

37757

Int. Cl.: B23P11F16H	SECCION TECNICA
	CLASIFICACION I. P. C.
	CLASE _____
	SUBCLASE _____

PATENTE  
DE  
INVENCION

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE POLEAS DE TRANSMISION", a favor de Don JOSE JUBANY GOMILA, de nacionalidad española, con domicilio en la calle de la Unión, nº 93-95, en BATARO (Barcelona).

\* . \*

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de poleas de transmisión.

Hasta ahora las poleas de transmisión, se han venido construyendo de una sola pieza fundida y también de varias piezas, unidas entre sí, mediante tornillos y remaches.

5. En ambos procesos, es necesario torneárselas y mecanizarlas una vez fundidas o de la forja en las distintas partes integrantes y todas estas operaciones son muy costosas, además de que las piezas resultan de mucho peso.

10. Las poleas fabricadas, por el procedimiento de la presente invención están constituidas por dos o más piezas, cuyo ensamblaje no exige ninguna mecanización posterior, una vez

BAD ORIGINAL

fundidas y en peso es muy inferior, al de las poleas normales antes descritas.

De acuerdo al procedimiento que se ha ideado, la polea se compone en un principio, de dos partes esenciales: la corona para la correa y el núcleo porta ojos, cuyas partes se  
5. procede a unirles automáticamente al solidificarse el metal que constituye el núcleo, al cual solidoriza los dos lados de las codinas coronas, aseguradas mediante unos agujeros auxiliares, que se llenan del metal en fusión.

10. La corona puede estar formada, por uno o dos discos de chapa trequilada, unidos gracias a la contracción del metal del metal del núcleo, al enfriarse.

Al propio tiempo se puede proceder al encaste de un casquillo tubular, mecanizado previamente, que quedará incorporado igualmente al núcleo, como porta ojos, así como otro elemento que interese.  
15.

Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria, de una lámina de dibujos, en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.  
20.

En el dibujo:

La figura 1, muestra una vista en alzado y por sección, una polea, con el núcleo incorporado.

25. La figura 2, muestra una vista igual a la figura anterior, con un casquillo tubular incorporado, así como otro elemento caliente lateral igualmente consolidado.

Haciendo referencia a las figuras, es de observar que, por 1, se representa a cada uno de los dos discos trequilados iguales, enfrentados adecuadamente para que se constituyan en la corona para la correa; por 2, al núcleo central, que se in-  
30.

5. incorpora en estado de fusión; por 3, a los agujeros auxiliares repartidos en la parte central de los discos troquelados, en los cuales penetra la parte en fusión; por 4, a la corona o garganta, para albergar a la correa transmisora; por 5, al manguito porta ejes incorporado; por 6, a uno o más salientes anulares, que puede presentar el manguito 5; por 7, a otro elemento saliente, incorporado al núcleo, en una o ambas de sus caras laterales.

10. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica, en otras formas de realización, que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá pues construirse, en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

15.

" . "

#### N O T A

Descrito el objeto de la presente invención, lo que se declara como nuevo, comprende las reivindicaciones siguientes:

20.

1.- Procedimiento para la fabricación de poleas de transmisión, caracterizado por troquelarse dos discos (1), provistos de varios pares de orificios (3), enfrentados en forma tal que constituyen una corona porta-correas (4), en cuyos pares de orificios (3) se inserta un material fundido que, al contraerse por enfriamiento, constituye el núcleo (2) de conjunción de los citados discos (1); y por incorporarse,

25.

eventualmente y asimismo por fusión y enfriamiento posterior, un manguito (5) con uno o varios salientes anulares (6), que se constituye en porta ejes; y por que asimismo eventualmente

30.

y por el mismo sistema de fusión y contracción por enfriamiento.

to, se incorporan elementos auxiliares de montaje (7) en el cubo (2) del conjunto.

2.- Procedimiento para la fabricación de poleas de transmisión.

