

25 SEP.



3

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION POR MOLDEO DE CARRETES CON REGATA EXTERIOR TERMINADA", a favor de CONSTRUCCION DE APARATOS MECANICOS, S.A., de nacionalidad española, domiciliada en BARCELONA, Paseo de Gracia, 78.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de invención se refiere a un procedimiento destinado a la fabricación por moldeo de carretes, ruedas, poleas y similares, dotada de regata exterior terminada y del tipo destinado especialmente para constituir órganos de transmisión en máquinas y llantas para ruedas.

5. El procedimiento objeto de la presente Patente tiene como finalidad precisamente conseguir la pieza con su regata o garganta exterior terminada, estando por lo tanto en condiciones después del moldeo, para recibir el elemento que debe comportar exteriormente, ya bien sea una correa de transmisión, o una banda de rodadura para ruedas de banda elástica.

10. Esencialmente el procedimiento objeto de la Patente consiste en proceder a la introducción de un noyo elástico periférico que determina la posición y dimensiones de la garganta o ranura exterior, extrayéndose posteriormente, después del moldeo,

15.

25 SEP.



dicho noyo elástico. Con este procedimiento se consiguen grandes ventajas tanto en la economía de coste de los moldes en comparación con los convencionales a base de noyos partidos y desplazables, como también, y sobre todo, por el aumento del número de unidades por molde que significa gran aumento de producción, sobre los moldes automáticos convencionales.

La colocación del noyo se hace de modo cómodo mediante la disposición de un ánima interna de tipo metálico, que queda embebida en el propio noyo anular, poseyendo dos terminales que salen de modo sensiblemente radial al exterior. Después de dicha operación de moldeo y mediante los propios enganches exteriores, es operación muy rápida y fácil la extracción del noyo, el cual queda dispuesto para otras operaciones posteriores.

Para su mejor comprensión, se adjuntan a título de ejemplo unos dibujos explicativos del procedimiento objeto de la presente Patente de invención.

La figura 1 es una sección que muestra la disposición de moldes y una pieza moldeada.

La figura 2 es una sección que muestra en planta la disposición del noyo elástico.

La figura 3 es una sección del propio noyo elástico, representando las figuras 4, 5 y 6 sendas realizaciones de los elementos fabricados por este procedimiento.

Tal como se representa en las figuras, el procedimiento objeto de la presente Patente comprende de modo esencial la disposición de dos moldes -1- y -2- cuya coincidencia determina el intersticio necesario para la pieza que se debe moldear -3-, la cual adopta una estructura general de disco con un buje central -4- y una zona periférica -5- en la que debe conseguirse una garganta o ranura, para lo cual se procede a disponer en el interior del molde, un noyo de forma especial, figura 3, constituido

25 SEP.



por un elemento anular abierto -6-, de naturaleza elástica, el cual se cierra coincidiendo sus extremos -7- y -8-, determinando una estructura sensiblemente tórica o de la forma adecuada a la ranura que se quiere conseguir, que limita la garganta o ranura que se desea lograr en la pieza moldeada.

5. Para permitir un manejo más cómodo del noyo, el mismo lleva incorporada una varilla o elemento metálico interno -9-, que se extiende a todo su desarrollo, y que posee unos terminales -10- y -11- los cuales permiten el desmontaje del noyo una vez terminada la operación.

10. La obtención de la pieza comprende la disposición de otro noyo central -12- a efectos de determinar el orificio central de la polea tal como -13-, figura 5, u otros -14- para la obtención de agujeros radiales -15- y procediendo a continuación a la inyección del material a través de una embocadura -16- que recibe el material procedente del canal de inyección -17- de la tapa -18- de moldeo.

15. La operación de fabricación de cada elemento individual es de gran rapidez y dada la recuperación de los noyos de una notable economía.

