

10 ticable, especialmente cuando se trata de aquellos casos en que el perfilado alcanza gruesos y alturas considerables con relación a su sección transversal. Estas piezas sólo pueden fabricarse hasta ahora por una operación de prensado o forja.

15 Ahora bien, conforme al presente invento se pueden construir esas piezas perfiladas haciéndolas pasar entre un rodillo rotativo y una mesa animada por un movimiento de avance y retroceso en el sentido de la rotación del rodillo, la cual mesa contiene los perfiles. En aquellos perfilados que solo presentan



20 especiales para facilitar un estirado en buenas condiciones del material de laminado. Pero, cuando se trata de perfiles de mayor altura, es necesario conducir de tal modo el perfil delantero al rodillo y a la mesa móvil que pueda extenderse sin obstáculos (alargarse o extenderse) detrás del lugar de elaboración. Como medios adecuados a este fin puede emplearse, por ejemplo, la conducción de la pieza de trabajo por medio de una polea que la transporte en sentido casi tangencial al lugar de elaboración.

30 En el adjunto dibujo se representa, por vía de ejemplo, un dispositivo para la realización de este procedimiento, a saber:

35 La figura 1 representa un corte transversal del rodillo y otro corte longitudinal a través de la mesa móvil.

La figura 2 es un corte longitudinal a través del rodillo con sección transversal de la mesa, mientras que

40 La figura 3 representa una pieza de elaboración (perfil delantero) y

La figura 4 la forma definitiva de la pieza de elaboración en vista o corte longitudinal.

Enfrente del rodillo superior accionado a se dispone la mesa c desplazable sobre las ruedas b.

45 La mesa contiene por su parte inferior la barra dentada d en la que engrana la rueda dentada e destinada a producir el movimiento de retroceso. Para su mejor apoyo, la mesa descansa enfrente del lugar de elaboración sobre el rodillo inferior f destinado a recibir la contrapresión. El perfil delantero g, como se indica en el dibujo, se introduce algo tangencialmente



50 en el lugar de elaboración entre el rodillo superior y la guarnición recambiable h de la mesa laminadora, la cual lleva grabado el perfil que haya de imprimirse sobre la pieza de elaboración. Las direcciones en las que se efectúan los movimientos de trabajo van señalados por medio de flechas. La conducción inclinada tiene la ventaja de que el perfilado, que se representa relativamente alto, puede extenderse casi sin rozamiento detrás del lugar de elaboración. Por consiguiente, la pieza de elaboración no podrá ser torcida, suspendida o recañcada en la guarnición perfilada. En lugar de accionar el rodillo superior puede también imprimirse movimiento a la mesa sin que por ello, naturalmente, varie nada en la parte esencial del invento.

55 Se ha demostrado como ventajoso para la construcción del rodillo superior a, constituir en forma fácilmente recambiable el anillo exterior que es el que realiza el trabajo y precisamente de tal modo que la corona i recambiable del rodillo se extienda en forma anular contra una conexión cónica k del eje del rodillo l por medio de un contra-anillo cónico y roscado m.

60 En lugar de accionar el rodillo superior puede también imprimirse movimiento a la mesa sin que por ello, naturalmente, varie nada en la parte esencial del invento. Se ha demostrado como ventajoso para la construcción del rodillo superior a, constituir en forma fácilmente recambiable el anillo exterior que es el que realiza el trabajo y precisamente de tal modo que la corona i recambiable del rodillo se extienda en forma anular contra una conexión cónica k del eje del rodillo l por medio de un contra-anillo cónico y roscado m.

65 Se ha demostrado como ventajoso para la construcción del rodillo superior a, constituir en forma fácilmente recambiable el anillo exterior que es el que realiza el trabajo y precisamente de tal modo que la corona i recambiable del rodillo se extienda en forma anular contra una conexión cónica k del eje del rodillo l por medio de un contra-anillo cónico y roscado m.

70 Se ha demostrado como ventajoso para la construcción del rodillo superior a, constituir en forma fácilmente recambiable el anillo exterior que es el que realiza el trabajo y precisamente de tal modo que la corona i recambiable del rodillo se extienda en forma anular contra una conexión cónica k del eje del rodillo l por medio de un contra-anillo cónico y roscado m.

75 Nada cambiará en la parte esencial del invento aun cuando una cierta parte del perfilado se disponga en la mesa y la otra en la periferia del rodillo. Tal puede ocurrir por ejemplo, cuando se requiera una elevación de la parte superior o inferior o cuando a la elevación de la parte superior corresponda una cavidad de la inferior o viceversa.

