



21

191780

PATENTE DE INVENCION

191780

Solicitante : D. Javier Subiza Apat

Residencia : Pamplona, Paseo de Sarasate, 36.

=&=&=

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE POLEAS TRAPEZOIDALES"

--

5 La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de poleas trapezoidales, las cuales se construyen por elementos separados con un elemento macho, otro intermedio y otro hembra, según se representa, a título de ejemplo no limitativo en los planos adjuntos, con lo cual se puede, acoplando elementos, formar las poleas para el número de correas que se desee, y estos elementos, pueden llevar o no perforaciones en redondo o



10 en otra forma distinta y en número variable con objeto
de quitar peso y economizar material, y también pueden lle-
var los agujeros para la colocación de los tornillos que
sujetan unos elementos con otros y que si en los planos
figuran cuatro, se sobreentiende que pueden ser más o
15 menos, según convenga, por las dimensiones de las poleas
que se fabriquen.

Con la presente invención se consigue que una po-
lea pueda servir indistintamente para muchos ejes distintos,
haciéndola graduable, y esto se logra por medio de dos pie-
zas en forma de medias-cañas en redondo (como están seña-
20 ladas en el plano con el número 4), o formando ángulo.
Estas medias-cañas se accionan por dos tornillos (como
están representados en el plano y que se ven bien en la
sección A-B de dicho plano), y mediante los cuales puede
conseguirse el centrado de la polea al eje.

25 Estas piezas medias cañas llevan la canal para la
chaveta, (en el plano figura para una sola chaveta), pero
pueden llevar las dos, y así la polea se sujetaría al
eje con dos chavetas. Los elementos tienen unos encajes,
uno en otro en la forma determinada en el plano, y que
30 sirven para el ajuste de los mismos entre sí.

De acuerdo con este procedimiento, se fabrican las
poleas por elementos separados de manera que, unidos dos
elementos, constituyen una polea para una correa, y para
que esta polea pueda servir para dos correas, es suficien-
35 te intercalarle otro elemento intermedio, y así sucesi-
vamente para el número de correas que se desee.

En las poleas de hierro o de madera que actual-
mente se encuentran en el mercado, es necesario tornearse,
taladrar, etc., mientras que en esta no es necesario



40 hacer ninguna de estas operaciones más todas salen hechas de molde, incluso las roscas para los tornillos, que salen la mitad en cada elemento para los tornillos, marcados en el plano con el n° 5, y al juntar los elementos coinciden perfectamente.

45 Este procedimiento viene a ser de una utilidad pública grandísima, pues cuantos necesiten una polea, no tienen mas que comprarla y ponerla en el acto en el eje que sea, dentro de los ejes mas corrientes que pueden ponerse para cada tamaño de polea y si, como ocurre muchas veces en las instalaciones, se tienen necesidad de cambiar la polea a otra máquina de eje distinto, puede cambiarse en el acto sin hacer ningún trabajo mecánico, y en el momento que no se necesite una de estas poleas, puede venderse por no haber hecho en ella ninguna operación mecánica, como sucede en todas las poleas conocidas hasta ahora, que para acoplarlas al eje hay que hacerles al torno el agujero preciso, lo que las hace inservibles para otros tamaños de ejes, de no hacer operaciones mecánicas costosas.

50

55

60 Estas poleas, según la invención, tienen muchas ventajas sobre todas las conocidas, pues resultan mas ligeras, de mejor presentación y de tanta o mayor resistencia que las de hierro.

Todas estas ventajas pueden obtenerse por conseguir que todos los elementos salgan hechos de molde con todas las labores que en otras tienen que hacerse mecanizadas, merced a la utilización del producto especial que el solicitante de esta Patente tiene privilegiado en su patente de invención n° 178.462.

65

70 Aun cuando el solicitante ha de fabricar estas poleas en su producto, ha de entenderse que el objeto principal de la patente, que es el mecanismo de graduación



para que valga para distintos ejes, ha de ser lo mismo que se fabrique en pasta o en hierro o cualquiera otra materia.

75

NOTA

Descrita suficientemente la naturaleza del invento y su forma de realización práctica, se hace constar que la presente Memoria descriptiva es susceptible de modificaciones de detalles, en cuanto no altere su esencialidad y siendo por tanto lo que se solicita Patente de Invención por 20 años en España y se recoge en las siguientes

80

REIVINDICACIONES

1ª.- "Procedimiento de fabricación de poleas trapezoidales, caracterizándose porque se construyen por elementos separados, uno macho, otro intermedio y otro hembra, acoplando los cuales pueden formarse poleas para el número de correas que se deseen.

85

2ª.- "Procedimiento de fabricación de poleas trapezoidales, según reivindicación precedente, caracterizándose porque dichos elementos pueden llevar o no perforaciones, en número variable, así como los correspondientes agujeros u orificios para la colocación de los tornillos, también en número variable, que sujetas unos elementos con otros.