20. Mediante este procedimiento se pueden fabricar elementos tales como se representan en las figuras 4, 5 y 6, que pueden emplearse bien sea, mediante la disposición de varios de ellos tales como -21-, -22- y -23- unidos por medio de pernos -24- a efectos de conseguir una polea múltiple, o bien constituir una polea simple, tal como se representa en la figura 5, mediante la pieza -25- o asimismo pueden constituir llantas para ruedas elásticas, tal como la pieza -26- de la figura 6 que recibe exteriormente una banda de rodadura -27- alojada en la ranura o garganta que se ha logrado en el proceso de moldeo del material.

30. Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la

25 SEP



esencia del procedimiento descrito, será variable a los efectos de la actual Patente.

N O T A.

Se reivindica como objeto de esta Patente de invención:

5. 1.- Un procedimiento para la fabricación por moldeo de carretes con regata exterior terminada, caracterizado por comprender el moldeo de carretes y piezas discoidales, dotadas de ranura exterior terminada, mediante la disposición de un noyo elástico de tipo abierto entre los moldes de la pieza, el cual  
10. ocupa posición periférica, limitando la zona destinada a la ranura o garganta, quedando en disposición de coincidencia de extremos durante la operación de moldeo, y extrayéndose después de dicha operación a efectos de permitir nuevas utilizaciones.  
15. 2.- Un procedimiento para la fabricación por moldeo de carretes con regata exterior terminada, según la reivindicación 1, caracterizado porque el noyo elástico de tipo abierto, lleva incorporado interiormente un ánima resistente dotado de terminales que sobresalen a través de los extremos del propio noyo y que permiten el desmontaje del noyo cuando la pieza está terminada.  
20. Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad de la Patente de invención definida en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:  
25. 3.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION POR MOLDEO DE CARRETES CON REGATA EXTERIOR TERMINADA".  
Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas,

25 SEP.



mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos unidos a la misma.

Barcelona, 25 SEP. 1968

P.A. de CONSTRUCCION DE APARATOS MECANICOS, S.A.,

mr

352753

CONSTRUCCIÓN DE APARATOS MECÁNICOS, S.A.