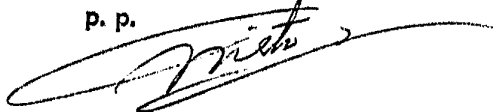
5. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de cuatro hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de los dibujos reglamentarios.

Madrid, a 18 ABR. 1970

10.

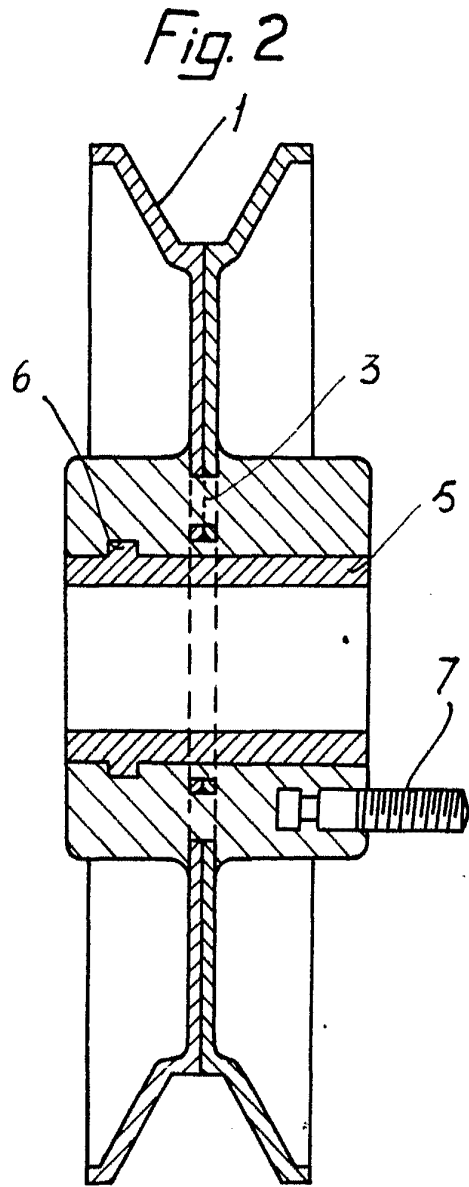
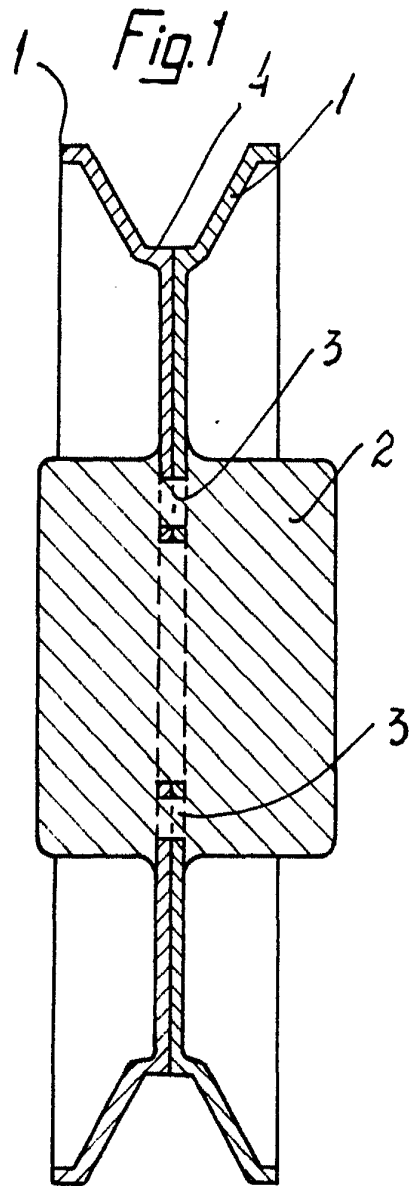
P. A.

JAIME ISERN  
P. P.



Firmado: FELIPE PRIETO

18 ABR 1979  
10740-2



Madrid, a 18 ABR. 1979  
p.a.

P. P.

Financiado por el Estado