

JE/



P A T E N T E   D E   I N V E N C I O N

a favor de

Don RAMON GARCIA MOYA - domiciliado en CORNELLA DEL LLOBREGAT.

por

"Procedimiento para laminar flejes partiendo de alambre o  
"fer machine" como primera materia".

----:----

M e m o r i a   d e s c r i p t i v a .

Es objeto de esta patente un procedimiento para obtener  
fleje en rollo o pieza continua, por laminado de alambre o "fer  
machine" basada en el empleo de cilindros laminadores interme-  
5        dios de forma especial, por los que se prepara el alambre de ma-  
nera que al pasar luego por ulteriores cilindros usuales, se en-  
sancha al propio tiempo que se lamina.

Al laminar el alambre con cilindros de la forma lisa  
usual, el alambre solamente se aplana y se alarga pero apenas  
10        se ensancha y por ello bajo el punto de vista económico, no re-  
sulta factible industrialmente operando con dichos cilindros, el  
laminado de flejes partiendo de alambre, teniendo en cuenta los



gruesos que deberian tener los alambres empleados como primera materia, para que el fleje resultase de los anchos que deben tener corrientemente.

Por el procedimiento objeto de esta patente puede obtenerse industrialmente el laminado de fleje de los anchos mas corrientes, partiendo de alambre como primera materia.

Consiste esencialmente el procedimiento en dar al alambre previamente aplastado mediante un primer paso por laminadores usuales, un segundo paso por un par de cilindros intermedios de los cuales uno es liso como los corrientes y el otro, preferiblemente el superior, está dispuesto de manera que su superficie util forma un bordon anular que a manera de cuña, va actuando en la porción media longitudinal del alambre aplastado, corriendo a uno y otro lado la materia de este alambre y deformando su sección de modo que a la salida de estos cilindros, el alambre presenta a todo su largo una huella en forma de canal en su linea media. A este alambre asi deformado se le dá a continuación un tercer paso por dos cilindros laminadores usuales que aplastan los bordes, mas gruesos que la parte central con lo cual el fleje en formación se ensancha llegando su anchura a ser el doble aproximadamente del diametro del alambre empleado como primera materia.

A continuación se puede proseguir el laminado con cilindros usuales hasta dejar el fleje al grueso que se desee.

La operación del laminado podrá hacerse en frio o bien calentando el alambre o fleje en formación ya sea por medio de una corriente eléctrica ya por otro medio cualquiera.

En el plano adjunto se representan esquematicamente las diferentes fases del laminado de fleje partiendo de alambre, realizado por el procedimiento objeto de esta patente.

El alambre de sección circular (figura 1) se pasa primero



por cilindros laminadores usuales (figura 2) por los cuales es aplastado y solo ligerisimamente ensanchado. A continuación se somete el alambre así deformado a otros cilindros laminadores representados en la figura 3 de los cuales el inferior es liso como los usuales y el superior presenta como superficie útil, un bordón -1- anular que ocupa todo el fondo de una ranura de sección rectangular torneada en el cilindro de tal forma que cortado el cilindro longitudinalmente por un plano axial el perfil del bordon con el de las paredes laterales de la ranura en que está hundido forma una M redondeada en su rama central. El bordon -1- deforma el alambre aplastado al pasar pste por los cilindros acanalandolo tal como se indica en esta figura 3.

A continuación se da al alambre así modificado un tercer paso (figura 4 por cilindros lisos usuales los cuales aplastan los bordes, corriendo el exceso de material acumulado en los mismos por el laminado anterior, hacia uno y otro lado, quedando así ensanchado notablemente el fleje en formación.

Según se ha podido comprobar experimentalmente, por este procedimiento de laminación se pueden obtener flejes cuyo ancho llegue a duplicar el grueso o diametro del alambre tomado como base o primera materia. Logrado así el ensanchamiento del fleje en formación, puede éste someterse finalmente a uno o varios laminado-s usuales para adelgazarlo hasta llegar al espesor que se desee.

25

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

1) Procedimiento para obtener flejes por laminación de alambre o fer machine que consiste esencialmente en someter el alambre, aplastado previamente mediante cilindros laminadores usuales, a un segundo paso de laminado por cilindros de los cuales uno presenta como superficie útil un bordon anular

30



117490

- 4 -

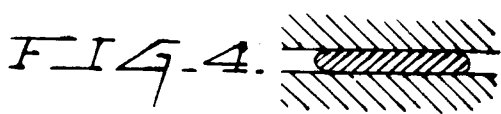
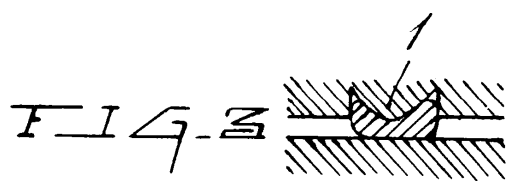
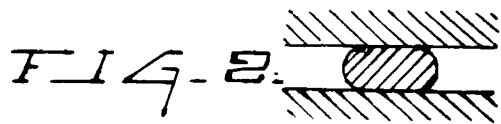
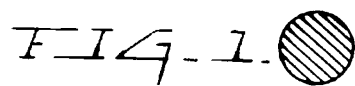
que actuando a manera de cuña corre a uno y otro lado la masa metálica del alambre acumulandola en los bordes del mismo; dar luego al alambre asi deformado un tercer paso por cilindros lisos corrientes que aplastan ambos bordes, mas gruesos que la

5 parte central del alambre, dejando a éste con una anchura aproximadamente doble del diametro del alambre empleado como primera materia y dar finalmente, si precisa, al fleje en formación, ulteriores pasos de laminado por cilindros usuales, hasta dejarlo al grueso requerido.

10                   2) Procedimiento para laminar flejes partiendo de alambre o "fer machine" como primera materia.

Barcelona 22 de Marzo de 1930.

P. A.



*Don Ramon Garcia Moya*  
*117490*