352753

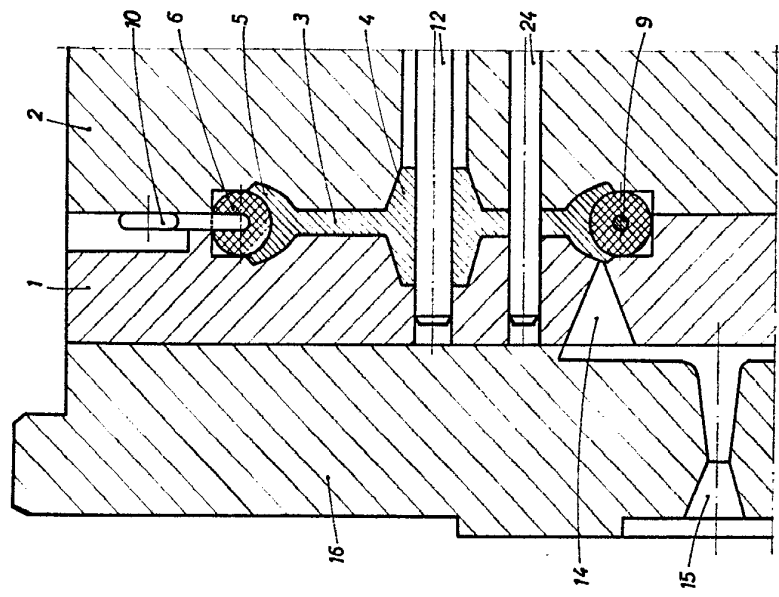


FIG. 1

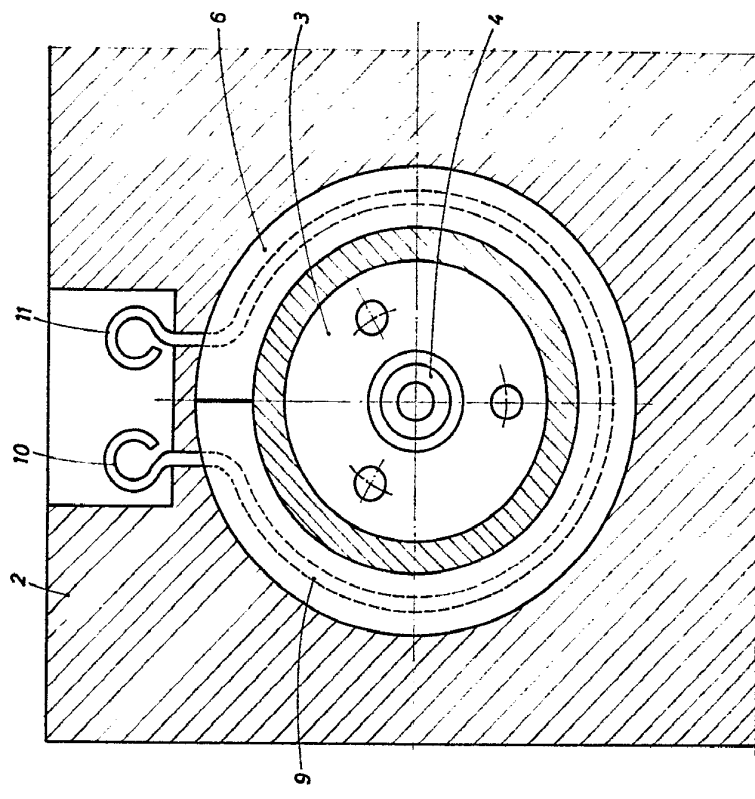


FIG. 2

BARCELONA, 5 SEP. 1968

P. A.



ESCALA VARIABLE

357253

