

202944



202944

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la PATENTE DE INTRODUCCION, por 10 años, solicitada a favor de HIERROS Y ACEROS MOLDEADOS, S. A., Sociedad constituida de acuerdo con las Leyes Españolas, residente en - Barcelona, calle de Ermengarda numero 20, por " UN PROCEDIMIENTO PARA TEMPLAR CILINDROS DE LAMINADOR ".

La presente Patente de Introducción, tiene por objeto - garantizar el derecho a la explotación exclusiva de un procedimiento para templar cilindros de laminador, por medio de hornos de inducción de alta frecuencia.

5 Hasta la fecha, el proceso de temple de los cilindros - de laminador ha venido efectuándose por el procedimiento - de templado empleado para toda clase de piezas y que consiste en someter dichos cilindros a elevadas temperaturas - en hornos apropiados y a continuación a un enfriamiento -  
10 brusco en baños de aceite, con lo que el temple afectaba a la totalidad de la masa del cilindro.

Este procedimiento tiene el inconveniente de que los pivotes del cilindro quedaban también templados y presentan-



do una zona más estrecha, se partían con facilidad al recibir el cilindro un golpe o sacudida brusca, propias del trabajo que efectúan los repetidos cilindros.

El procedimiento objeto de la presente Patente de Introducción, subsana el inconveniente citado por cuanto permite templar parcialmente los cilindros de laminador, afectando el proceso de temple únicamente a la zona periférica, quedando la zona central o ánima del cilindro sin temple, así como los pivotes obtenidos por mecanización de los extremos del mismo, mejorando su resistencia a las roturas por sacudidas o golpes, las cuales quedan prácticamente eliminadas.

Consiste esencialmente el procedimiento, en mecanizar previamente el cilindro; a continuación y en una segunda fase se calienta a la temperatura apropiada al tipo de acero que se emplee, en un horno de inducción de alta frecuencia, provisto del correspondiente pirómetro indicador y en el que se obtiene el calentamiento de la zona periférica; en una tercera fase se somete el cilindro, calentado al rojo, a un enfriamiento brusco en un baño de aceite y finalmente, se procede a la mecanización de los extremos del cilindro para la formación de los pivotes.

Variando convenientemente la temperatura y las características del horno de inducción, se obtendrá el calentamiento de una zona periférica de mayor o menor espesor, según convenga, y además, aplicando al horno un dispositivo apropiado puede emplearse para fundir el acero.

Variarán en la realización de este procedimiento las clases de acero empleado, así como el tamaño de los cilindros, aplicaciones a que se destinen y también la forma y dimensiones de los hornos de inducción empleados y en general, cuanto



no altere, cambie o modifique la esencialidad del procedi -  
45 miento de templado objeto de la presente Patente de Intro -  
ducción.

===== N O T A =====

Se reivindica como objeto de esta Patente:-

1º.- Un procedimiento para templar cilindros de laminador ,  
que esencialmente consiste en mecanizar previamente el ci -  
50 lindro; a continuación y en una segunda fase se calienta, a  
la temperatura apropiada al tipo de acero que se emplee, en  
un horno de inducción de alta frecuencia, provisto del co -  
rrespondiente pirómetro indicador, y en el que se obtiene -  
el calentamiento de la zona periférica; en una tercera fase  
55 se somete el cilindro, calentado al rojo, a un enfriamiento  
brusco en un baño de aceite y finalmente, se procede a la -  
mecanización de los extremos para la formación de los pivotes.

2º.- El propio procedimiento de la reivindicación anterior,  
60 que se caracteriza porqué variando la temperatura y caracte  
rísticas del horno de inducción, se obtendrá el calentamien  
to de una zona periférica de mayor o menor espesor, según -  
convenga.

3º.- Un procedimiento para templar cilindros de laminador.

65

C o n s t a la pre-

202944 8



67 sente memoria descriptiva de cuatro hojas foliadas escritas  
por suna sola cara.

Barcelona, 8 de ABRIL de 1.952.

P. A.

M. G. MORA