

157412

P. 1872

P. 130.

MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

157412



- 6 JUN. 1942

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

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

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de DÜRENER METALLWERKE AKTIENGESELLSCHAFT,  
entidad alemana, establecida en Richborndamm 141-166,  
Berlin-Borsigwalde, Alemania, por:

"UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR OBJETOS PER-  
FILADOS CHAPEADOS CON PRENSAS CONTINUAS".

-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-

Para la fabricación de varillas, tubos y  
otros objetos perfilados provistos de un chapeado  
metálico por prensado en caliente en la prensa con-  
tínua, se conoce ya la aplicación del metal de cu-



157412

5 bierta en forma de una placa plana al recipiente de  
admisión de la prensa, antes del bloque que consti-  
tuye el núcleo del perfil. Con este procedimiento  
se pueden obtener resultados satisfactorios en las  
varillas redondas y tubos. Pero en la fabricación  
de objetos perfilados chapeados en ángulo, en U, en  
I y similares, la capa de chapeado no resulta muy uni-  
forme, y especialmente es muy fina en los lados inte-  
riores del objeto perfilado. Hasta ocurre muchas ve-  
ces que en estos lados el metal de cubierta no existe  
prácticamente.

10 Según el invento, en la fabricación de obje-  
tos perfilados angulares, en U, en I y similares en  
prensas continuas, se evita este inconveniente porque,  
detrás del disco de metal de cubierta, en los lados  
15 exteriores del bloque prensado vueltos hacia los la-  
dos interior del perfil de la tobera de admisión, se  
colocan una o más varillas metálicas de cubierta en  
rebajos practicados al efecto en el bloque a prensar.  
20 Adecuadamente la varilla de metal de cubierta tiene  
una sección correspondiente a la forma interior del  
perfil, esto es, que si se trata de un perfil angu-  
lar, se dá a la varilla de inserción la forma trian-  
gular, y si se trata de un perfil en U, se le da for-  
ma cuadrada. Para los perfiles en I se colocan dos  
25 varillas cuadradas de metal de cubierta en los lados  
exteriores del bloque que forma el material de núcleo.



157412

En sentido longitudinal la varilla de inserción puede también hacerse cónica. Además, dicha varilla se coloca adecuadamente en toda la longitud del bloque. En ciertos casos basta también disponer la varilla solo en una parte de la longitud de dicho bloque. De este modo se garantiza que también en los lados interiores del perfil, la capa de cubierta tenga suficiente grueso, con lo cual se consigue una mayor uniformidad del metal de cubierta en todo el perfil.

En el dibujo se representa por vía de ejemplo el objeto del invento.

La fig. 1 representa el bloque de metal de núcleo con el disco de metal de cubierta situado delante del mismo, así como la varilla de inserción para un objeto perfilado angular en corte longitudinal.

La fig. 2 es un corte dado por la línea II-II de la fig. 1 con la correspondiente posición del objeto perfilado angular prensado;

La fig. 3 es un corte, correspondiente a la fig. 2, para la producción de un perfil en U.

La fig. 4, es un corte para la fabricación de un perfil en I correspondiente también a la fig. 2.

Según las figs. 1 y 2, delante del bloque que constituye el metal de núcleo, visto en la



157412

6

5

10

dirección de prensado, se dispone un disco 2 de metal de cubierta, ya conocido en sí mismo. En los lados exteriores del bloque que miran a los lados interiores del perfil, se practica una escotadura en la cual se coloca la varilla de metal de cubierta 3 correspondiente a la forma interior del perfil. El metal de esta varilla recorre, en el prensado, los lados interiores del perfil angular y con ello cubre la sustancia de núcleo en los lados interiores del perfil aproximadamente en el mismo grueso que en los lados exteriores del mismo.

15

De modo análogo, en la fig. 3, correspondiendo a la forma del perfil en U a prensar, se dispone en el lado del bloque exterior que mira a los lados interiores del perfil, una varilla cuadrada 4. Al hacer objetos de perfil en I, chapeados, según la fig. 4, en dos lados contrapuestos se disponen dos varillas cuadradas 5a, 5b de material de cubierta.

20

Esta solicitud que corresponde a la presentada en Alemania el 15 de Junio de 1940, bajo el nº D.82.791 Ib/7b, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

- 0 -    N O T A    - 0 -

Los puntos de invención propia y nueva que



6 JUN. 1947

157412

157412

se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

5 1.ª. - Un procedimiento para fabricar objetos perfilados chapeados, en ángulo, en U, en I y similares, por prensado continuo, aplicándose el metal de cubierta en forma de un disco plano en el receptor delante del bloque que forma el metal de núcleo, caracterizado porque detrás del disco del metal de cubierta se colocan junto a los lados exteriores del bloque que miran a los lados interiores del perfil de la tobera de admisión unas varillas de metal de cubierta.

15 2.ª. - Un procedimiento según se reivindica en el punto 1.ª, caracterizado porque las varillas de metal de cubierta tienen sección correspondiente a la forma interior del perfil.

20 3.ª. - Un procedimiento según se reivindica en los puntos 1.ª y 2.ª, caracterizado porque las varillas del metal de cubierta se colocan en toda la longitud del bloque.

4.ª. - Un procedimiento para fabricar objetos perfilados chapeados con prensas continuas.

25 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 Me-

157412



-6 JUN 1942

moria consta de cinco hojas y la presente escritas  
por una sola cara.

Madrid, - 6 JUN. 1942

P. A.  
Alberto de Elizaburu  
Por Poder

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the typed name "Alberto de Elizaburu".

157412

Fig.1

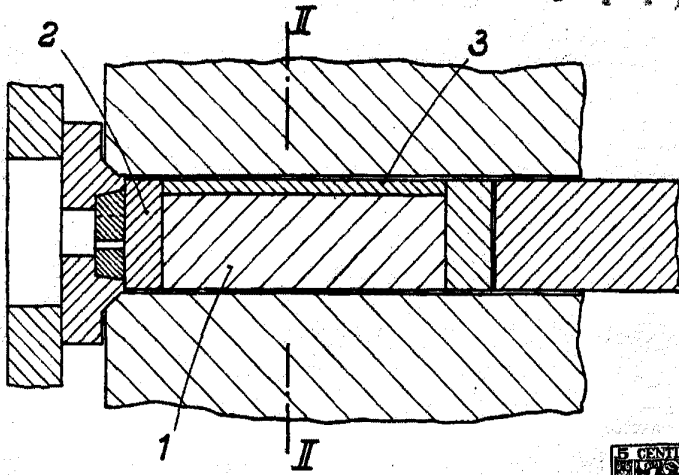
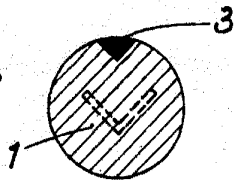


Fig.2



P. A.

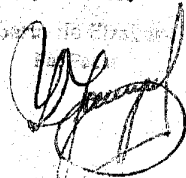


Fig.3

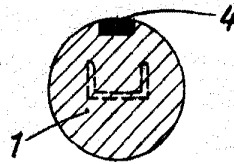


Fig.4