80 Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Alemania, el 27 de Junio de 1929, bajo el número S.92462 I/7f, se acoge a los beneficios del artículo 51 de la Ley de Propiedad Industrial.



-o-o-o- N O T A -o-o-o-

85 Los puntos de invención propia y nueva, que se presentan para que sean objeto de esta Patente de VEINTE años, son los siguientes:

90 1º. - Un procedimiento para la fabricación de piezas metálicas perfiladas, caracterizado por el hecho de introducirse la pieza a perfilar entre un rodillo y una mesa móvil que recibe total o parcialmente el perfilado y que se desplaza con movimiento de avance y retroceso en el sentido de rotación del rodillo.

95 2º. - Un procedimiento, según lo reivindicado en el punto 1º, caracterizado por el hecho de conducirse de tal modo la pieza de labor al rodillo y a la mesa móvil, que pueda extenderse (alargarse o estirarse) sin obstáculos, detrás del lugar de elaboración.

100

3º. - En un procedimiento como el reivindicado en los puntos 1º o 2º, un rodillo superior

105 para su ejecución caracterizado por el hecho de componerse dicho cilindro, para su mejor recambio, de una corona de rodillo, la cual, por medio de un anillo cónico dispuesto sobre el eje del rodillo, es estirada contra una conexión cónica del eje.

4º. - Un procedimiento para fabricar piezas metálicas perfiladas.

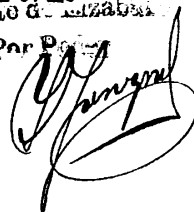
110 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de cinco hojas escritas por una sola cara.

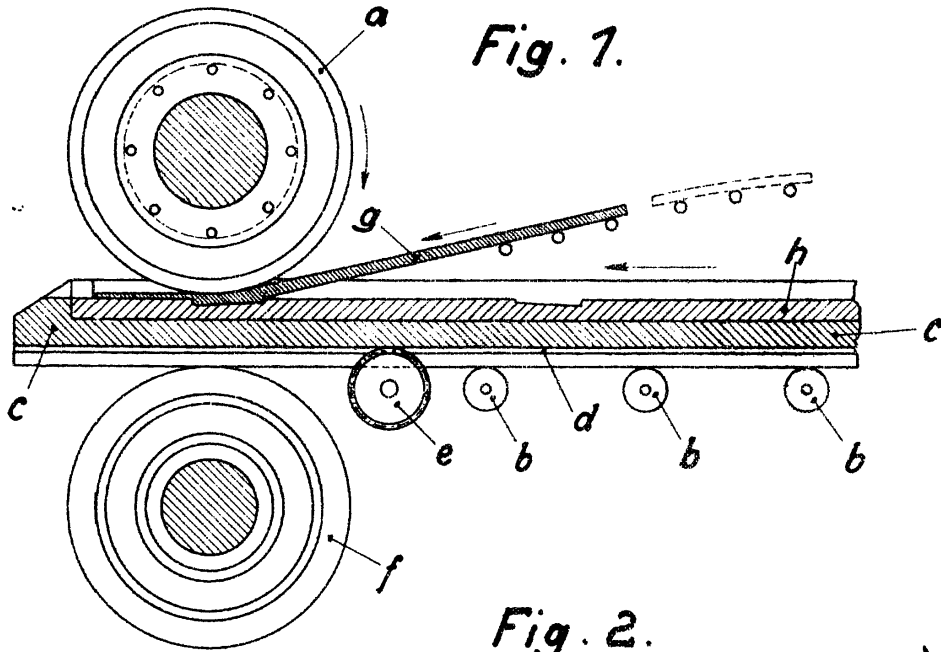
Madrid, 24 de mayo de 1930.

P. A.
Alberto G. Zabala

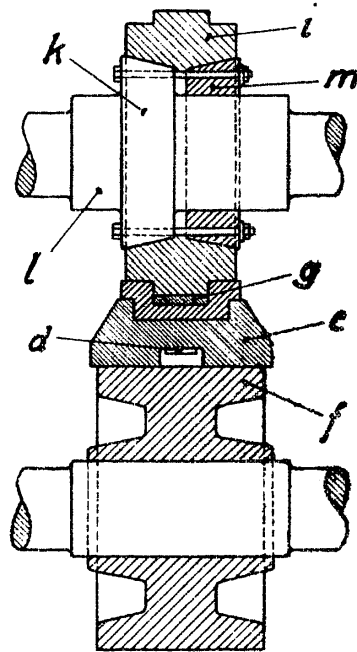
Por P. A.




IM/



24 MAY 1936
ESPECIAL MOVIL



P.A.
[Handwritten signature]