90

3ª.- Procedimiento de fabricación de poleas trapezoidales, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque dichas poleas son graduables, por medio de dos piezas en forma de media-caña, o formando ángulo, las cuales son accionables por dos tornillos, mediante los cuales se consigue el centrado de la polea al eje.

95

4ª.- Procedimiento de fabricación de poleas trapezoidales, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque las piezas forma media-caña llevan una canal para la correspondiente chaveta, pudiendo llevar dos, con lo cual la polea se sujetaría doblemente al eje y porque los elementos tienen unos encajes que sirven para el ajuste de

100

105



los mismos entre sí.

110 5ª.- Procedimiento de fabricación de poleas trapezoidales, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose - porque todas sus partes se fabrican por moldeo y por elementos separados, de manera que, unidos dos elementos, construyen una polea para una correa y para que pueda servir dicha polea para dos correas, es suficiente intercalar otro elemento intermedio, y así sucesivamente.

115 6ª.- "Procedimiento de fabricación de poleas trapezoidales" según queda sustancialmente descrito en la presente Memoria que consta de cinco páginas mecanografiadas por una sola cara y representado en los dibujos adjuntos.

Madrid, 21 de Febrero de 1950.

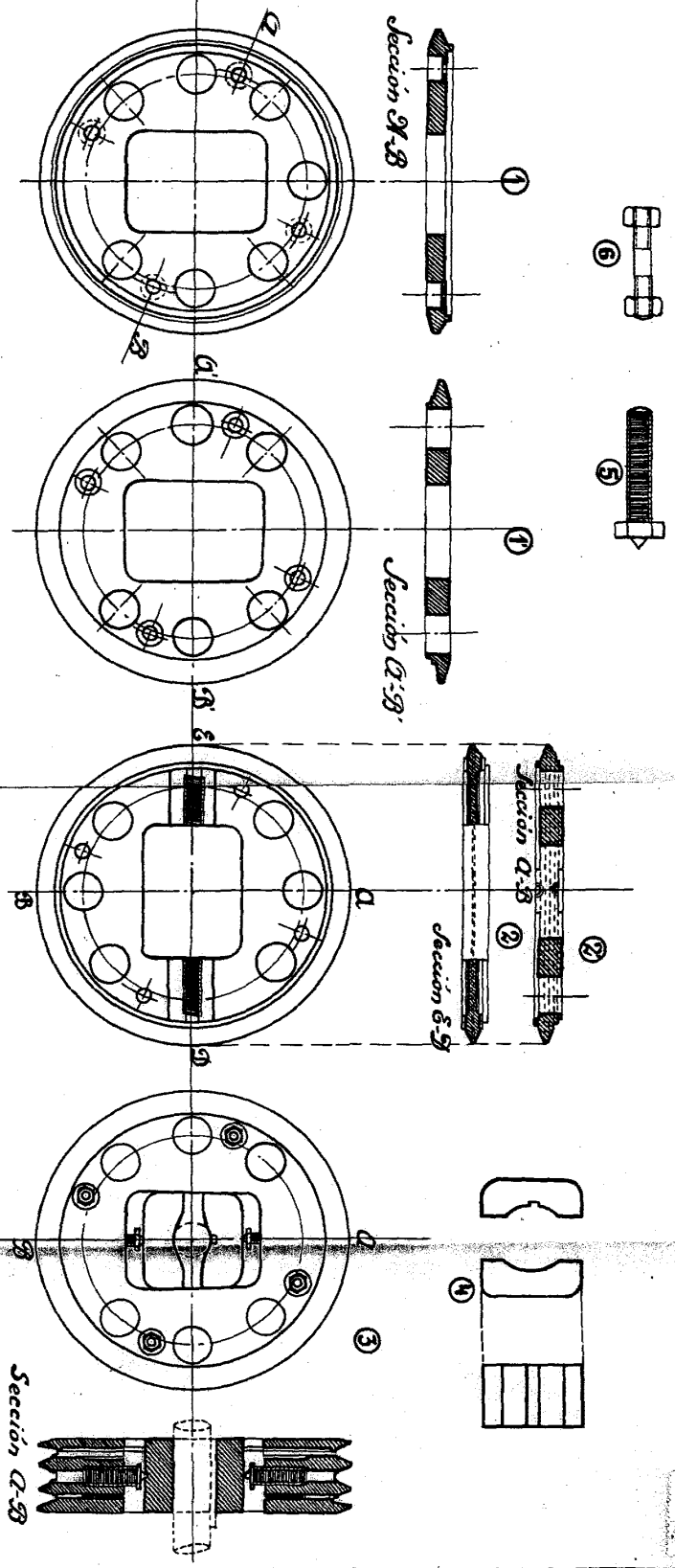
EMILIO GUILL SEVENT

P. P. *Emilio Guill*

191780

DON JAVIER SUBIZA ABAT

hoja única 191780



Madrid, 21 de Febrero de 1950

Alvarado