

AÑO

Expediente núm.



247660

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INVENCIÓN por 20 años, en España

a favor de

L A D E N, S.A.

, de nacionalidad

jurídica francesa domiciliado en PARIS VIII (Francia)

calle de Rue Monceau núm. 3

por:

“POLSA PERFECCIONADA”.-

Nº 9306

Agente Sr. Feliu Mafía



247660

MEMORIA DESCRIPTIVA


Correspondiente a la solicitud de registro de una Patente de Invención, que por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de la entidad LADEN, S.A., de nacionalidad jurídica francesa, residente en PARIS VIII (Francia) Rue Monceau, 3, - - - - -

p o r

" SISTEMA DE FABRICACION DE POLEAS DIRECTAMENTE SOBRE CAJAS DE RODAMIENTOS GIRATORIOS "

La presente invención tiene por objeto un sistema de fabricación de poleas sobre los anillos externos de rodamientos giratorios, sean éstos de bolas, de rodillos o de agujas.

5 En el transcurso de la descripción, el término "rodamiento giratorio " o "rodamiento " por abreviación, comprende de tanto los rodamientos de bolas como los de rodillos o de agujas.

28 SEP. 
247660

10 Con frecuencia se necesita en diversas máquinas, como las lavadoras, por ejemplo, el utilizar poleas de poco diámetro pero de llanta excesivamente ancha. Este ancho notable de la llanta exige entonces tener que montarla sobre dos rodamientos, simétricos respecto al plano medio de la polea, entre ésta y el árbol que la soporta.

15 La presencia de dos rodamientos giratorios hace que el montaje resulte caro, tanto si esta operación la efectúa el propio utilizador como el fabricante de la polea.

20 La invención permite no solo evitar los inconvenientes inherentes a la presencia de dichos dos rodamientos giratorios, sino que también hace más simple y mucho menos cara la construcción de la polea con relación a cualquiera otra de tipo conocido.

25 Una polea construída según el sistema de la invención, se caracteriza principalmente por el hecho de que su llanta es solidaria directamente con el anillo externo de por lo menos un rodamiento giratorio.

La llanta de una tal polea puede tener un ancho cualquiera; pero la invención resulta más útil en el caso de que ésta llanta sea de una gran anchura con relación a su diámetro.

30 Consiste particularmente la invención en encerrar la caja completa del rodamiento entre las dos piezas conchas de un molde y realizar a continuación el colado en este molde de una materia conveniente destinada a constituir la llanta. Dicha operación de colado, se hace bien entendido como acaba de decirse, en un rodamiento sin desmontar, tal como se vende en
35 el comercio.

La materia constitutiva de la llanta puede ser cualquiera bajo reserva de que tenga aptitud para ser moldeada y una



247660

40

debida resistencia. Es además, evidente que la temperatura a que habrá de colarse. tiene que ser inferior a aquella temperatura que pudiera modificar las propiedades del anillo externo del rodamiento, así como las de los elementos de rotación, como bolas, rodillos o agujas.

45

De todas formas, la temperatura de colado de la llanta debe ser inferior a aquella temperatura que pudiera ocasionar cierto recocido en todos o en algunos elementos del rodamiento.

50

Otras características del sistema de la invención se pondrán de manifiesto en el transcurso de la descripción que sigue, con referencia a un dibujo que se acompaña, dado a título de ejemplo no limitativo, y en el que:

La única figura es un corte esquemático de una polea obtenida según la invención.

55

El dibujo representa la invención aplicada sobre un único rodamiento de bolas. En este sistema de fabricación -1- indica el anillo interno de la caja del rodamiento; -2- es la hilera de bolas, y -3- muestra el anillo externo de la caja. Sobre este anillo -3- es donde se ha realizado el colado de la llanta -4-.

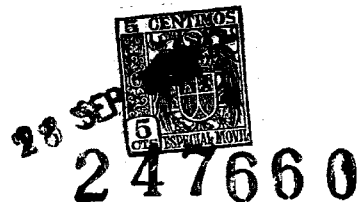
60

Para ello, en este ejemplo se utilizan las dos medias conchas -5- (indicada una de ellas con trazos y puntos, en parte intróducida), cuyas caras internas -6- se apoyan sobre las caras laterales de ambos anillos del rodamiento.

65

Como el dibujo lo indica, las conchas -5- del molde tienen una forma tal que permiten que la llanta -4- aprisione parcialmente el anillo -3- externo de la caja, al desbordar algo las caras laterales del mismo.

Las conchas asimismo pueden presentar una forma que permita obtener nervaduras en las caras interiores -7-



70 y -8- de la llanta, con objeto de aligerarla conservando al propio tiempo la rigidez y la resistencia suficientes.

Bien entendido que se tomarán las precauciones para asegurar una perfecta adherencia de la llanta con la superficie exterior del anillo externo -3-, y, en particular este anillo habrá sido perfectamente desengrasado. Dicha adherencia resultará aumentada por la pequeña contracción que al enfriarse experimentará la materia utilizada para la llanta después de solidificarse.

