

28637A

28637A



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

por "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA PRODUCCION DE
PERFILES DE ACERO", a favor de Don José Domingo Betriu, de
nacionalidad española, residente en Lérída, Camino Viejo de
Torregrosa, s/na. - - - - -

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

La presente solicitud tiene por objeto garantizar el de-
recho a la fabricación y explotación, en exclusiva, en España,
de unos perfeccionamientos introducidos en la producción de
perfiles de acero, destinados a maquinaria en general y parti-
5 cularmente a accesorios desplazables en su sentido longitudi-
nal, estando necesitados de una variación graduable en su em-
plazamiento.

La finalidad de los perfeccionamientos, es la de produ-
cir en régimen de estandarización, los indicados perfiles con
10 miras a resolver la elaboración de herramientas accesorias no
producidas hasta el presente, beneficiando, no solo a los con-
sumidores, sino a la simplificación del proceso de fabricación.

Saliendo del concepto general de tales herramientas, y
particularizando, a título de ejemplo, el caso de los formones
15 de rejas para arado agrícola, podemos que siendo éstas instru-

286374



mentos penetrantes por punta aguda, necesitan para su montaje,
de una inclinación y sujeción regulable en el sentido de avance,
requiriendo por lo tanto de perforaciones en el sentido recti-
líneo de su línea media, con el destino de recibir en ellas al
5 perno o pasador que establezca tal graduación.

La herramienta a que se hace mención o perfil ranurado,
venía entorpecida en su realización por el hecho de tener
que perforar una por una, cada pieza, con arreglo a sus dimen-
siones tomadas exprofeso para cada caso sobre la regla de hie-
10 rro perfilada con anterioridad. Lo que representaba un proceso
lento y de elevado costo de mano de obra.

Como enmienda a tal anomalía, el presente perfeccionamien-
to resuelve la finalidad de obtener el estado final de las refe-
ridas herramientas, desde su fase inicial y única de fabrica-
15 ción, quedando con el fondo de la ranuración propia de su
clásico perfil, afectado de los hoyos ya punzonados en el mo-
mento de la finalización del proceso productor.

Para puntualizar con más exactitud la mejora expuesta, se
adjunta un gráfico demostrativo del aspecto real y ya consegui-
do de un caso representativo, sobre el que referir la siguiente
20 descripción.

Las Figuras 1 y 2, esquematizan la estructuración concep-
tual de un cuerpo laminado, visto en secciones transversal y
longitudinal, respectivamente. La Fig. 3, sintetiza de nuevo la
25 sección transversal del mismo perfil, después de ranurado y os-
tentando ya practicada en el fondo de su ranura, la incisión o
perforación del hoyo. La Fig. 4, muestra la planta superior de
un fragmento de perfil. Y la Fig. 5, representa una de las for-
mas de fijación del perfil herramienta.

30 Con arreglo a lo diseñado, puede apreciarse que un cuerpo
laminar .6., de sección rectangular, experimenta en el curso
de su laminado y en una de sus caras mayores, un ranurado .7.,

286374



de una relativa profundidad, pero que recorre toda la longitud del indicado cuerpo, en una sola de sus caras, como se indica por el corte longitudinal de la Fig. 2, quedando delimitado el mencionado surco por medio de los dos salientes elevados, de tal modo que, según se dibuja en la Fig. 3, toma la apariencia de un perfil en "U". En este nuevo ejemplo, se aprecia ya la particularidad fundamental del perfeccionamiento, que es la de recibir en la última fase de su elaboración, el semi-trepanado o profundización de un hueco cóncavo -9-, que por regla general y como más frecuente, adopta la forma de un casquete semi-esférico.

A mayor demostración, la Fig. 4, muestra un fragmento del cuerpo laminado, con la consiguiente sucesión ya practicada de perforaciones -9-.

Finalmente, la Fig. 5, dibuja uno de los aspectos de aplicación directa de la herramienta resultante -6-, en la que su adaptación a una brida cualquiera de soporte -10-, se realiza por medio del atornillado del perno -11-, que penetra al máximo en la cavidad del hoyo -9-, sujetando así, a la herramienta a pleno rendimiento y con arreglo a la finalidad propuesta.