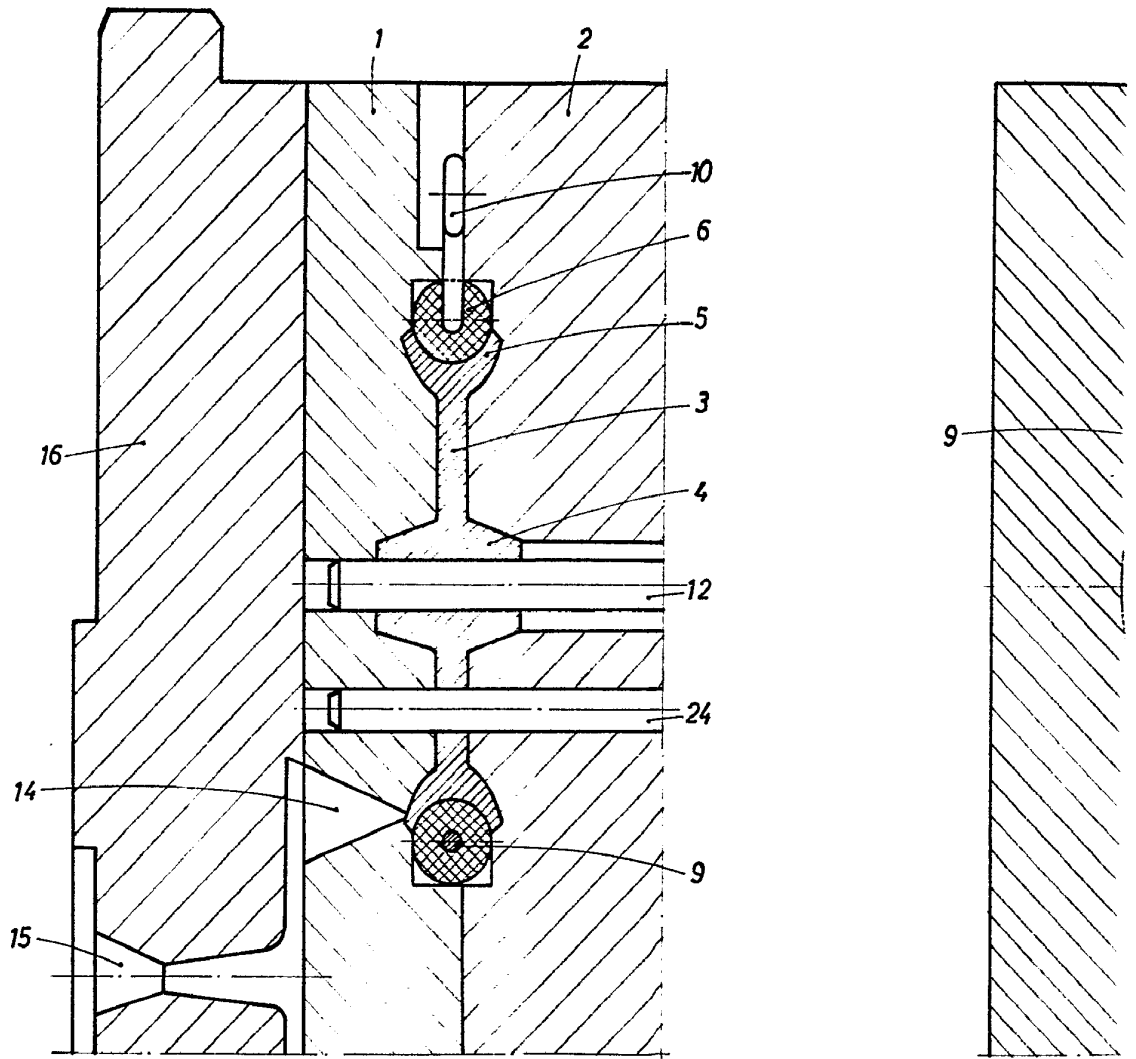


FIG. 1

ESCALA VARIABLE

352753

2 HOJAS  
HOJA Nº 1

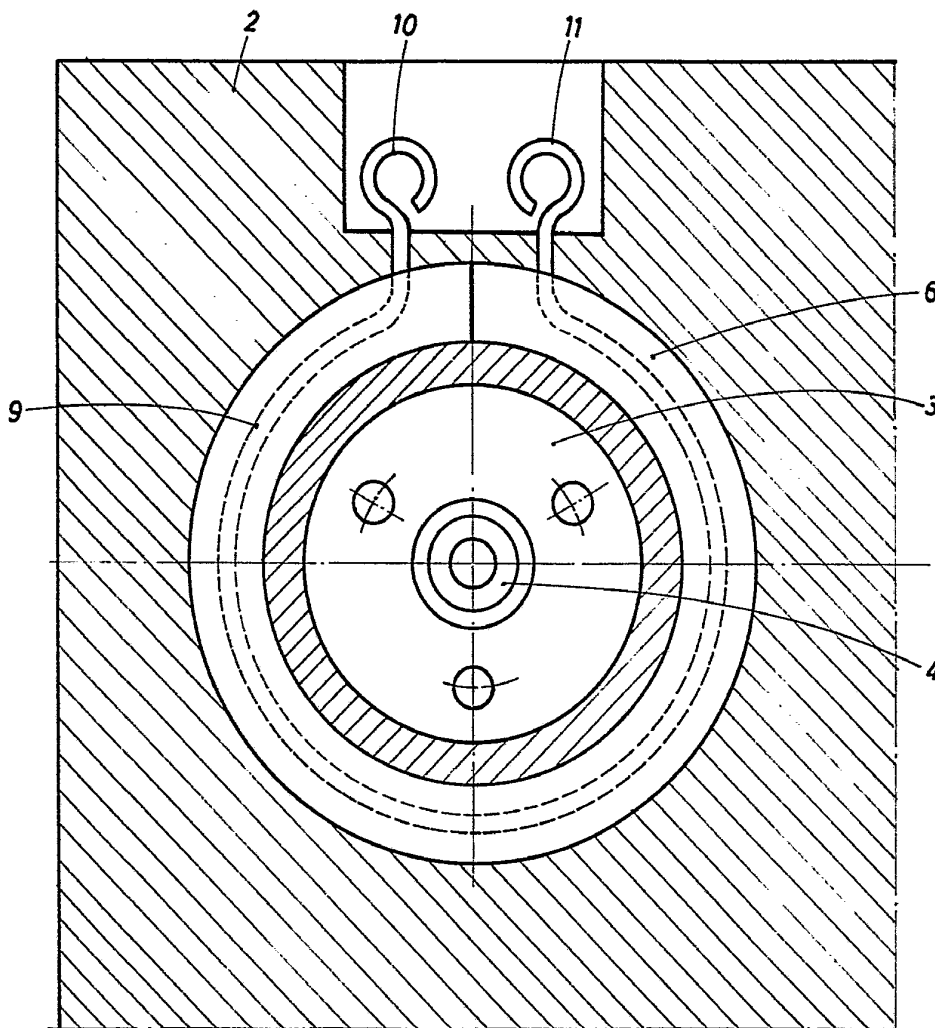
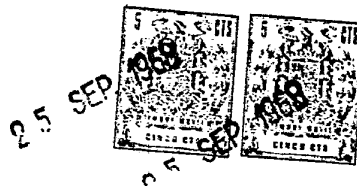