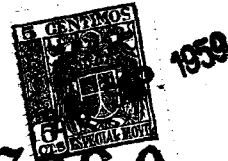
80 El sistema de ejecución representado concierne a un rodamiento de bolas, pero es evidente que, sin salirse del cuadro de la invención, concierne por igual a los rodamientos de rodillo o de agujas.

85 La presente solicitud que corresponde a la presentada en Francia con fecha 3 de marzo de 1958, bajo el número PV N° 759.542, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto Ley sobre la Propiedad Industrial.

N O T A

90 EN RESUMEN: La presente Patente de Invención, que por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones.

95 1.- Sistema de fabricación de poleas directamente sobre cajas de rodamientos giratorios caracterizado porque la caja de los rodamientos se sitúa encerrada entre las conchas de un molde en el que seguidamente se procede al colado de la materia destinada a constituir la llanta de la polea, y las conchas deben presentar una forma apropiada para proporcionar parcialmente las caras laterales del anillo externo de los rodamientos, de modo que la llanta resulte solidaria al menos con la superficie externa de un rodamiento.



247660

100

2.- Sistema de fabricación de poleas de acuerdo con el número anterior, caracterizado porque las conchas pueden prepararse para originar nervaduras en las regiones correspondientes a la superficie interna de la llanta.

105

3.- Sistema de fabricación de poleas según los números anteriores, caracterizado por el hecho de que la llanta está constituida con una materia que funde a una temperatura inferior a la temperatura de recocido de cualquiera de los elementos del o de los rodamientos incluidos en el conjunto.

110

4.- Por último se reivindica, como objeto sobre el que ha de recaer la presente Patente de Invención, que por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, - - - - -

p o r

" SISTEMA DE FABRICACION DE POLEAS DIRECTAMENTE SOBRE CAJAS DE RODAMIENTOS GIRATORIOS. "

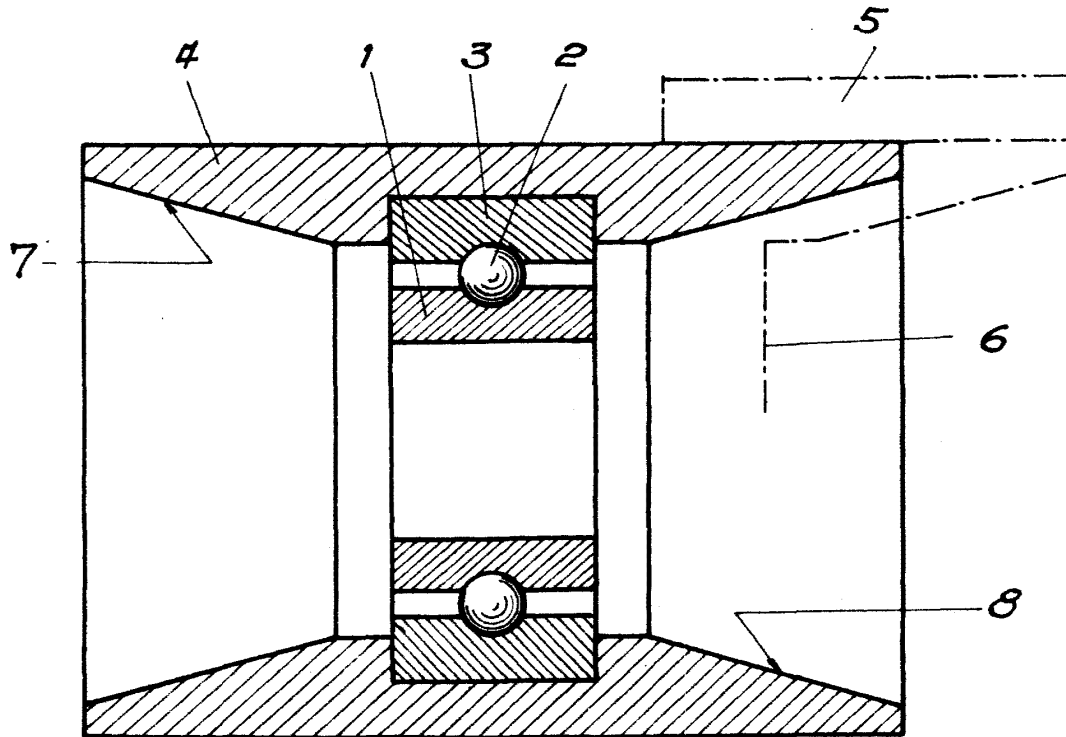
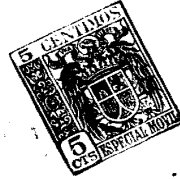
115

Todo conforme queda representado en la presente Memoria Descriptiva que, consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan, -

Madrid 28 de Septiembre 1959
P.A.,

PEDRO FELIU MABA
A.P.

247660



ESCALA VARIABLE

Madrid, 2 de Marzo de 1.959.-
P. A.,