Conocida la naturaleza y destino del perfeccionamiento, en las muestras expuestas, su realización no deberá ser considerada como limitativa, toda vez que el trabajo de laminación admite múltiples procedimientos y por lo tanto el proceso será variable, como lo serán las diversas dimensiones y calidades, sin que todo ello altere ni modifique la esencialidad expuesta y ratificada en las siguientes reivindicaciones.

- N O T A -

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1ª.- Perfeccionamientos introducidos en la producción de



286374

perfiles de acero, que se caracterizan por comprender la ranuración longitudinal en una sola de las caras, de un cuerpo laminado de sección preferentemente rectangular, resultando un perfil aproximado en "U", en el que aparecen practicadas en el fondo de la ranuración, una sucesión lineal y uniforme de perforaciones cóncavas de tipo semi-esférico, destinadas a recibir la acción fijadora del perno que gradúa su vinculación a la máquina a la que corresponda en su misión de elemento accesorio.

10 2º.- Los propios perfeccionamientos, según la reivindicación 1ª, caracterizados por comprender en la estampación de los hoyos y cavidades que se citan, la diversidad de diámetros, profundidad y equidistancias que requiere su condición graduadora y regulable, extendiéndose a toda la longitud del citado fondo del surco de la pieza perfilada.

15 3º.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA PRODUCCION DE PERFILES DE ACERO.-

Madrid, 23 de Marzo de 1963.-

286374

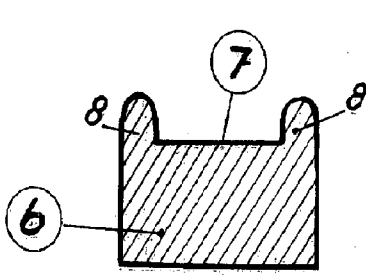


Fig. 1

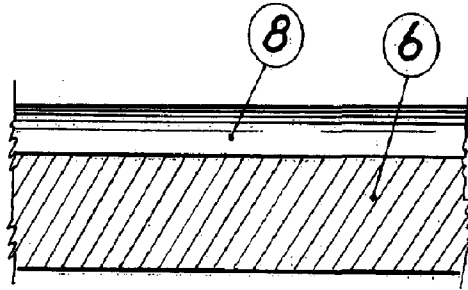


Fig. 2

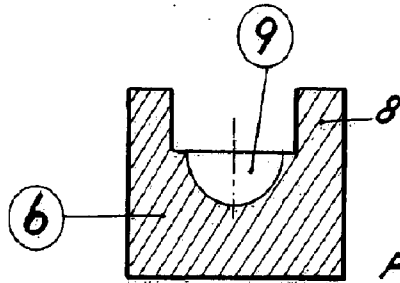


Fig. 3

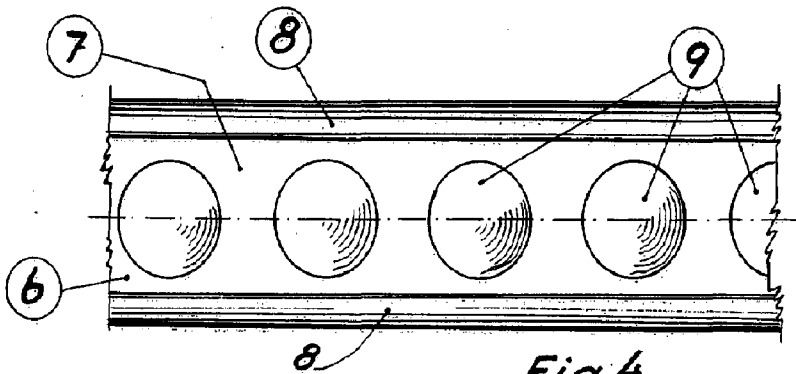


Fig. 4

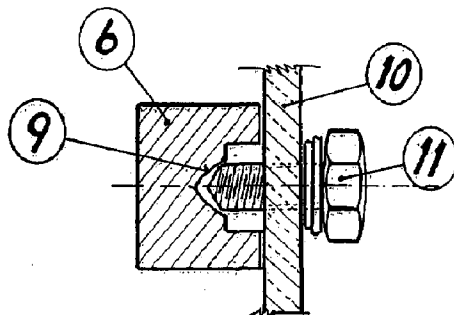


Fig. 5

Escala variable

P.A. Fernando Peraire

[Handwritten signature]