FIG. 2

BARCELONA, 25 SEP. 1968  
P. A.

352253

CONSTRUCCIÓN DE APARATOS MECÁNICOS, S.A.

352253

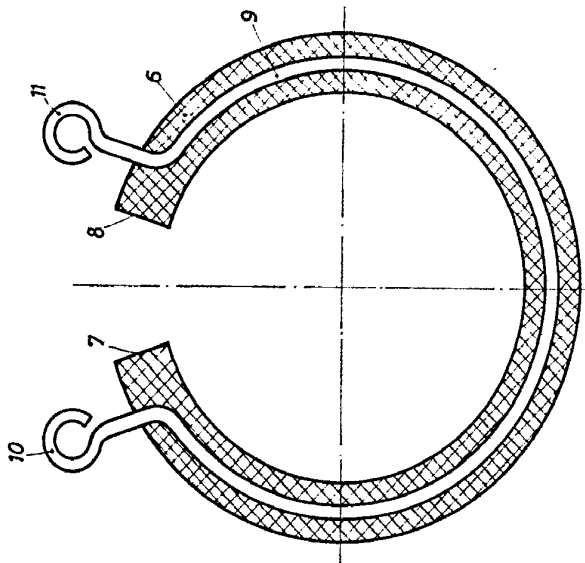


FIG. 3

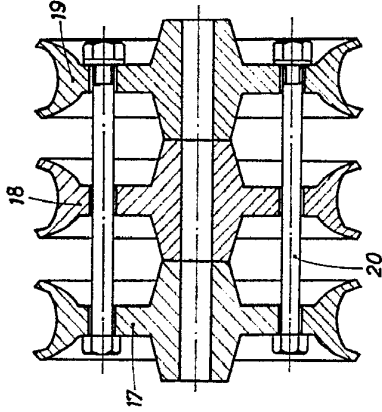


FIG. 4

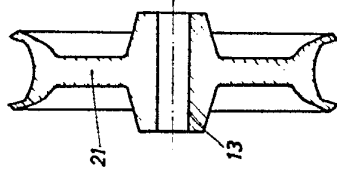


FIG. 5

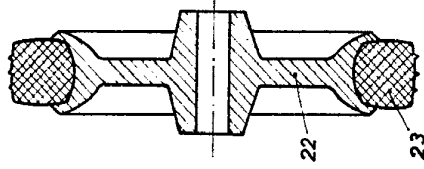


FIG. 6

BARCELONA, 25 SEP. 1968  
P. A.



