

187/56



156

MEMORIA DESCRIPTIVA .

de una patente de invención por 20 años por UN PROCEDIMIENTO DE CURVADO DE CHAPAS METALICAS, CILINDRICAS O DE OTRA FORMA CUALQUIERA.- Comprendida en la clase 14 del nomenclator oficial.

a favor de

SOCIEDAD ESPAÑOLA DE CONSTRUCCIONES BABCOCK - WILCOX .-

B I L B A O

1 Para efectuar esta operación industrialmente se conocen diversos procedimientos, en caliente ó en frío para cada uno de los cuales es preciso utilizar una máquina adecuada, pero todo el que estudie el asunto se dará cuenta rápida de que todas y cada una de
5 las máquinas correspondientes a los sistemas ya conocidos tienen unos límites precisos tanto para el diámetro interior menor, como para el espesor, longitud y forma de trabajar en frío, totalmente calentando o por calentamientos sucesivos.

En los casos anteriores están comprendidos los procedimientos
10 clásicos de rodillos (horizontales y verticales), curvado por tracción longitudinal de una sola vez o por tracción transversal en cuatro ó más golpes en los que el sentido de la tracción se refiere al eje del cilindro o prima a formar.

Otro procedimiento clásico conocido es formar el combado de



137156

15 las chapas por series de parejas de rodillos de eje normal al de la pieza a formar que van efectuando el combado parcial pero sucesivamente hasta dar a la chapa la forma requerida.

El procedimiento que constituye el objeto de la patente de invención a que se refiere la presente memoria, efectua el curvado, 20 combado o doblado de chapas metálicas en frio aplicando a la chapa colocada sobre una matriz, que puede ser igual a la mitad de la pieza a curvar o menos de dicha mitad, una serie de presiones sobre generatrices pasando la chapa por diversas formas sucesivas de las que se indican en las figuras 1,2, y 3.

25 En el caso de emplear matriz igual a la mitad de la pieza a curvar, la forma será igual a la indicada en la figura 4.

El número de generatrices sobre las que se aplica el esfuerzo puede ser variable, dependiendo su número de los gruesos y anchos de la chapa a deformar.

30 Los movimientos transversales y longitudinales a que hay que someter la chapa para su deformación completa, pueden ser efectuados mecánicamente o a mano, segun el pio de chapa o el número de chapas de igual tamaño a deformar.

35 La forma de la matriz depende del diámetro y espesor de la chapa a deformar y permite curvar longitudes indefinidas; así mismo secciones distintas de la circular mediante la aplicación de la presión sobre generatrices adecuadas.

Una vez que la chapa tiene la forma de la figura 3 ó de la 40 figura 4 se cierran las chapas entre matrices que dan la dimensión definitiva de la pieza a cerrar dejando una forma perfecta de acuerdo con las necesidades que haya de llenar la pieza a fabricar.

Esta segunda y última operación permite tambien curvar longitudes indefinidas y secciones transversales distintas de la circular. 45

El procedimiento descrito tiene la ventaja de poder ser



137156

aplicado para curvar chapas de cualquier diámetro, espesor y longitud y en cualquier clase de acero ú otro metal disponiendo de una sola máquina.

50 Otra ventaja del sistema patentado es la de ser mucho más económico de instalación por abarcar todos los tamaños una sola máquina.

N O T A

55 En la presente patente de invención por 20 años que se solicita como de nuestra propia invención reivindicamos lo siguiente:

1ª.-Un procedimiento de curvado de chapas metálicas, cilíndricas o de otra forma cualquiera; por efectuar el curvado, con bado o doblado de chapas metálicas en frío aplicando a la chapa colocada sobre una matriz, que puede ser igual a la mitad de la pieza a curvar o menos de dicha mitad, por una serie de presiones sobre generatrices pasando la chapa por diversas formas sucesivas de las que se indican en las figuras 1, 2 y 3.

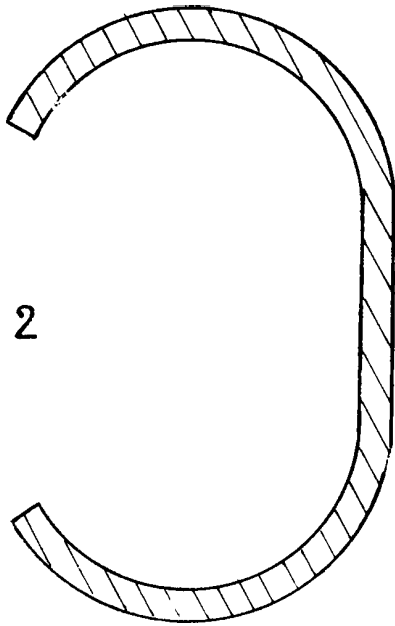
65 2ª.-Un procedimiento de curvado de chapas metálicas, cilíndricas o de otra forma cualquiera, reivindicado por los movimientos transversales y longitudinales a que hay que someter la chapa para su deformación completa, que pueden ser efectuados mecánicamente o a mano, según el tipo de chapa o el número de chapas de igual tamaño a deformar.

70 3ª y última, un procedimiento de curvado de chapas metálicas, cilíndricas o de otra forma cualquiera; tal y como se describe en la presente memoria y planos que se acompañan.

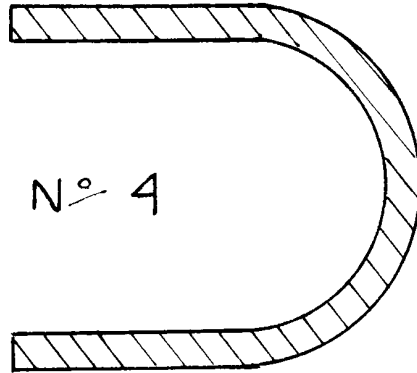
Madrid 18 de Junio de 1935

LUIS M^o DE ZUNZUNEGUI.
Por poder.

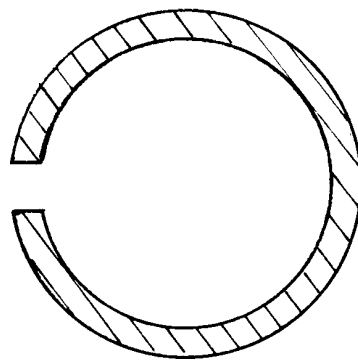
Nº 2



Nº 4



Nº 1



Nº 3

7 - Febrero - 1935

Firma:

LOIS M. D.
Por Poder.





Ilmo. Sr. Jefe del Registro de la Propiedad Industrial.

Don Luis M^a de Zunzunegui y Moreno, Abogado, Agente Oficial de la Propiedad Industrial, con residencia en Madrid Avenida Conde de Peñalver número 5, en nombre y representación de la razón Social Sociedad Española de Construcciones Babcock Wilcox, a V.I. con el debido respeto expone:

Que con el fin de dejar subsanados los defectos que motivaron la suspensión de la patente número 137.156 solicitada por mis representados, adjunto acompaño nuevas memorias en las que se subsana los defectos mencionados, por lo que

A V.I. suplica que una vez de conformidad se sirva ordenar la concesión de la patente número 137.156.

Gracia que espera merecer del recto proceder de V.I. cuya vida se conserve muchos años.

Madrid 18 de Junio de 1935

LUIS M.^a DE ZUNZUNEGUI
Por Poder.