

310812



D. Narciso Ametller Fábregas y D. Pedro Fábregas Fonolleda, ambos de nacionalidad española, con domicilio en Barcelona, calle San Hermenegildo nº 5, solicitan registrar una Patente de Invención, por 20 años, para España y sus Provincias de Ultramar, que se refiere a: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE POLEAS DE DOBLE GARGANTA, O RUEDAS CON GARGANTA INTERIOR".

El objeto de la presente solicitud de Patente de Invención lo constituye un procedimiento perfeccionado de fabricación de poleas de doble garganta, o ruedas con garganta interior, obtenidas por inyección de materiales plásticos.

5 Las poleas de doble garganta, de múltiples aplicaciones, como son, por ejemplo, las poleas soportes de puertas correderas, en las que la garganta exterior se desliza sobre las guías o carriles y la interior sirve de alojamiento a las bolas del cojinete del eje, al fabricarlas por inyección de un material plástico, tal como nylón, presentan el inconveniente de la configuración del molde que ha de formar la garganta interior, El procedimiento que se patenta solucio-
10 na perfectamente dicho moldeo y consiste, esencialmente, en moldear previamente dos aros gemelos, cuyo perfil se complementa al acoplarlos, formando la garganta interior de la polea o rueda. Sobre dichas
15 piezas acopladas se cierra el molde y se inyecta el material para moldear la garganta exterior, o la llanta que mantiene unidas las piezas interiores, formando un conjunto único.

Debe tenerse en cuenta que la temperatura de inyección de la llanta periférica debe ser inferior a la temperatura de moldeo de las
20 piezas interiores, para que al inyectar la misma no se produzca un reblandecimiento, que podría deformar a las indicadas piezas interiores.



Dos piezas simétricas, de material inyectado, enlazadas por un eje, forman el alojamiento central de las bolas, que constituyen el cojinete de rodamiento sobre el citado eje.

25 En los dibujos adjuntos, que constituyen parte integrante de la presente memoria descriptiva, se ha representado, a título de ejemplo, no limitativo, una realización práctica de la disposición de los elementos que permiten la formación de poleas y ruedas de material inyectado, con el cojinete incorporado, siguiendo el procedimiento que se patenta.

30 Dichos dibujos muestran:

Fig. 1.- Sección de la corona de una polea, inyectada.

Fig. 2.- Sección longitudinal de la polea, con el cojinete incorporado.

35 Refiriéndonos concretamente a los citados dibujos, pasamos a describir las particularidades de constitución y de procedimiento, para la obtención de las poleas de doble garganta, o ruedas con garganta interior.

40 Los aros gemelos -1- y -2-, acoplados en disposición simétrica, constituyen la garganta interior -3-. Los bordes exteriores de dichos aros presentan sendas ranuras circulares -4-, en las que penetra el material de la corona exterior -5-, que ha de formar un todo con dicho núcleo, cuando dicha corona es inyectada en el correspondiente molde, cuyo elemento central lo constituyen, precisamente, los aros -1- y -2-, formando un conjunto solidario. La garganta periférica -6- de la polea inyectada, puede ser sustituida por una llanta, disponiendo el molde adecuado a la forma final requerida.

45 Mediante dos piezas simétricas previamente moldeadas -7- y -8-, cuyo acoplamiento constituye el canal de rodadura -9-, se forma el cubo central para alojar las bolas -10-, que quedan retenidas en la garganta interior -3-. La disposición ligeramente saliente del cubo -7- y -8- permite su fijación, por remachado del eje que atraviesa el taladro central -11-, quedando libre la corona -5-, para girar sobre las correspondientes guías.



55 Los detalles de constitución de la polea o rueda, a que he-
 mos hecho referencia en el transcurso de la presente memoria des-
 criptiva, no son limitativos, en cuanto a la forma, clases de ma-
 terial, disposición y arreglo de los elementos integrantes de las
 mismas, los cuales pueden variar según convenga a las exigencias
 60 de cada tipo de fabricación, manteniendo, no obstante, el princi-
 pio básico del procedimiento especial de acoplamiento de piezas,
 que permite su moldeo.

La Patente de Invención por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE
 POLEAS DE DOBLE GARGANTA, O RUEDAS CON GARGANTA INTERIOR", cuyo
 65 privilegio de explotación en España y sus Provincias de Ultramar,
 se solicita por un periodo de 20 años, deberá recaer sobre las
 particularidades que se concretan en las siguientes,

REIVINDICACIONES

70 1ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE POLEAS DE DOBLE GARGANTA, O
 RUEDAS CON GARGANTA INTERIOR", caracterizado por el hecho de que
 se colocan dentro del molde, dos aros gemelos previamente moldea-
 dos, cuyo perfil se complementa al acoplarlos, para formar entre
 ambos la garganta interior de la polea o rueda, presentando dichos
 aros sendas ranuras circulares, en las que penetra el material de-
 la corona exterior, que ha de formar un todo con dicho núcleo.

2ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE POLEAS DE DOBLE GARGANTA, O
 80 RUEDAS CON GARGANTA INTERIOR", según la 1ª reivindicación, caracte-
 rizado por el hecho de que, se cierra al molde y se inyecta el ma-
 terial, preferentemente nylon, para moldear la garganta periférica
 o la llanta de la rueda según la forma final requerida, de modo
 que al producirse la inyección y subsiguiente moldeo, las dos mi-
 tades interiores forman una sola pieza con la polea o rueda.

3ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE POLEAS DE DOBLE GARGANTA, O
 85 RUEDAS CON GARGANTA INTERIOR", según las reivindicaciones 1ª y 2ª,
 caracterizado por el hecho de que al proceder al desmoldeo, se se-
 paran las dos mitades del molde y queda la polea o rueda formada,
 con una garganta interior apropiada para recibir las bolas de ro-



90 damiento, que resultan contenidas entre dicha garganta y el cubo central, formado por dos piezas simétricas, cuyo acoplamiento sobre el eje constituye el canal de rodadura.

4ª.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE POLEAS DE DOBLE GARGANTA, O RUEDAS CON GARGANTA INTERIOR".- Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.

Consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona a 12 de Marzo de 1965

P.A. de Don Narciso Ametller Fábregas y

Don Pedro Fábregas Fonolleda.

JUAN B. RENTER RIDAURA

510812

12 MAR. 1955



Fig. 1

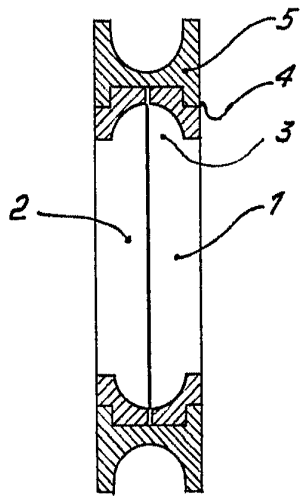
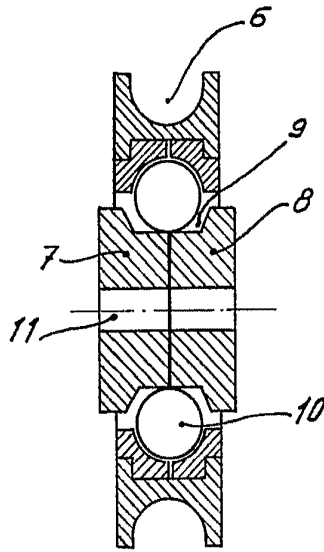


Fig. 2



Barcelona, 10 de Mayo de 1955

P.A. Juan B. Renter Ridaura

Escala variable