352253

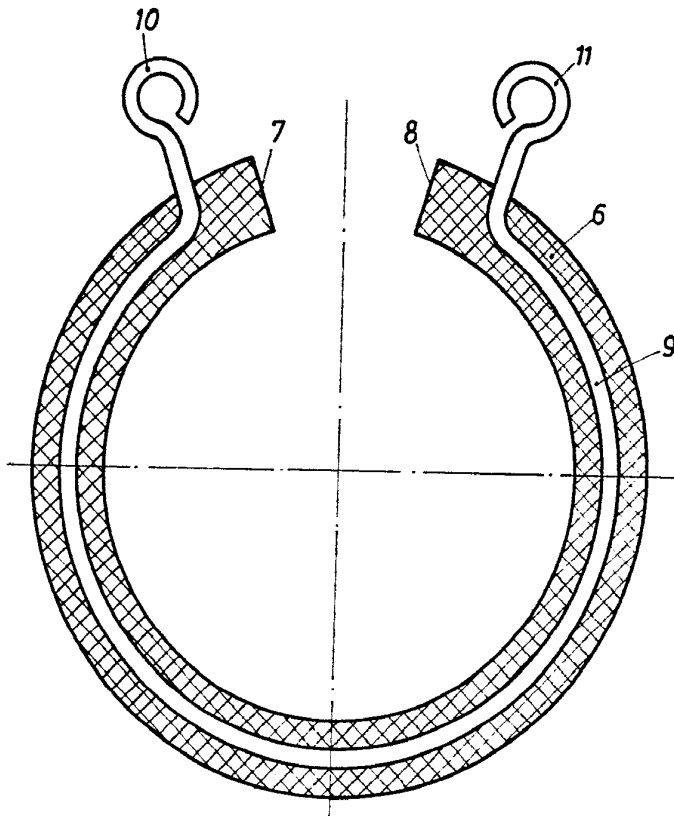


FIG. 3

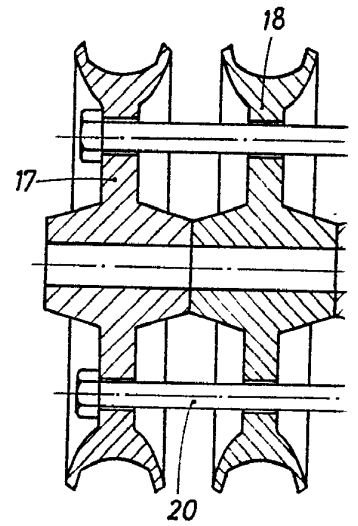


FIG. 4

ESCALA VARIABLE

25 SEP 1968  
25 SEP 1968

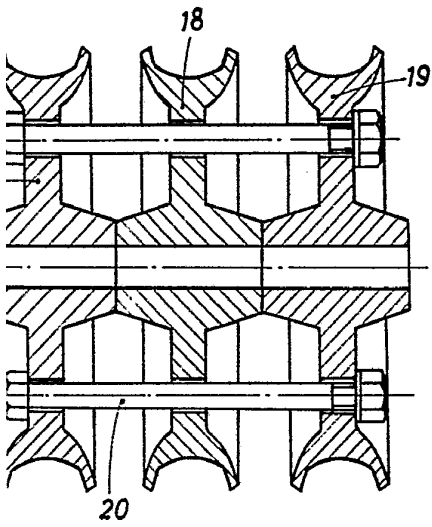


FIG. 4

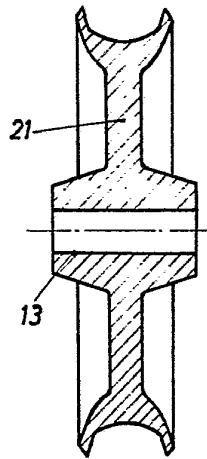


FIG. 5

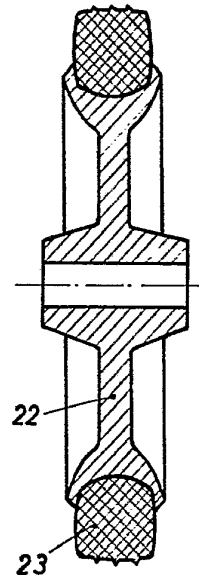


FIG. 6

BARCELONA, 25 SEP. 1968

P. A.