

10 plo, nervaduras, nudos u otros refuerzos; en este procedimiento, la pieza de labor se pasa entre un cilindro superior y una mesa que sirve de laminador inferior y contiene las depresiones o relieves locales mencionadas.

15 Se ha visto que al laminar barras perfiladas del género indicado, si la velocidad angular de los cilindros era igual a la de la mesa, se producían arrugas, desgarros y otros defectos del perfil entre las nervaduras, nudos y demás refuerzos, con perjuicio de la calidad del producto final.



20 Con forme al invento, ha podido comprobarse que es posible obtener una barra perfilada irreprochable dando al movimiento recto de la mesa una velocidad mayor que la angular del cilindro. Por ejemplo, al laminar barras de hierro con perfiles transversales, se ha visto que cuando la mesa tiene una velocidad superior en un
25 25 % a la del cilindro superior, podía retirarse la pieza de labor del molde de la mesa en un estado perfecto. La magnitud del exceso de velocidad se puede fijar fácilmente ensayando con los
30 diversos metales de que se compongan las piezas de labor.

35 Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Alemania, el 15 de julio de 1930, bajo el número 7f. S.18/30, se acoge a los beneficios del artículo 51 de la Ley de Propiedad Industrial.

- o - N O T A - o -

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

40

1º. - Un procedimiento para laminar barras provistas de perfiles discontinuos, en el que se da a la barra su forma definitiva entre un cilindro giratorio y una mesa o laminador plano con movimiento rectilíneo; caracterizado por darse a la mesa una velocidad mayor que la periférica del cilindro.

45

2º. - Un procedimiento para laminar. Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede y con los fines que se han especificado.

50

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

Madrid, 4 de mayo de 1931.

P. A.

Alberto de Elzabur

Por Poder


