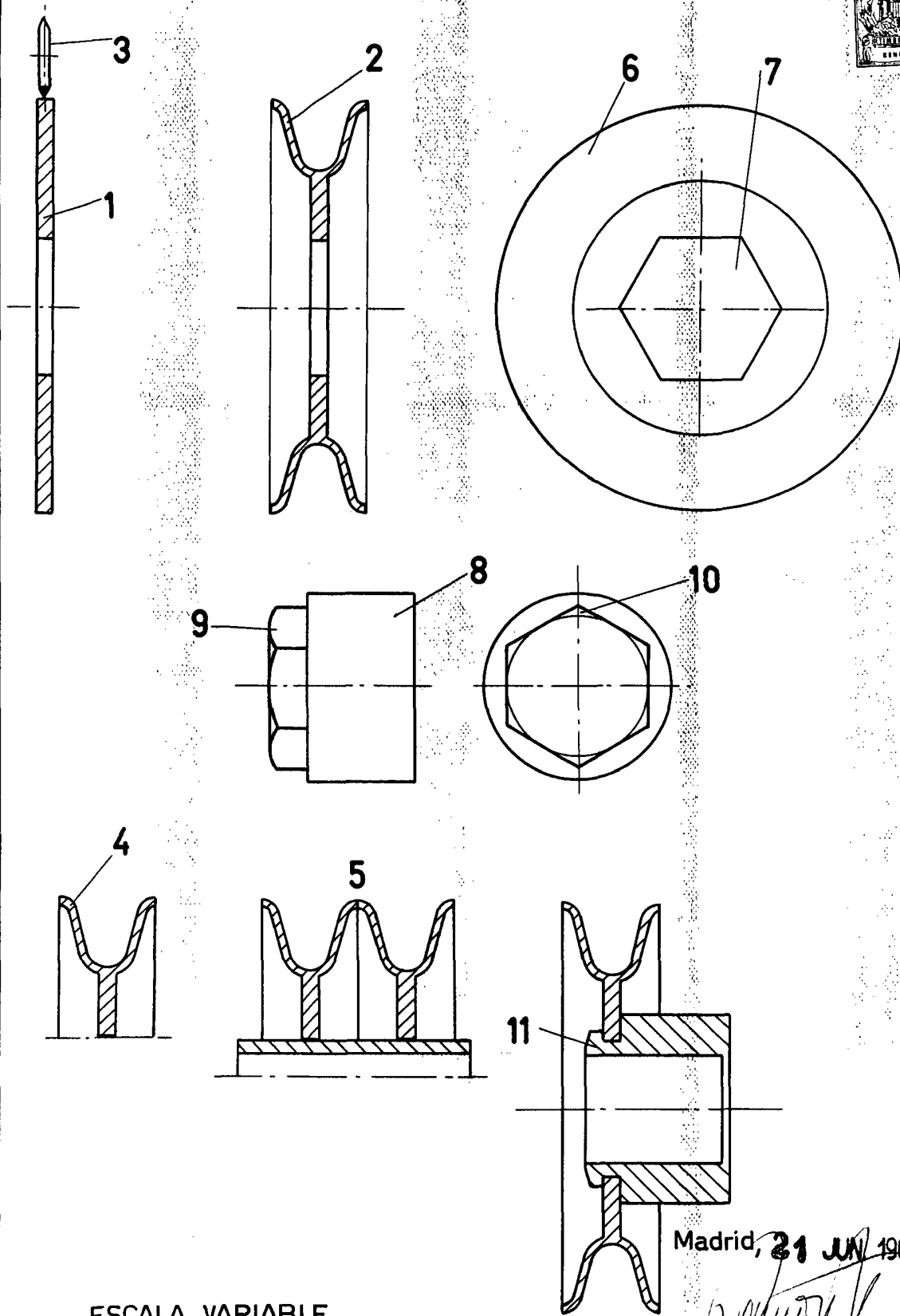
Tal y conforme se ha descrito en la Memoria que antecede, ilustrado en el plano que se acompaña, y, a los fines que se han especificado.

Consta esta Memoria de cinco hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara a dos espacios.

Madrid, 21 JUN. 1969

JOSE PASCUAL GONZALO ARZOZ,  
p.a.

21



ESCALA VARIABLE

Madrid, 21 JUN 1969